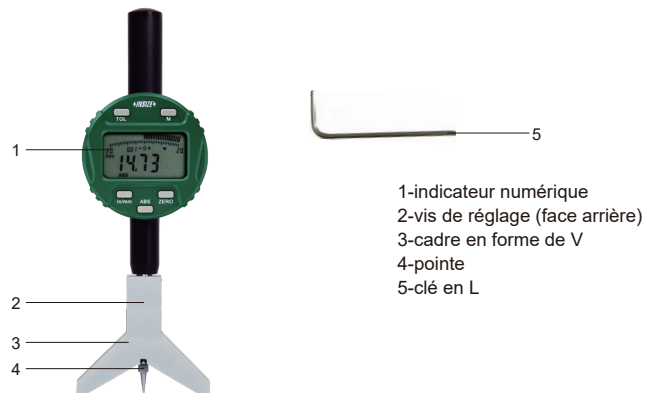


Code	Gamme	Résolution	Précision
2182-25	0-25,4mm/0-1"	0,01mm/0,0005"	±0,02mm



- 1-indicateur numérique
- 2-vis de réglage (face arrière)
- 3-cadre en forme de V
- 4-pointe
- 5-clé en L

1. Mesurer la profondeur de la rainure de clavette des pièces cylindriques d'un diamètre compris entre Ø10 et 100 mm.

2. Boutons :

Appui long : plus de 2 secondes ; appui court : moins de 2 secondes.

TOL

---Appuyez brièvement pour passer en mode de mesure de tolérance. Dans ce mode, le symbole '►' dans le coin supérieur droit clignote si la valeur mesurée est supérieure à la limite supérieure ; le symbole '◄' dans le coin supérieur gauche clignote si la lecture est inférieure à la limite inférieure.

---Appuyez longuement pour passer en mode de réglage de la tolérance. Le symbole '▼' apparaît et le dernier chiffre clignote.

Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour positionner le chiffre, qui clignote lorsqu'il est positionné. Appuyez brièvement sur le bouton 'in/mm' pour faire passer le chiffre de 0 à 9. Après avoir réglé la limite inférieure, appuyez brièvement sur le bouton 'TOL', '▲' apparaît et le dernier chiffre clignote. Réglez la limite supérieure de la même manière que la limite inférieure. Appuyez brièvement sur le bouton 'TOL' pour terminer le réglage et passer en mode de mesure de tolérance.

Si la limite inférieure est supérieure à la limite supérieure, 'EEE' apparaît et l'indicateur numérique repasse automatiquement en mode de réglage de la tolérance.

M

---Appuyez brièvement sur le bouton pour afficher 'MAX' et passer en mode de suivi de la lecture maximale. Appuyez à nouveau brièvement sur le bouton pour afficher 'MIN' et passer en mode

de suivi de la lecture minimale. Appuyez brièvement sur le bouton une troisième fois pour afficher 'TIR' et obtenir la différence entre la lecture maximale et minimale d'une mesure.

in/mm

---Appuyez brièvement pour convertir les mesures en pouces et en mètres.

Appuyez longuement pour changer le sens de mesure. '▲' s'affiche, la valeur augmente lorsque la broche monte. '▼' s'affiche, la valeur diminue lorsque la broche monte.

ABS

---Appuyez brièvement pour convertir le mode de mesure absolu en mode relatif. Le mode normal est le mode de mesure absolu ('ABS' s'affiche). Appuyez brièvement sur le bouton pour passer en mode de mesure relatif à n'importe quel point (ce point est appelé 'point zéro relatif'), 'ABS' disparaît et la lecture est zéro. Dans ce mode, la lecture correspond à la distance par rapport au 'point zéro relatif'. Appuyez à nouveau sur le bouton pour revenir au mode de mesure absolue.

---Appuyez longuement pour passer en mode de réglage de la lecture initiale. 'SET' s'affiche et le dernier chiffre clignote. Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour positionner le chiffre, qui clignote lorsqu'il est positionné. Appuyez brièvement sur le bouton 'in/mm' pour faire passer le chiffre de 0 à 9. Appuyez longuement

ZERO

---Lorsque l'écran est allumé : appuyez brièvement pour obtenir la lecture initiale en mode de mesure absolue ('ABS' s'affiche à l'écran) ; appuyez longuement pour éteindre l'écran.

---Lorsque l'écran est éteint : appuyez brièvement pour allumer l'écran.

3. Mesure :

---Veillez à ce que le comparateur à cadran numérique et la pièce testée soient propres.

---Placez la surface en V du comparateur sur le bord cylindrique complet de la pièce testée (fig. 1).

---Appuyez brièvement sur la touche 'ZERO' pour remettre le compteur à zéro. Si la valeur indiquée diminue lorsque la tige de mesure descend, appuyez longuement sur la touche 'in/mm' pour changer le sens de mesure, de sorte que la valeur indiquée augmente lorsque la tige de mesure descend (voir la fonction de la touche 'in/mm').

---Insérez la pointe dans la rainure, ajustez de manière appropriée afin que le cadre en forme de V s'adapte complètement au bord cylindrique (fig. 2), tournez légèrement la pièce à usiner pour trouver la valeur maximale de la lecture du compteur. La valeur maximale correspond à la profondeur de la rainure.

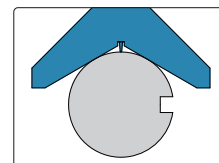


fig.1

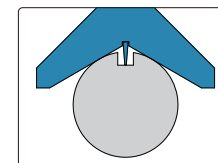


fig.2

4. Accessoires en option : câble SPC (code 7315-50M, 7302-40M, 7305-50M).