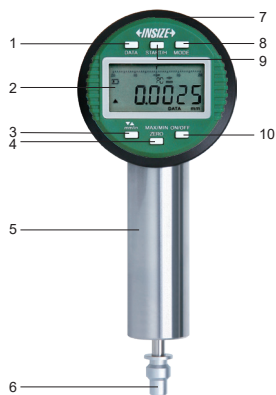


Résolution réglable : 0,0002 mm / 0,00001"
 0,001 mm / 0,00005"
 0,01 mm / 0,0005"

Code	Gamme	Précision	Hystérésis	Remarque
2140-6	0-6mm/0-0,24"	1,6µm	0,8µm	dos plat
2140-6WL	0-6mm/0-0,24"	1,6µm	0,8µm	dos plat, Wi-Fi intégré



- 1- Bouton 'DATA'
- 2- Écran
- 3- Bouton 'mm/in'
- 4- Bouton 'MAX/MIN ZERO'
- 5- Tige
- 6- Sonde en rubis
- 7- Port de sortie et de recharge
- 8- Bouton 'MODE'
- 9- Bouton 'START/H'
- 10- Bouton 'ON/OFF'

1. Alimentation : batterie rechargeable, pour 24 heures d'autonomie en fonctionnement continu. Veuillez utiliser un chargeur dédié.

2. Boutons :
 ON/OFF : mise sous tension/mise hors tension
 MODE : appuyez brièvement pour passer au mode par défaut /P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

Fonction de base par défaut (P0) :
 P0 s'affiche à l'écran

--- Appuyez brièvement sur le bouton 'MAX/MIN ZERO' pour remettre à zéro

---Appuyez brièvement sur la touche 'mm/in' pour convertir la résolution;
 ---Appuyez brièvement sur la touche 'DATA' pour transmettre les données;
 ---Appuyez brièvement sur la touche 'START/H' pour verrouiller ou déverrouiller l'affichage. En mode verrouillé, l'écran affiche 'HOLD' ; les boutons 'DATA', 'mm/in' et 'ON/OFF' sont actifs, tandis que les boutons 'MAX/MIN ZERO' et 'MODE' sont désactivés.

Mesure des valeurs extrêmes (P1) :
 P1 s'affiche à l'écran

---Appuyez brièvement sur le bouton 'MAX/MIN ZERO' pour basculer entre les modes de mesure de la valeur maximale, de la valeur minimale et de la différence entre la valeur maximale et la valeur minimale.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'START/H' pour démarrer/arrêter la mesure des valeurs extrêmes

---Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour transmettre les données

Par exemple : pour effectuer une mesure de suivi du minimum, appuyez d'abord brièvement sur le bouton 'MAX/MIN ZERO' jusqu'à ce que le caractère 'MIN' s'affiche et clignote, puis appuyez brièvement sur le bouton 'START/H' jusqu'à ce que le caractère 'HOLD' apparaisse à l'écran et clignote en même temps que le caractère 'MIN' pour démarrer la mesure. Une fois la mesure terminée, appuyez à nouveau sur le bouton 'START/H' pour y mettre fin.

Préréglage des données (P2) :

P2 s'affiche à l'écran

---Appuyez brièvement sur le bouton 'MAX/MIN ZERO' pour mettre la valeur initiale à zéro

---Appuyez brièvement sur le bouton 'mm/in' pour changer l'unité de mesure

---Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour modifier la valeur

---Appuyez brièvement sur le bouton 'START/H' pour basculer entre positif et négatif

---Appuyez brièvement sur le bouton 'MODE' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant

Tolérance (P3-P5) :

Réglage de la tolérance supérieure (P3) :

P3 s'affiche à l'écran

---Appuyez brièvement sur le bouton 'MAX/MIN ZERO' pour régler la tolérance supérieure sur zéro

---Appuyez brièvement sur le bouton 'mm/in' pour modifier les chiffres

---Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour modifier la valeur

---Appuyez brièvement sur le bouton 'START/H' pour basculer entre positif et négatif

---Appuyez brièvement sur le bouton 'MODE' pour enregistrer les paramètres actuels et passer au mode suivant

Réglage de la taille de base de la tolérance (P4) :

