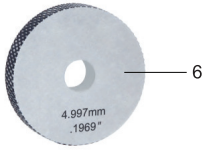
NÁVOD K POUŽITÍ

Digitální měřidla vnitřních zkosení

Kód	Rozsah	Usnesení
2942-20	0,-20,1mm	0,01mm/0,0005"
2942-40	20-40mm	0,01mm/0,0005"
2942-203	0,5-20,1mm	0,01mm/0,0005"
2942-403	20-40mm	0,01mm/0,0005"



1-Indikátor
2-Aretační mechanismus
3-Nulová výchozí hodnota
4-Snímač
5-Základna
6-Nastavovací měrka
(součástí dodávky jsou modely 2942-20 a 2942-203)

1. Měřidlo se používá k měření koncového průměru zkosených otvorů nebo otvorů s kuželovým profilem.
2. Tlačítka:
Dlouhé stisknutí: déle než 2 sekundy; krátké stisknutí: méně než 2 sekundy.
M/TOL
---Pro vstup do režimu měření tolerance podržte tlačítko stisknuté, dokud se nezobrazí "TOL". V tomto režimu bliká " " v pravém horním rohu, pokud je naměřená hodnota větší než horní mez; " " v levém horním rohu bliká, pokud je naměřená hodnota menší než dolní mez. Krátkým stisknutím tlačítka „M/TOL" opustíte režim měření tolerance.
---Dlouhým stisknutím, dokud se nezobrazí "TOL" a " ", přejdete do režimu nastavení tolerance. Poslední číslice bliká. Krátkým stisknutím tlačítka "ZERO" nastavíte číslici; číslice bliká, když je nastavena. Krátkým stisknutím tlačítka "in/mm" změníte číslici z 0 na 9. Po nastavení dolní meze krátce stiskněte tlačítko "M/TOL"; zobrazí se " " a poslední číslice bliká. Nastavte horní mez stejným způsobem jako dolní mez. Krátkým stisknutím tlačítka "M/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 zpět do režimu nastavení tolerance.
---Krátkým stisknutím se zobrazí "MAX" a přepnete do režimu sledování maximální hodnoty. Dalším krátkým stisknutím se zobrazí "MIN" a přepnete 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 se zobrazí "Převod mezi palci a metrickými jednotkami", hodnota se zvyšuje, pokud...
---Dlouhým stisknutím změníte směr měření. Zobrazí se " ▲ ", hodnota se snižuje, pokud se vřeteno pohybuje nahoru. Zobrazí se " ▼ ", hodnota se snižuje, pokud se vřeteno pohybuje nahoru.

ABS
---Krátkým stisknutím přepínáte mezi absolutním a relativním režimem měření. Výchozím režimem je absolutní režim měření (na displeji svítí "ABS"). Krátkým stisknutím tlačítka kdykoli přejdete do relativního režimu měření (tento bod se nazývá "relativní nulový bod"), "ABS" zmizí a naměřená hodnota je nula. V tomto režimu představuje naměřená hodnota vzdálenost od "relativního nulového bodu". Dalším stisknutím tlačítka se vrátíte zpět do režimu absolutního měření.
---Dlouhým stisknutím přejdete do režimu nastavení počáteční hodnoty. Zobrazí se "SET" a poslední číslice bliká. Krátkým stisknutím tlačítka "ZERO" nastavíte číslici; číslice bliká, když je nastavena. Krátkým stisknutím tlačítka "in/mm" změníte číslici z 0 na 9. Dlouhým stisknutím tlačítka "ABS" opustíte režim nastavení.

ZERO
---Když je displej zapnutý: krátkým stisknutím získáte počáteční hodnotu v režimu absolutního měření (na displeji se zobrazí „ABS"); dlouhým stisknutím displej vypnete.
---Když je displej vypnutý: krátkým stisknutím displej zapnete.

DATA
---Krátkým stisknutím zobrazíte aktuální hodnotu výstupu datového portu. Pokud je přenos úspěšný, LED dioda jednou zabliká, pokud je přenos neúspěšný, LED dioda nezabliká.
---Dlouhým stisknutím přepnete analogové rozlišení.

3. Nastavení nuly:
Měřicí rozsah: 0,5–20,1 mm
---Nulování pomocí kalibračního měřítka, aby se zabránilo opotřebení sondy. Nastavte počáteční hodnotu měřidla tak, aby odpovídala hodnotě kalibračního měřítka (viz funkce tlačítka ABS), poté vložte měřidlo do kalibračního měřítka tak, aby základna a kalibrační měřítko dokonale přiléhala, stiskněte tlačítko "ZERO" a hodnota na měřidle se nastaví na hodnotu kalibračního měřítka. Měřicí rozsah: 20–40 mm
---Nastavte počáteční hodnotu indikátoru tak, aby odpovídala počáteční hodnotě nuly (viz funkce tlačítka ABS), poté vložte měřidlo na desku, základna a deska musí dokonale přiléhat (obr. 1), stiskněte tlačítko "ZERO", hodnota na indikátoru je počáteční hodnota nuly (například 0,19 mm).

MN-2942-CZ
V4

Copyright © INSIZE CO., LTD. Všechna práva vyhrazena