



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Indicadores digitais sem fio de alta precisão

Sonda de carboneto
Resolução ajustável:
0.0005 mm/0.00002"
0.001 mm/0.00005"
0.01 mm/0.0005"

Sonda de rubi
Resolução ajustável:
0.0002 mm/0.00001"
0.001 mm/0.00005"
0.01 mm/0.0005"

Código	Gama	Precisão	Histerese	Observação
2134-10	12.7mm/0.5"	3µm	1.5µm	costas planas
2134-10L	12.7mm/0.5"	3µm	1.5µm	costas planas
2134-25	25.4mm/1"	3µm	1.5µm	costas planas
2134-50	50.8mm/2"	3µm	1.5µm	costas planas

Código	Gama	Precisão	Histerese	Observação
2134-101	12.7mm/0.5"	1.5µm	1µm	costas planas
2134-101L	12.7mm/0.5"	1.5µm	1µm	costas planas
2134-251	25.4mm/1"	1.8µm	1µm	costas planas



- 1-Saída e porta de carregamento
- 2-Botão 'DATA'
- 3-Botão 'START/H'
- 4-Visor
- 5-Botão 'mm/in'
- 6-Botão 'MAX/MIN ZERO'
- 7-Haste
- 8-Eixo
- 9-Sonda
- 10-Botão 'MODE'
- 11-Botão 'ON/OFF'

1. Alimentação: bateria recarregável, para 24 horas de funcionamento contínuo. Utilize um carregador específico.

2. Botões:
LIGAR/DESLIGAR: Ligar/desligar
MODO: Pressione brevemente para alternar o modo padrão /P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

Função básica padrão (P0):

P0 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão 'MAX/MIN ZERO' para zerar

---Pressione brevemente o botão 'mm/in' para converter a resolução.

---Pressione brevemente o botão 'DATA' para transmitir dados.

---Pressione brevemente o botão 'START/H' para bloquear ou desbloquear o visor. No estado bloqueado, o visor exibe os botões 'HOLD', 'DATA', 'mm/in' e 'ON/OFF' ativos, e os botões 'MAX/MIN ZERO' e 'MODE' inativos.

Medição de valor extremo (P1):

P1 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão 'MAX/MIN ZERO' para alternar entre os estados de medição máxima, mínima e diferença máxima e mínima.

---Pressione brevemente o botão 'START/H' para iniciar/encerrar a medição de valor extremo

---Pressione brevemente o botão 'DATA' para transmitir dados

Por exemplo: Para realizar a medição de rastreamento mínimo, primeiro pressione brevemente o botão 'MAX/MIN ZERO' até que o visor mostre o caractere 'MIN' e pisque, depois pressione brevemente o botão 'START/H' até que o caractere 'HOLD' apareça no visor e pisque ao mesmo tempo que o caractere 'MIN' para iniciar a medição. Após a medição, pressione o botão 'START/H' novamente para encerrar a medição.

Predefinição de dados (P2):

P2 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão 'MAX/MIN ZERO' para definir o valor inicial como zero

---Pressione brevemente o botão 'mm/in' para alterar os dígitos

---Pressione brevemente o botão 'DATA' para alterar o valor

---Pressione brevemente o botão 'START/H' para alternar entre positivo e negativo

---Pressione brevemente o botão 'MODE' para salvar os dados da configuração atual e entrar no próximo modo

Tolerância (P3-P5):

Configuração da tolerância superior (P3):

P3 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão 'MAX/MIN ZERO' para definir a tolerância superior como zero

---Pressione brevemente o botão 'mm/in' para alterar os dígitos

---Pressione brevemente o botão 'DATA' para alterar o valor

---Pressione rapidamente o botão 'START/H' para alternar entre positivo e negativo.

---Pressione rapidamente o botão 'MODE' para salvar os dados da configuração atual e entrar no próximo modo.

Configuração do tamanho básico da tolerância (P4):

P4 é exibido no visor.

---Pressione rapidamente o botão 'MAX/MIN ZERO' para definir o tamanho básico como zero.

---Pressione rapidamente o botão 'mm/in' para alterar os dígitos.

---Pressione brevemente o botão 'DATA' para alterar o valor.

MN-2134-PT

V3

---Pressione brevemente o botão 'MODE' para salvar os dados da configuração atual e entrar no próximo modo.

Configuração da tolerância inferior (P5):

P5 é exibido no visor.

---Pressione brevemente o botão 'MAX/MIN ZERO' para definir a tolerância inferior como zero.

---Pressione brevemente o botão 'mm/in' para alterar os dígitos.

---Pressione brevemente o botão 'DATA' para alterar o valor.

---Pressione brevemente o botão 'START/H' para alternar entre positivo e negativo.

---Pressione brevemente o botão 'MODE' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo. Por exemplo: o valor de tolerância que precisa ser definido é 4 +0.02/-0.01 mm. Primeiro, pressione brevemente o botão 'MODE' para a configuração de tolerância superior (P3) e defina o valor de tolerância superior como 0.02. em seguida, pressione brevemente o botão 'MODE' para a configuração do tamanho básico da tolerância (P4) e defina o tamanho básico da tolerância como 4; em seguida, pressione brevemente o botão 'MODE' para a configuração da tolerância inferior (P5) e defina o valor da tolerância inferior como -0.01 para concluir a configuração da tolerância.

Alternância entre métrico e polegadas (P6):

P6 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão 'mm/in' para converter mm e polegadas

---Pressione brevemente o botão 'MODE' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo

Tempo de desligamento (P7):

P7 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão "mm/in" para definir o desligamento automático. O visor mostra 00:01, desligamento automático em dez minutos se não houver operação. O visor mostra 00:00 significa que não há desligamento automático

---Pressione brevemente o botão 'MODE' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo

Ponteiro analógico definido como zero (P8):

P8 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão 'MAX/MIN ZERO' para zerar o ponteiro analógico atual

---Pressione brevemente o botão 'MODE' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo

Mudar a direção (P9):

P9 é exibido no visor.

---Pressione brevemente o botão 'mm/in' para mudar a direção. ▲ significa que a direção de contagem é positiva quando o eixo é movido para cima e ▼ significa que a direção de contagem é negativa quando o eixo é movido para cima.

---Pressione brevemente o botão 'MODE' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo.

Função de reinicialização

---Pressione rapidamente os botões 'MAX/MIN ZERO' e 'MODE' ao mesmo tempo para restaurar as configurações de fábrica.

3. O visor exibe ERR01, o que significa que a decodificação dos dados está anormal;
O visor exibe ERR02, o que significa que as configurações de tolerância superior e inferior estão anormais.
O visor exibe ERR03, o que significa que os dados excedem os limites máximo e mínimo de exibição.

Observação: as indicações de erro ERR02 e ERR03 podem ser rapidamente liberadas pela função de reinicialização. Se ocorrer o erro ERR01, entre em contato com nosso departamento de atendimento ao cliente.

4. Acessório opcional: pontos de contato, pedal (2134-FS), receptor sem fio (2134-R1 com formato de teclado, 2134-R2 com formato de porta serial).

5. Evite impactos e imersão em água.

6. Durante a medição, o eixo deve estar na vertical em relação à superfície da peça de trabalho, caso contrário, a medição poderá não ser correta.

Cuidado: não mova o eixo rapidamente nem aplique força lateral sobre ele.

7. Após o uso, lubrifique o ponto de contato. O eixo não deve ser lubrificado, caso contrário, o movimento do eixo não será suave.