P4 s'affiche à l'écran

- Appuyez brièvement sur le bouton 'MAX/MIN ZERO' pour régler la taille de base sur zéro
- Appuyez brièvement sur le bouton 'mm/in' pour changer de chiffre
- Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour modifier la valeur
- Appuyez brièvement sur le bouton 'MODE' pour enregistrer les paramètres actuels et passer au mode suivant

Réglage de la tolérance inférieure (P5) :

P5 s'affiche à l'écran

- Appuyez brièvement sur le bouton 'MAX/MIN ZERO' pour régler la tolérance inférieure sur zéro
- Appuyez brièvement sur le bouton 'mm/in' pour changer de chiffre
- Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour modifier la valeur
- Appuyez brièvement sur le bouton 'START/H' pour basculer entre positif et négatif
- Appuyez brièvement sur le bouton 'MODE' pour enregistrer les paramètres actuels et passer au mode suivant Par exemple : la valeur de tolérance à régler est $4 +0,02/-0,01$ mm. Appuyez d'abord brièvement sur le bouton 'MODE' pour accéder au réglage de la tolérance supérieure (P3), puis réglez la tolérance supérieure sur 0,02 ; puis appuyez brièvement sur le bouton 'MODE' pour accéder au réglage de la cote de base de la tolérance (P4) et réglez la cote de base de la tolérance sur 4 ; appuyez ensuite brièvement sur le bouton 'MODE' pour accéder au réglage de la tolérance inférieure (P5) et réglez la valeur de la tolérance inférieure sur -0,01 pour terminer le réglage de la tolérance.

Commutation entre le système métrique et le système impérial (P6) :

P6 s'affiche à l'écran

- Appuyez brièvement sur le bouton 'mm/in' pour passer du système métrique au système impérial
- Appuyez brièvement sur le bouton 'MODE' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant

Temps d'arrêt automatique (P7) :

P7 s'affiche à l'écran

- Appuyez brièvement sur le bouton 'mm/in' pour régler l'arrêt automatique. L'écran affiche 00:01, ce qui correspond à un arrêt automatique après dix minutes d'inactivité. L'affichage 00:00 signifie qu'il n'y a pas d'arrêt automatique
- Appuyez brièvement sur le bouton 'MODE' pour enregistrer les paramètres actuels et passer au mode suivant

Remise à zéro de l'aiguille analogique (P8) :

P8 s'affiche à l'écran

- Appuyez brièvement sur le bouton 'MAX/MIN ZERO' pour remettre à zéro l'aiguille analogique actuelle
- Appuyez brièvement sur le bouton 'MODE' pour enregistrer les paramètres actuels et passer au mode suivant

Changement de sens (P9) :

P9 s'affiche à l'écran

- Appuyez brièvement sur le bouton 'mm/in' pour changer de sens ; ▲ signifie que le sens de comptage est positif lorsque la broche monte, et ▼ signifie que le sens de comptage est négatif lorsque la broche monte.
- Appuyez brièvement sur le bouton 'MODE' pour enregistrer les paramètres actuels et passer au mode suivant

Fonction de réinitialisation

- Appuyez brièvement sur les boutons 'MAX/MIN ZERO' et 'MODE' en même temps pour rétablir les réglages d'usine

3. Si l'écran affiche ERR01, cela signifie que le décodage des données est anormal ; Si l'écran affiche ERR02, cela signifie que les réglages de tolérance supérieure et inférieure sont anormaux. Si l'écran affiche ERR03, cela signifie que les données dépassent les limites d'affichage maximale et minimale.

Remarque : les messages d'erreur ERR02 et ERR03 peuvent être rapidement effacés à l'aide de la fonction de réinitialisation. 5. Évitez les chocs et l'immersion dans l'eau.

4. Accessoires en option : câble de sortie de données, référence : 7302-SPC11, pour le 2140-6. récepteur sans fil, référence : 2134-R1 (format clavier), 2134-R2 (format port série), pour le 2140-6WL.

5. Évitez les chocs et l'immersion dans l'eau.

6. Pendant la mesure, la broche doit être perpendiculaire à la surface de la pièce, sinon la mesure risque d'être incorrecte. Attention : veuillez ne pas déplacer la broche rapidement ni exercer de force latérale sur celle-ci.

7. Après utilisation, veuillez huiler le point de contact. La broche ne doit pas être huilée, sinon son mouvement ne sera pas fluide.