

Kód	Rozsah	Rozlišení	Přesnost
2182-25	0-25,4mm/0-1"	0,01mm/0,0005"	±0,02mm



1. Měření hloubky drážky válcových obrobků o průměru Ø10-100 mm.

2. Tlačítka:

Dlouhé stisknutí: déle než 2 sekundy; krátké stisknutí: méně než 2 sekundy.

TOL

---Krátkým stisknutím přejdete do režimu měření tolerance. V tomto režimu bliká symbol '►' v pravém horním rohu, pokud je naměřená hodnota vyšší než horní mez. '◄' v levém horním rohu bliká, pokud je naměřená hodnota menší než dolní mez.

---Dlouhým stisknutím přejdete do režimu nastavení tolerance. Zobrazí se '▼' a poslední číslice bliká.

Krátkým stisknutím tlačítka 'ZERO' nastavte číslici, která po nastavení bliká. Krátkým stisknutím tlačítka 'in/mm' změňte číslici z 0 na 9. Po nastavení dolní meze krátce stiskněte tlačítko 'TOL', zobrazí se '▲' a poslední číslice bliká. Nastavte horní mez stejným způsobem jako dolní mez. Krátkým stisknutím tlačítka 'TOL' dokončete nastavení a přejděte do režimu měření tolerance.

Pokud je dolní mez větší než horní mez, zobrazí se 'EEE' a digitální indikátor automaticky přejde znovu do režimu nastavení tolerance.

M

---Krátkým stisknutím se zobrazí 'MAX' a přejde se do režimu sledování maximální hodnoty. Dalším krátkým stisknutím se zobrazí 'MIN' a přejde se do režimu sledování minimální hodnoty. Třetím krátkým stisknutím se zobrazí 'TIR' a zobrazí se rozdíl mezi maximální a minimální hodnotou jednoho měření.

in/mm

---Krátkým stisknutím přepnete mezi palcovým a metrickým zobrazením.

Dlouhým stisknutím změníte směr měření. Zobrazí se symbol '▲', hodnota se zvyšuje, pokud se vřeteno pohybuje nahoru. Zobrazí se symbol '▼', hodnota se snižuje, pokud se vřeteno pohybuje nahoru.

ABS

---Krátkým stisknutím přepnete mezi absolutním a relativním režimem měření. Normálním režimem je absolutní režim měření (na displeji se zobrazuje 'ABS'). Krátkým stisknutím tlačítka přejdete do relativního režimu měření v libovolném bodě (tento bod se nazývá 'relativní nulový bod'), 'ABS' zmizí a hodnota se nastaví na nulu. V tomto režimu je naměřená hodnota vzdáleností od 'relativního nulového bodu'. Dalším stisknutím tlačítka se vrátíte zpět do absolutního měřicího režimu.

---Dlouhým stisknutím tlačítka přejdete do režimu nastavení počáteční hodnoty. Zobrazí se 'SET' a poslední číslice bliká. Krátkým stisknutím tlačítka 'ZERO' nastavíte číslici, která po nastavení bliká. Krátkým stisknutím tlačítka 'in/mm' změňte číslici z 0 na 9. Dlouhým stisknutím

ZERO

---Když je displej zapnutý: krátkým stisknutím získáte počáteční hodnotu v absolutním režimu měření (na displeji se zobrazí 'ABS'); dlouhým stisknutím displej vypnete.

---Když je displej vypnutý: krátkým stisknutím displej zapnete.

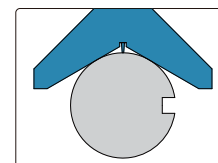
3. Měření:

---Udržujte digitální hloubkoměr s klíčovou drážkou a testovaný obrobek v čistotě.

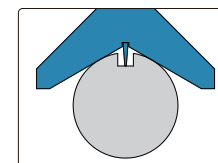
---Přiložte V-tvarovanou plochu hloubkoměru k celému válcovému okraji testovaného obrobku (obr. 1).

---Krátkým stisknutím tlačítka 'ZERO' vynulujte měřicí hlavu. Pokud se při pohybu měřicí tyče dolů zobrazovaná hodnota snižuje, dlouhým stisknutím tlačítka 'in/mm' změňte směr měření tak, aby se při pohybu měřicí tyče dolů zobrazovaná hodnota zvyšovala (viz funkce tlačítka 'in/mm').

---Vsuňte hrot do drážky, upravte jej tak, aby rám ve tvaru V zcela přiléhá k válcovému okraji (obr. 2), mírně otočte obrobek, abyste zjistili maximální hodnotu měřidla, maximální hodnota je hloubka drážky



obr.1



obr.2

4. Volitelné příslušenství: kabel SPC (kód 7315-50M, 7302-40M, 7305-50M).