



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Lâminas digitais de alta precisão

Micrómetros/calibres de encaixe

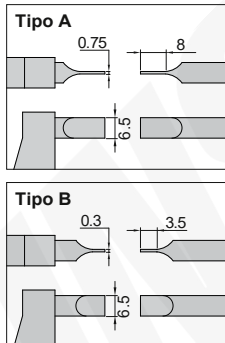
Nota: Ao definir o valor inicial, a manga deve ser pré-pressurizada em mais de 1/3 de volta para garantir que a superfície de medição esteja em contacto total.

Medir o diâmetro da ranhura dos eixos e das ranhuras de chaveta; fuso e anvil de metal duro
Uma volta da manga corresponde a um avanço do fuso de 5 mm; ao pressionar o garfo, o fuso recua 3 mm

Resolução ajustável: 0.0002 mm/0.00001"
0.001 mm/0.00005"
0.01 mm/0.0005"

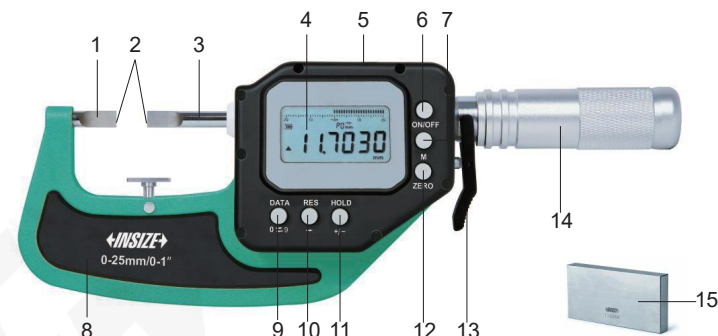
Com interface de dados (transmissor sem fios opcional, código 7315-3350; é necessário um recetor)

Código	Gama	Tipo	Precisão	Repetibilidade
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



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

Código	Gama	Tipo	Precisão	Repetibilidade
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-Bigorna
- 2-Superfície de medição em metal duro
- 3-Fuso
- 4-Ecrã LCD
- 5-Interface de saída de dados
- 6-Botão "ON/OFF"
- 7-Botão "M"
- 8-Placa
- 9-Botão "DATA"
- 10-Botão "RES"
- 11-Botão "HOLD"
- 12-Botão "ZERO"
- 13-Garfo de retração do fuso
- 14-Manga
- 15-Calibres para ajuste do zero (incluídos, exceto 0-25 mm/0-1")

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

2. Botões:
ON/OFF: Ligar/desligar
M: Pressione brevemente para alternar entre os modos padrão /P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

Função básica padrão (P0):

P0 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão "ZERO" para zerar
---Pressione brevemente o botão "RES" para conversão de resolução
---Pressione brevemente o botão "DATA" para transmissão de dados
---Pressione brevemente o botão "HOLD" para bloquear ou desbloquear o visor. No estado bloqueado, o visor mostra "HOLD", os botões "DATA", "RES" e "ON/OFF" estão ativos, e os botões "ZERO" e "M" estão desativados.

Medição de valores extremos (P1):

P1 é apresentado no visor

---Pressione brevemente o botão "RES" para alternar entre os modos de medição de valor máximo, mínimo e diferença entre o máximo e o mínimo.
---Pressione brevemente o botão "HOLD" para iniciar/terminar a medição de valores extremos
---Pressione brevemente o botão "DATA" para transmitir os dados

MN-3352-PT

V2

Predefinição de dados (P2):

P2 é apresentado no visor

- Prima 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 guardar os dados de configuração atuais e entrar no modo seguinte

Tolerância (P3-P5):

Configuração da tolerância superior (P3):

P3 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão "ZERO", defina a tolerância superior para 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 guardar os dados de configuração atuais e entrar no modo seguinte

Definição do tamanho básico da tolerância (P4):

P4 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão "ZERO", defina o tamanho básico para zero
- Pressione brevemente o botão "RES" para alterar os dígitos
- Pressione brevemente o botão "DATA" para alterar o valor
- Pressione brevemente o botão "M" para guardar os dados da configuração atual e aceder ao modo seguinte

Configuração da tolerância inferior (P5):

P5 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão "ZERO", defina a tolerância inferior para zero
- Pressione brevemente o botão "RES" para alterar os dígitos
- Pressione brevemente o botão "DATA" para alterar o valor

Alternância entre métrico e polegadas (P6):

P6 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão "RES", conversão entre mm e polegadas
- Pressione brevemente o botão "M" para guardar os dados de configuração atuais e entrar no modo seguinte
- Pressione brevemente o botão "HOLD" para alternar entre positivo e negativo
- Pressione brevemente o botão "M" para guardar os dados de configuração atuais e entrar no modo seguinte

Tempo de desligamento automático (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 guardar os dados da configuração atual e entrar no modo seguinte

Ponteiro analógico zerado (P8):

P8 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão "ZERO" para zerar o ponteiro analógico atual
- Pressione brevemente o botão "M" para guardar os dados de configuração atuais e aceder ao modo seguinte

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 guardar os dados de configuração atuais e entrar no modo seguinte

Função de reinicialização

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

- Se o visor indicar ERR01, significa que a decodificação dos dados está anómala;
Se o visor indicar ERR02, significa que as configurações de tolerância superior e inferior estão anormais.
Se o visor indicar ERR03, significa que os dados excedem os limites máximo e mínimo de exibição.

Nota: As indicações de erro ERR02 e ERR03 podem ser rapidamente eliminadas através da função de reinicialização.

- Limpe as faces de medição e as extremidades padrão de calibração e, em seguida, defina a leitura inicial.
O micrómetro deve ser verificado regularmente para garantir que a leitura inicial está definida corretamente.
Nota: Ao definir o valor inicial, a manga deve ser pré-pressurizada em mais de 1/3 de volta para garantir que a superfície de medição esteja em contacto total.

- Medição: A função de limite da forquilha de retração do fuso pode ser utilizada na inspeção de lotes de peças.
---Ajuste o medidor à posição adequada de acordo com a peça a testar.
---Pressione a forquilha, coloque a peça a medir entre as duas superfícies de medição do medidor, solte a forquilha e agite ligeiramente a peça para que esta fique em contacto total com as duas superfícies de medição do medidor.
---Leia os resultados da medição.
---Após a leitura estar concluída, pressione a forquilha para remover a peça.

- Evite impactos e imersão em água.

- Após a utilização, lubrifique o ponto de contacto.