



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Disco digital de alta precisão Micrômetros/Calibradores de encaixe

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

Medir o comprimento da tangente da raiz da engrenagem

Eixo e anvil de metal duro

Uma volta da luva corresponde a um avanço do eixo de 5 mm; ao pressionar a alavanca, o eixo recua 3 mm

Resolução ajustável:

0.0002 mm/0.00001"

0.001 mm/0.00005"

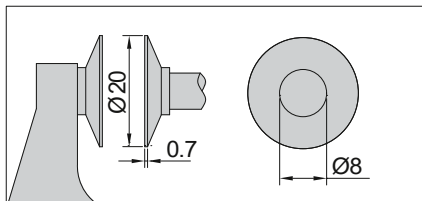
0.01 mm/0.0005"

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

Código	Gama	Precisão	Repetibilidade	Paralelismo
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

Conectividade sem fio integrada (é necessário o código do receptor 7315-2/3/6/7/8/9)

Código	Gama	Precisão	Repetibilidade	Paralelismo
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-Bigorna
- 2-Superfície de medição de carboneto
- 3-Eixo
- 4-Visor 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 ponto zero

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 exibe '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 exibido no visor

---Pressione brevemente o botão 'RES' para alternar entre os modos de medição de máximo, mínimo e diferença entre máximo e mínimo.

---Pressione brevemente o botão 'HOLD' para iniciar/encerrar a medição de valores extremos

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

MN-3353-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 da configuração atual e entrar no próximo modo

Tolerância (P3-P5):

Configuração da tolerância superior (P3):

P3 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão 'ZERO', defina 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 da configuração atual e entrar no próximo modo

Configuração do tamanho básico da tolerância (P4):

P4 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão 'ZERO' para definir o tamanho básico como 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 salvar os dados da configuração atual 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 entre mm e polegadas
- Pressione brevemente o botão 'M' para salvar os dados da configuração atual e entrar no próximo modo

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 em 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 da configuração atual e entrar no próximo modo

Ajustar o ponteiro analógico a 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 da configuração atual e entrar no próximo modo

Alterar a direção (P9):

P9 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão 'RES' para alterar a direção; isso significa que ▲ a direção da contagem é positiva quando o eixo é movido para a direita, e significa que ▼ a direção da contagem é negativa quando o eixo é movido para a esquerda.
- Pressione brevemente o botão 'M' para salvar os dados da configuração atual e entrar no próximo modo

Função de reinicialização

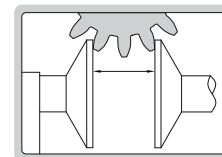
- Pressione brevemente os botões 'ZERO' e 'M' ao mesmo tempo para restaurar as configurações de fábrica

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 eliminadas pela função de reinicialização.



4. Limpe as faces de medição e as extremidades do padrão de calibração 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 com mais de 1/3 de volta para garantir que a superfície de medição esteja em contato total.

5. Medição: A função de limite da garra de retração do eixo pode ser usada ao inspecionar lotes de peças.

---Ajuste o medidor na posição adequada de acordo com a peça a ser testada.

---Pressione a garra, coloque a peça a ser medida entre as duas superfícies de medição do medidor, solte a garra e agite levemente a peça 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 a garra para remover a peça.

O ponto de contato de medição deve estar o mais próximo possível do ponto de contato de zeragem (o erro de paralelismo do micrômetro de disco é maior do que o do micrômetro comum, e a diferença entre a posição zero e a posição medida causará o erro de paralelismo).

6. Evite impactos e imersão em água.

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