



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Digital de alta precisão

Micrômetros/Calibradores de encaixe

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 um avanço de 5 mm do eixo; pressione o garfo e o eixo recua 3 mm

Resolução ajustável:

0,0002 mm/0.00001" (quando a leitura excede 100 mm, a resolução muda automaticamente para

0.001 mm)

0.001 mm/0.00005"

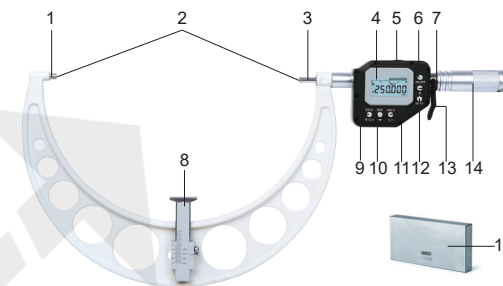
0.01 mm/0.0005"

Com interface de dados (transmissor sem fio opcional código 7315-3350, é necessário um receptor)

Código	Gama	Precisão	Repetibilidade	Medindo rostos	
				Planicidade	Paralelismo
3351-125	100-125mm/4-5"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-150	125-150mm/5-6"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-175	150-175mm/6-7"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-200	175-200mm/7-8"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-225	200-225mm/8-9"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-250	225-250mm/9-10"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-275	250-275mm/10-11"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm
3351-300	275-300mm/11-12"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm

Sem fios integrado (é necessário o código do receptor 7315-2/3/6/7/8/9)

Código	Gama	Precisão	Repetibilidade	Medindo rostos	
				Planicidade	Paralelismo
3351-125WL	100-125mm/4-5"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-150WL	125-150mm/5-6"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-175WL	150-175mm/6-7"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-200WL	175-200mm/7-8"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-225WL	200-225mm/8-9"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-250WL	225-250mm/9-10"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-275WL	250-275mm/10-11"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm
3351-300WL	275-300mm/11-12"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm



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-Plataforma

(com escala, pode ser ajustada para cima e para baixo para uso limitado)

9-Botão 'DATA'

10-Botão 'RES'

11-Botão 'HOLD'

12-Botão 'ZERO'

13-Garfos retráteis do eixo

14-Manga

15-Blocos calibrados para ajuste do zero (incluídos)

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 o modo 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 rapidamente o botão 'RES' para converter a resolução.

---Pressione rapidamente o botão 'DATA' para transmitir dados.

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

Medição de valores extremos (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 valores extremos.

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

MN-3351-PT

V3

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 brevemente o botão 'ZERO' para definir a tolerância inferior 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 da configuração atual 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 rapidamente o botão 'RES' para definir o desligamento automático. O visor mostra 00:01, desligamento automático em dez minutos se não houver operação. O visor mostra 00:00 significa que não há desligamento automático
- Pressione rapidamente o botão 'M' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo

Ponteiro analógico definido para 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 rapidamente 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 o 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 luva 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 do garfo retrátil do eixo pode ser usada ao inspecionar lotes de peças.
---Ajuste o medidor na posição apropriada de acordo com a peça testada.
---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 conclusão da leitura, pressione o garfo para remover a peça de trabalho.

6. Evite impactos e imersão em água.

7. Após o uso, lubrifique o ponto de contato.