

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

Měření délky tangenty kořene ozubeného kola

Vřetení a opěrka z tvrdokovu

Jedna otáčka pouzdra znamená posuv vřetení o 5 mm; stisknutím vidlice se vřetení zasune o 3 mm

Nastavitelné rozlišení:

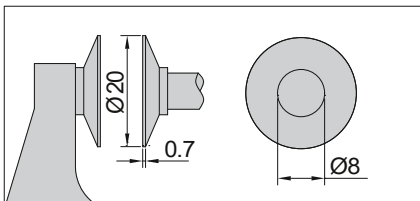
0,0002 mm / 0,00001"
0,001 mm / 0,00005"
0,01 mm/0,0005"

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

Kód	Rozsah	Přesnost	Opakovatelnost	Paralelismus
3353-25	0-25mm/0-1"	4μm	1μm	4μm
3353-50	25-50mm/1-2"	4μm	1μm	4μm
3353-75	50-75mm/2-3"	5μm	1μm	5μm
3353-100	75-100mm/3-3.95"	5μm	1μm	5μm

Integrovaná bezdrátová technologie (vyžaduje se kód přijímače 7315-2/3/6/7/8/9)

Kód	Rozsah	Přesnost	Opakovatelnost	Paralelismus
3353-25AWL	0-25mm/0-1"	4μm	1μm	4μm
3353-50AWL	25-50mm/1-2"	4μm	1μm	4μm
3353-75AWL	50-75mm/2-3"	5μm	1μm	5μm
3353-100AWL	75-100mm/3-3.95"	5μm	1μm	5μm



- | | | |
|---------------------------|-----------------------|--|
| 1-Kovadlina | 6 – Tlačítko 'ON/OFF' | 11 – Tlačítko 'HOLD' |
| 2-Měřicí plocha z karbidu | 7 – Tlačítko 'M' | 12 – Tlačítko 'ZERO' |
| 3-Vřetení | 8 – Deska | 13 – Vidlice pro zasunutí vřetení |
| 4-LCD displej | 9 – Tlačítko 'DATA' | 14 – Pouzdro |
| 5-Rozhraní pro výstup dat | 10 – Tlačítko 'RES' | 15 – Kalibrační bloky pro nastavení nuly |

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 změnu rozlišení

---Krátkým stisknutím tlačítka 'DATA' provedete přenos dat

---Krátkým stisknutím tlačítka 'HOLD' uzamknete nebo odemknete displej. V uzamčeném stavu se na displeji zobrazí '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 a maximální a minimální odchylky.

---Krátkým stisknutím tlačítka 'HOLD' spustíte/ukončíte měření extrémních hodnot

---Krátkým stisknutím tlačítka 'DATA' se spustí přenos dat

MN-3353-CZ

V3

Přednastavení dat (P2):

Na displeji se zobrazí P2

- Krátkým stisknutím tlačítka 'ZERO' nastavíte počáteční hodnotu na nulu
- Krátkým stisknutím tlačítka 'RES' změníte číslice
- Krátkým stisknutím tlačítka 'DATA' změníte hodnotu
- Krátkým stisknutím tlačítka 'HOLD' přepnete mezi kladnou a zápornou hodnotou
- Krátkým stisknutím tlačítka 'M' uložíte aktuální nastavení a přejdete do dalšího režimu

Tolerance (P3-P5):

Nastavení horní tolerance (P3):

Na displeji se zobrazí P3

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

Nastavení základní velikosti tolerance (P4):

Na displeji se zobrazí P4

- Krátkce stiskněte tlačítko 'ZERO' a nastavíte základní velikost na nulu
- Krátkce stiskněte tlačítko 'RES' pro změnu číslic
- Krátkce stiskněte tlačítko 'DATA' pro změnu hodnoty
- Krátkce stiskněte tlačítko 'M' pro uložení aktuálních nastavení a přechod do dalšího režimu

Nastavení dolní tolerance (P5):

Na displeji se zobrazí P5

- Krátkce stiskněte tlačítko 'ZERO' a nastavíte dolní toleranci na nulu
- Krátkce stiskněte tlačítko 'RES' pro změnu číslic
- Krátkce stiskněte tlačítko 'DATA' pro změnu hodnoty
- Krátkce stiskněte tlačítko 'HOLD' pro přepnutí mezi kladnou a zápornou hodnotou
- Krátkým stisknutím tlačítka 'M' uložíte aktuální nastavení a přejdete do dalšího režimu

Přepínání mezi metrickým a palcovým systémem (P6):

Na displeji se zobrazí P6

- Krátkým stisknutím tlačítka 'RES' přepnete mezi mm a palci
- Krátkým stisknutím tlačítka 'M' uložíte aktuální nastavení a přejdete do dalšího režimu

Čas automatického vypnutí (P7):

Na displeji se zobrazí P7

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

Nastavení analogové ručky na nulu (P8):

Na displeji se zobrazí P8

- Krátkým stisknutím tlačítka 'ZERO' vynulujete aktuální analogovou ručku
- Krátkým stisknutím tlačítka 'M' uložíte aktuální nastavení a přejdete do dalšího režimu

Změna směru (P9):

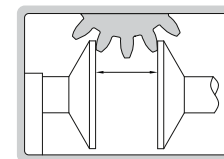
Na displeji se zobrazí P9

- Krátkým stisknutím tlačítka 'RES' přepnete směr; hodnota ▲ znamená, že při pohybu vřetena doprava je směr počítán kladný, a hodnota ▼ znamená, že při pohybu vřetena doprava je směr počítán záporný.
- Krátkým stisknutím tlačítka 'M' uložíte aktuální nastavení a přejdete do dalšího režimu

Funkce resetování

- Krátkým stisknutím tlačítek 'ZERO' a 'M' současně obnovíte tovární nastavení

- Displej zobrazuje ERR01, což znamená, že dekodování dat je abnormální;
Displej zobrazuje ERR02, což znamená, že nastavení horní a dolní tolerance je abnormální.
Displej zobrazuje ERR03, což znamená, že data překračují maximální a minimální limity zobrazení.
Poznámka: Chybové hlášení ERR02 a ERR03 lze rychle odstranit pomocí funkce resetování.



- Vyčistěte měřicí plochy a koncovky kalibračního vzoru a poté nastavte nulovou hodnotu. Mikrometr je třeba pravidelně kontrolovat, abyste se ujistili, že je nulová hodnota nastavena správně.
Poznámka: Při nastavování nulové hodnoty je třeba předtlakovat pouzdro o více než 1/3 otáčky, aby bylo zajištěno plné přilnutí měřicí plochy.
- Měření: Při kontrole sérií obrobků lze využít funkci omezení zpětného pohybu vidlice vřetena.
---Nastavte měřidlo do vhodné polohy podle testovaného obrobku.
---Stiskněte vidlici, umístěte měřený obrobek mezi dvě měřicí plochy měřidla, uvolněte vidlici a mírně s obrobkem zatřeste, aby byl v plném kontaktu s oběma měřicími plochami měřidla.
---Odečtěte výsledky měření.
---Po dokončení odečtu stiskněte vidlici a vyjměte obrobek.
Měřicí kontaktní bod je co nejblíže nulovému kontaktnímu bodu (chyba rovnoběžnosti diskového mikrometru je větší než u běžného mikrometru a rozdíl mezi nulovou polohou a měřenou polohou způsobí chybu rovnoběžnosti).
- Zabraňte nárazům a ponoření do vody.
- Po použití prosím kontaktní bod namažte olejem.