

Observação:

Ao definir o valor inicial, a manga precisa ser pré-pressurizada em mais de 1/3 de volta para garantir que a superfície de medição esteja em contato total.

Eixo e bigorna de carboneto

Uma volta da manga faz com que o eixo avance 5 mm

Pressione o garfo e o eixo recua 3 mm

Resolução ajustável: 0.0002 mm/0.00001"

0.001 mm/0.00005"

0.01 mm/0.0005"

Com interface de dados

(transmissor sem fio opcional código 7315-3350, é necessário um receptor)

Código	Gama	Precisão	Repetibilidade	Medindo rostos	
				Planicidade	Paralelismo
3350-25	0-25mm/0-1"	1.4µm	0.6µm	0.5µm	1µm
3350-50	25-50mm/1-2"	1.6µm	1µm	0.5µm	1µm
3350-75	50-75mm/2-3"	1.8µm	1µm	0.5µm	1µm
3350-100	75-100mm/3-3.95"	2µm	1µm	0.5µm	1µm

Built-in wireless (receiver code 7315-2/3/6/7/8/9 is needed)

Código	Gama	Precisão	Repetibilidade	Medindo rostos	
				Planicidade	Paralelismo
3350-25AWL	0-25mm/0-1"	1.4µm	0.6µm	0.5µm	1µm
3350-50AWL	25-50mm/1-2"	1.6µm	1µm	0.5µm	1µm
3350-75AWL	50-75mm/2-3"	1.8µm	1µm	0.5µm	1µm
3350-100AWL	75-100mm/3-3.95"	2µm	1µm	0.5µm	1µm



- 1-Bigorna
- 2-Superfície de medição de carboneto
- 3-Eixo
- 4-Visor LCD
- 5-Interface de saída de dados
- 6-Botão 'Ligar/Desligar'
- 7-Botão 'M'
- 8-Placa
- 9-Botão 'Dados'
- 10-Botão 'RES'
- 11-Botão 'HOLD' (Manter)
- 12-Botão 'ZERO' (Zero)
- 13-Garfos retráteis do eixo
- 14-Manga
- 15-Blocos calibrados para ajuste do zero (incluídos, exceto 0-25 mm/0-1")

1. Alimentação: bateria recarregável, para 24 horas de funcionamento contínuo. Utilize um carregador específico.

2. Botões:

Ligar/Desligar: Ligar/Desligar

M: Pressione brevemente para alternar entre os modos padrão /P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

Função base padrão

(P0): P0 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão 'ZERO' para zerar

---Pressione brevemente o botão 'RES' para converter a resolução

---Pressione brevemente o botão 'DATA' para transmitir dados

---Pressione brevemente o botão 'HOLD' para bloquear ou desbloquear o visor. No estado bloqueado, o visor exibe os botões 'HOLD', 'DATA', 'RES' e 'ON/OFF' ativos, e os botões 'ZERO' e 'M' inativos.

Medição de valor extremo (P1):

P1 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão "RES" para alternar entre os estados de medição máxima, mínima e diferença máxima e mínima.

---Pressione brevemente o botão "HOLD" para iniciar/terminar a medição de valor extremo

---Pressione brevemente o botão "DATA" para transmitir dados.

Predefinição de dados (P2):

P2 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão 'ZERO' para definir o valor inicial como zero
- Pressione brevemente o botão 'RES' para alterar os dígitos
- Pressione brevemente o botão 'DATA' para alterar o valor
- Pressione brevemente o botão 'HOLD' para alternar entre positivo e negativo
- Pressione brevemente o botão 'M' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo.

Tolerância (P3-P5):

Configuração da tolerância superior (P3):

P3 é exibido no visor.

- Pressione brevemente o botão 'ZERO' para definir a tolerância superior como zero.
- Pressione brevemente o botão 'RES' para alterar os dígitos.
- Pressione brevemente o botão 'DATA' para alterar o valor.
- Pressione brevemente o botão 'HOLD' para alternar entre positivo e negativo.
- Pressione brevemente o botão 'M' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo.

Configuração do tamanho básico da tolerância (P4):

P4 é exibido no visor.

- Pressione rapidamente o botão 'ZERO' para definir o tamanho básico como zero.
- Pressione rapidamente o botão 'RES' para alterar os dígitos.
- Pressione rapidamente o botão 'DATA' para alterar o valor.
- Pressione rapidamente o botão 'M' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo.

Configuração da tolerância inferior (P5):

P5 é exibido no visor.

- Pressione rapidamente o botão 'ZERO' para definir a tolerância inferior como zero.
- Pressione rapidamente o botão 'RES' para alterar os dígitos.
- Pressione rapidamente o botão 'DATA' para alterar o valor.
- Pressione rapidamente o botão 'HOLD' para alternar entre positivo e negativo.
- Pressione rapidamente o botão 'M' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo.

Alternância entre métrico e polegadas (P6):

P6 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão 'RES' para converter mm e polegadas
- Pressione brevemente o botão 'M' para salvar os dados da configuração atual e entrar no próximo modo

Tempo de desligamento (P7):

P7 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão 'RES' para definir o desligamento automático. O visor mostra 00:01, desligamento automático após dez minutos se não houver operação. O visor mostra 00:00 significa que não há desligamento automático

- Pressione brevemente o botão "M" para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo.

Ponteiro analógico definido como zero (P8):

P8 é exibido no visor.

- Pressione brevemente o botão "ZERO" para zerar o ponteiro analógico atual.
- Pressione brevemente o botão "M" para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo.

Mudar a direção (P9):

P9 é exibido no visor.

- Pressione brevemente o botão "RES" para mudar a direção. ▲ significa que a direção de contagem é positiva quando o eixo é movido para a direita, e ▼ significa que a direção de contagem é negativa quando o eixo é movido para a direita.
- Pressione brevemente o botão "M" para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo.

Função de reinicialização

- Pressione brevemente os botões "ZERO" e "M" ao mesmo tempo para restaurar as configurações de fábrica.

3. O visor exibe ERR01, o que significa que a decodificação dos dados está anormal.
O visor exibe ERR02, o que significa que as configurações de tolerância superior e inferior estão anormais.
O visor exibe ERR03, o que significa que os dados excedem os limites máximo e mínimo de exibição.
Observação: as indicações de erro ERR02 e ERR03 podem ser rapidamente liberadas pela função de reinicialização.
4. Limpe as faces de medição e as extremidades padrão de configuração e, em seguida, defina a leitura inicial. O micrômetro deve ser verificado regularmente para garantir que a leitura inicial esteja definida corretamente.

Observação: Ao definir o valor inicial, a manga precisa ser pré-pressurizada em mais de 1/3 de volta para garantir que a superfície de medição esteja em contato total.

5. Medição: A função de limite pode ser usada ao inspecionar lotes de peças
---Pressione o garfo, coloque a peça medida entre as duas superfícies de medição do medidor, solte o garfo e agite levemente a peça medida para que ela fique em contato total com as duas superfícies de medição do medidor.
---Leia os resultados da medição.
---Após a leitura, pressione o garfo para remover a peça.
6. Evite impactos e imersão em água.
7. Após o uso, lubrifique o ponto de contato.