



NÁVOD K PROVOZU

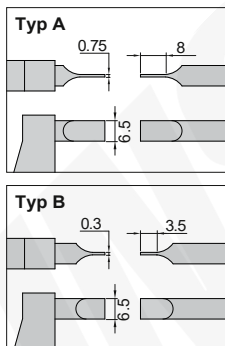
Vysoce přesné digitální posuvná měřítka
/ měřidla s aretací

Poznámka: Při nastavování počáteční hodnoty je třeba manžetu předem natáhnout o více než 1/3 otáčky, aby se zajistil plný kontakt měřicí plochy.

Měření průměru drážek hřídel a drážek pro klíny; Vřeteno a opěrka z tvrdokovu
Jedna otáčka pouzdra znamená posuv vřetena o 5 mm; stisknutím vidlice se vřeteno zasune o 3 mm
Nastavitelné rozlišení: 0,0002 mm/0,00001"
0,001 mm/0,00005"
0,01 mm/0,0005"

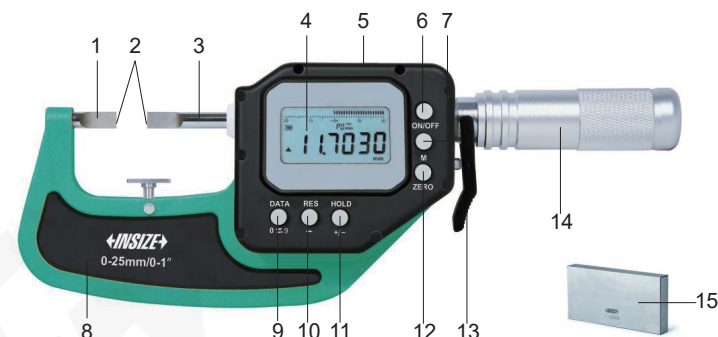
S datovým rozhraním (volitelný bezdrátový vysílač, kód 7315-3350, je nutný přijímač)

Kód	Rozsah	Typ	Přesnost	Opakovatelnost
3352 -25A	0-25mm /0-1"	A	3µm	1µm
3352 -50A	25-50 mm /1-2"	A	3µm	1µm
3352 -75A	50-75 mm /2-3"	A	4µm	1µm
3352 -25B	0-25 mm /0-1"	B	4µm	1µm
3352 -50B	25-50mm /1-2"	B	5µm	1µm
3352 -75B	50-75 mm /2-3"	B	5µm	1µm



Integrovaná bezdrátová funkce (je zapotřebí kód přijímače 7315-2/3/6/7/8/9)

Kód	Rozsah	Typ	Přesnost	Opakovatelnost
3352 -25AWL	0-25mm /0-1"	A	3µm	1µm
3352 -50AWL	25-50 mm /1-2"	A	3µm	1µm
3352 -75AWL	50-75 mm /2-3"	A	4µm	1µm
3352 -25BWL	0-25 mm /0-1"	B	4µm	1µm
3352 -50BWL	25-50mm /1-2"	B	5µm	1µm
3352 -75BWL	50-75 mm /2-3"	B	5µm	1µm



- 1-Kovadlina
- 2-Měřicí plocha z karbidu
- 3-Vřeteno
- 4-LCD displej
- 5-Rozhraní pro výstup dat
- 6-Tlačítko "ON/OFF"
- 7-Tlačítko "M"
- 8-Deska
- 9-Tlačítko "DATA"
- 10-Tlačítko "RES"
- 11-Tlačítko "HOLD"
- 12-Tlačítko "ZERO"
- 13-Vidlice pro zasunutí vřetena
- 14-Pouzdro
- 15-Kalibrační bloky pro nastavení nuly (součástí dodávky, kromě 0-25mm/0-1")

1. Napájení: dobíjecí baterie, vydrží 24 hodin nepřetržitého provozu. Používejte prosím speciální nabíječku.

2. Tlačítka:
ON/OFF: zapnutí/vypnutí
M: krátkým stisknutím přepnete mezi výchozími režimy /P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

Výchozí základní funkce (P0):

Na displeji se zobrazí P0
---Krátkým stisknutím tlačítka "ZERO" vynulujete
---Krátkým stisknutím tlačítka "RES" provedete převod rozlišení
---Krátkým stisknutím tlačítka "DATA" provedete přenos dat
---Krátkým stisknutím tlačítka "HOLD" uzamknete nebo odemknete displej. V uzamčeném stavu se na displeji zobrazuje "HOLD", tlačítka "DATA", "RES" a "ON/OFF" jsou funkční a tlačítka "ZERO" a "M" jsou nefunkční.

