

Código	Rango	Resolución	Precisión
2182-25	0-25.4mm/0-1"	0.01mm/0.0005"	±0.02mm



- 1-indicador digital
2-tornillo de fijación (parte trasera)
3-marco en forma de V
4-punta
5-llave en forma de L

1. Mida la profundidad de la ranura de las piezas cilíndricas con un diámetro de Ø10-100 mm.

2. Botones:

Pulsación larga: más de 2 segundos; pulsación corta: menos de 2 segundos.

TOL

---Pulse brevemente para entrar en el modo de medición de tolerancia. En este modo, '►' en la esquina superior derecha parpadea si la lectura es superior al límite superior; el símbolo '◄' de la esquina superior izquierda parpadeará si la lectura es inferior al límite inferior.

---Pulse prolongadamente para entrar en el modo de ajuste de tolerancia. Aparecerá el símbolo '▼' y el último dígito parpadeará.

Pulse brevemente el botón 'ZERO' para posicionar el dígito, que parpadeará cuando esté posicionado. Pulse brevemente el botón 'in/mm' para cambiar el dígito de 0 a 9. Después de establecer el límite inferior, pulse brevemente el botón 'TOL', aparecerá '▲' y el último dígito parpadeará. Establezca el límite superior de la misma manera que el límite inferior. Pulse brevemente el botón 'TOL' para finalizar el ajuste y entrar en el modo de medición de tolerancia.

Si el límite inferior es mayor que el límite superior, aparecerá 'EEE' y el indicador digital entrará de nuevo automáticamente en el modo de ajuste de tolerancia.

M

---Pulse brevemente, aparecerá 'MAX' y entrará en el modo de seguimiento de la lectura máxima. Pulse brevemente de nuevo, aparecerá 'MIN' y entrará en el modo de seguimiento de la lectura mínima. Pulse brevemente por tercera vez, aparecerá 'TIR' y obtendrá la diferencia entre la lectura máxima y mínima de una medición.

in/mm

---Pulse brevemente para convertir la lectura entre pulgadas y métrico.

Pulse prolongadamente para cambiar la dirección de medición. Aparece '▲', el valor aumenta si el husillo se mueve hacia arriba. Aparece '▼', el valor disminuye si el husillo se mueve hacia arriba.

ABS

---Pulse brevemente para convertir entre el modo de medición absoluta y relativa. El modo normal es el modo de medición absoluta ("ABS" en pantalla). Pulse brevemente el botón para entrar en el modo de medición relativa en cualquier punto (este punto se denomina "punto cero relativo"), 'ABS' desaparece y la lectura es cero. En este modo, la lectura es la distancia al 'punto cero relativo'. Pulse de nuevo el botón para volver al modo de medición absoluta.

---Pulse prolongadamente para entrar en el modo de ajuste de la lectura inicial. Aparece 'SET' y el último dígito parpadea. Pulse brevemente el botón 'ZERO' para posicionar el dígito, que parpadeará cuando esté posicionado. Pulse brevemente el botón 'in/mm' para cambiar el dígito de 0 a 9. Pulse prolongadamente

ZERO

---Cuando la pantalla está encendida: pulse brevemente para obtener la lectura inicial en el modo de medición absoluta («ABS» aparece en la pantalla); pulse prolongadamente para apagar la pantalla.

3. Medición:

---Mantenga limpios el medidor de profundidad con teclado digital y la pieza de trabajo sometida a prueba.

---Ajuste la superficie en forma de V del medidor de profundidad al borde cilíndrico completo de la pieza de trabajo sometida a prueba (fig. 1).

---Pulse brevemente la tecla 'ZERO' para poner a cero el cabezal del medidor. Si el valor indicado disminuye cuando la varilla de medición se mueve hacia abajo, pulse prolongadamente la tecla 'in/mm' para cambiar la dirección de medición, de modo que el valor indicado aumente cuando la varilla de medición se mueva hacia abajo (consulte la función del botón 'in/mm').

---Extienda la punta en la ranura, ajústela adecuadamente para que el marco en forma de V se ajuste completamente al borde cilíndrico (fig. 2), gire ligeramente la pieza de trabajo para encontrar el valor máximo de la lectura del medidor; el valor máximo es la profundidad de la ranura.

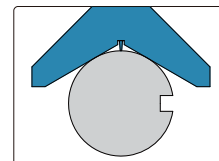


fig.1

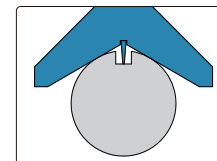


fig.2

4. Accesorios opcionales: cable SPC (código 7315-50M, 7302-40M, 7305-50M).