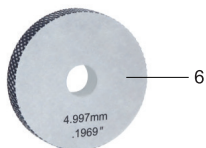


Código	Gama	Resolução
2942-20	0.5-20.1mm	0.01mm/0.0005"
2942-40	20-40mm	0.01mm/0.0005"
2942-203	0.5-20.1mm	0.01mm/0.0005"
2942-403	20-40mm	0.01mm/0.0005"

- 1-Indicador
- 2-Dispositivo de travamento
- 3-Valor inicial zero
- 4-Sonda
- 5-Base
- 6-Calibre de ajuste

(são fornecidos os modelos 2942-20 e 2942-203)



1. O medidor é utilizado para medir o diâmetro final de chanfros ou furos cônicos.

2. Botões:

Pressão longa: mais de 2 segundos; pressão curta: menos de 2 segundos.

M/TOL

---Pressione longamente até que "TOL" apareça para entrar no modo de medição de tolerância. Neste modo, o símbolo "▶" no canto superior direito pisca se a leitura for maior que o limite superior; o símbolo "◀" no canto superior esquerdo pisca se a leitura for menor que o limite inferior. Pressione brevemente o botão "M/TOL" para sair do modo de medição de tolerância.

---Pressione longamente até que "TOL" e "▼" apareçam para entrar no modo de configuração de tolerância. E o último dígito pisca. Pressione brevemente o botão "ZERO" para posicionar o dígito; o dígito pisca quando estiver posicionado. Pressione brevemente o botão "in/mm" para alterar o dígito de 0 a 9. Após definir o limite inferior, pressione brevemente o botão "M/TOL"; "▲" aparece e o último dígito pisca. Defina o limite superior da mesma forma que o limite inferior. Pressione brevemente o botão "M/TOL" para concluir a configuração e entrar no modo de medição de tolerância. Se o limite inferior for maior que o limite superior, "EEE" aparecerá e o indicador digital entrará automaticamente no modo de configuração de tolerância novamente.

---Pressione brevemente; "MAX" aparece e o aparelho entra no modo de acompanhamento da leitura máxima. Pressione brevemente novamente; "MIN" aparece e o aparelho entra no modo de acompanhamento da leitura mínima. Pressione brevemente pela terceira vez; "TIR" aparece para obter a diferença entre a leitura máxima e a mínima de uma medição.

in/mm

---Pressione brevemente para a conversão entre polegadas e métrico. aparece, o valor aumenta se

---Pressione longamente para alterar a direção de medição. "▲" aparece, o valor diminui se o eixo se mover para cima. "▼" aparece, o valor diminui se o eixo se mover para cima.

ABS

---Pressione brevemente para alternar entre os modos de medição absoluta e relativa. O modo padrão é o modo de medição absoluta (aparece "ABS" no visor). Pressione brevemente o botão para entrar no modo de medição relativa em qualquer ponto (esse ponto é chamado de "ponto zero relativo"); "ABS" desaparece e a leitura fica em zero. Neste modo, a leitura corresponde à distância até o "ponto zero relativo". Pressione o botão novamente para retornar ao modo de medição absoluta.

---Pressione longamente para entrar no modo de configuração da leitura inicial. "SET" aparece e o último dígito pisca. Pressione brevemente o botão "ZERO" para posicionar o dígito; o dígito pisca quando estiver posicionado. Pressione brevemente o botão "in/mm" para alterar o dígito de 0 a 9. Pressione longamente o botão "ABS" para sair do modo de configuração.

ZERO

---Quando o visor estiver ligado: pressione brevemente para obter a leitura inicial no modo de medição absoluta ("ABS" aparece no visor); pressione longamente para desligar o visor.

---Quando o visor estiver desligado: pressione brevemente para ligar o visor.

DATA

---Pressione brevemente para exibir o valor atual da saída da porta de dados. Quando a transmissão for bem-sucedida, o LED acenderá uma vez; se a transmissão falhar, o LED não acenderá.

---Pressione longamente para alternar a resolução analógica.

3. Calibração do zero:

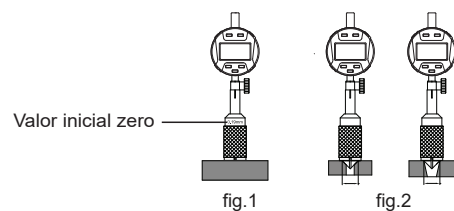
Faixa de medição: 0.5-20.1 mm

---Calibração do zero com o gabarito de ajuste para evitar o desgaste da sonda. Defina o valor inicial do indicador de modo que coincida com o valor do gabarito de ajuste (consulte a função do botão ABS); em seguida, coloque o medidor no gabarito de ajuste, de modo que a base e o gabarito se encaixem perfeitamente; pressione o botão "ZERO"; o valor do indicador será o valor do gabarito de ajuste. Faixa de medição: 20-40 mm

---Defina o valor inicial do indicador de forma que coincida com o valor inicial de zero (consulte a função do botão ABS); em seguida, coloque o calibrador na placa, de modo que a base e a placa se encaixem perfeitamente (Fig. 1); pressione "ZERO"; o valor do indicador será o valor inicial de zero (por exemplo, 0.19 mm).

4. Medição:

Quando a base do calibrador e a peça estiverem totalmente encaixadas, com a sonda e o orifício em contato total (Fig. 2), leia a leitura (preste atenção à direção da medição).



Observação: Limpe a superfície de medição e a superfície da peça antes de definir o ponto zero e realizar a medição; evite colidir o sensor e não meça ferramentas em rotação.

5. Lubrifique o sensor e a base após o uso para evitar ferrugem.

6. Acessório opcional: cabo de saída de dados (código 7315-, 7302-, 7305-)