Měření extrémních hodnot (P1):

Na displeji se zobrazí P1
---Krátkým stisknutím tlačítka "RES" lze přepínat mezi režimy měření maximální, minimální hodnoty a rozdílu mezi maximální a minimální hodnotou.
---Krátkým stisknutím tlačítka "HOLD" spustíte/ukončíte měření extrémních hodnot
---Krátkým stisknutím tlačítka "DATA" spustíte přenos dat

MN-3352-CZ

V2

Přednastavení dat (P2):

Na displeji se zobrazí P2

- Krátke stiskněte tlačítko "ZERO" a nastavte počáteční hodnotu na nulu
- Krátke stiskněte tlačítko "RES" pro změnu číslic
- Krátke stiskněte tlačítko "DATA" pro změnu hodnoty
- Krátke stiskněte tlačítko "HOLD" pro přepnutí mezi kladnou a zápornou hodnotou
- Krátke stiskněte tlačítko "M" pro uložení aktuálních nastavení a přechod do dalšího režimu

Tolerance (P3-P5):

Nastavení horní tolerance (P3):

Na displeji se zobrazí P3

- Krátke stiskněte tlačítko "ZERO" a nastavte horní toleranci na nulu
- Krátke stiskněte tlačítko "RES" pro změnu číslic
- Krátke stiskněte tlačítko "DATA" pro změnu hodnoty
- Krátke stiskněte tlačítko "HOLD" pro přepnutí mezi kladnou a zápornou hodnotou
- Krátke stiskněte tlačítko "M" pro uložení aktuálních nastavení a přechod do dalšího režimu

Nastavení základní velikosti tolerance (P4):

Na displeji se zobrazí P4

- Krátke stiskněte tlačítko "ZERO", nastavte základní velikost na nulu
- Krátke stiskněte tlačítko "RES" pro změnu číslic
- Krátke stiskněte tlačítko "DATA" pro změnu hodnoty
- Krátke stiskněte tlačítko "M" pro uložení aktuálních nastavení a přechod do dalšího režimu

Nastavení dolní tolerance (P5):

Na displeji se zobrazí P5

- Krátke stiskněte tlačítko "ZERO" a nastavte dolní toleranci na nulu
- Krátke stiskněte tlačítko "RES" pro změnu číslic
- Krátke stiskněte tlačítko "DATA" pro změnu hodnoty

Přepínání mezi metrickým a palcovým systémem (P6):

Na displeji se zobrazí P6

- Krátke stiskněte tlačítko "RES", přepínání mezi mm a palci
- Krátke stiskněte tlačítko "M" pro uložení aktuálních nastavení a přechod do dalšího režimu
- Krátke stiskněte tlačítko "HOLD" pro přepnutí mezi kladnou a zápornou hodnotou
- Krátke stiskněte tlačítko "M" pro uložení aktuálních nastavení a přechod do dalšího režimu

Čas automatického vypnutí (P7):

Na displeji se zobrazí P7

- Krátkým stisknutím tlačítka "RES" nastavíte automatické vypnutí. Na displeji se zobrazí 00:01, což znamená automatické vypnutí po deseti minutách nečinnosti. Zobrazení 00:00 znamená, že automatické vypnutí není nastaveno
- Krátkým stisknutím tlačítka "M" uložíte aktuální nastavení a přejdete do dalšího režimu

Nastavení analogového ukazatele na nulu (P8):

Na displeji se zobrazí P8

- Krátkým stisknutím tlačítka "ZERO" vynulujete aktuální hodnotu analogového ukazatele
- Krátkým stisknutím tlačítka "M" uložíte aktuální nastavení a přejdete do dalšího režimu

Změna směru (P9):

Na displeji se zobrazí P9

- Krátkým stisknutím tlačítka "RES" přepnete směr, ▲ znamená, že směr počítání je kladný, když se vřeteno pohybuje doprava, a ▼ znamená, že směr počítání je záporný, když se vřeteno pohybuje doprava.
- Krátkým stisknutím tlačítka "M" uložíte aktuální nastavení a přejdete do dalšího režimu

Funkce resetování

- Krátkým současným stisknutím tlačítek "ZERO" a "M" obnovíte tovární nastavení

3. Pokud se na displeji zobrazí ERR01, znamená to, že došlo k chybě při dekodování dat; Pokud se na displeji zobrazí ERR02, znamená to, že nastavení horní a dolní tolerance je nesprávné. Pokud se na displeji zobrazí ERR03, znamená to, že naměřená hodnota překračuje horní a dolní mez zobrazení.

Poznámka: Chybová hlášení ERR02 a ERR03 lze rychle odstranit pomocí funkce resetování.

4. Vyčistěte měřicí plochy a nastavovací kalibry a poté nastavte počáteční hodnotu. Mikrometr by měl být pravidelně kontrolován, aby bylo zajištěno správné nastavení počáteční hodnoty. Poznámka: Při nastavování počáteční hodnoty je třeba předtlakovat pouzdro o více než 1/3 otáčky, aby bylo zajištěno plné přilnutí měřicí plochy.
5. Měření: Funkci dorazu vidlice pro zasunutí vřetena lze použít při kontrole sérií obrobků. ---Nastavte měřidlo do vhodné polohy podle testovaného obrobku. ---Stiskněte vidlici, umístěte měřený obrobek mezi dvě měřicí plochy měřidla, uvolněte vidlici a mírně zatřeste měřeným obrobkem, aby byl obrobek v plném kontaktu s oběma měřicími plochami měřidla. ---Odečtěte výsledky měření. ---Po dokončení odečtu stiskněte vidlici a vyjměte obrobek.

6. Zabraňte nárazům a ponoření do vody.

7. Po použití prosím kontaktní bod namažte olejem.