

Remarque :

Lors du réglage de la valeur initiale, le manchon doit être pré-pressurisé d'un quart de tour minimum afin de garantir que la surface de mesure soit en contact total.

Broche et enclume en carbure

Un tour du manchon permet d'avancer la broche de 5 mm

Appuyez sur la fourche, la broche se rétracte de 3 mm

Résolution réglable : 0,0002 mm/0,00001"

0,001 mm/0,00005"

0,01 mm/0,0005"

Avec interface de données (émetteur sans fil en option, code 7315-3350, récepteur requis)

Code	Range	Accuracy	Repeatability	Measuring faces	
				Flatness	Parallelism
3359-25	0-25mm/0-1"	0.5µm	0.3µm	0.3µm	0.6µm

Sans fil intégré (code récepteur 7315-2/3/6/7/8/9 requis)

Code	Gamme	Précision	Répétabilité	Mesurer les visages	
				Planéité	Parallélisme
3359-25WL	0-25mm/0-1"	0.5µm	0.3µm	0.3µm	0.6µm



1-Enclume

2-Face de mesure en carbure

3-Broche

4-Interface de sortie de données

5-Écran LCD

6-Bouton 'ON/OFF'

7-Bouton 'ZERO'

8-Plaquette

9-Bouton 'M'

10-Bouton 'HOLD'

11-Bouton 'DATA'

12-Fourche de rétraction de la broche

13-Manchon

1. Alimentation : batterie rechargeable, pour 24 heures de fonctionnement continu. Veuillez utiliser un chargeur dédié.

2. Boutons :

ON/OFF : mise sous tension/hors tension

M : appui court pour changer le mode par défaut /P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

Fonction de base par défaut

(P0) : P0 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour remettre à zéro.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour transmettre les données.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'HOLD' pour verrouiller ou déverrouiller l'affichage. En mode verrouillé, l'écran affiche 'HOLD', les boutons 'DATA', 'RES' et 'ON/OFF' sont actifs, tandis que les boutons 'ZERO' et 'M' sont désactivés.

Mesure des valeurs extrêmes (P1) :

P1 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'RES' pour basculer entre les états de mesure maximale, minimale et de différence maximale et minimale.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'HOLD' pour démarrer/arrêter la mesure des valeurs extrêmes.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour transmettre les données.

Préréglage des données (P2) :

P2 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour régler la valeur initiale sur zéro.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour modifier la valeur.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'HOLD' pour passer du positif au négatif.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'M' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant.

Tolérance (P3-P5) :

Réglage de la tolérance supérieure (P3) :

P3 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour régler la tolérance supérieure sur zéro.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour modifier la valeur.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'HOLD' pour passer du positif au négatif.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'M' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant.

Réglage de la taille de base de la tolérance (P4) :

P4 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour régler la taille de base sur zéro.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour modifier la valeur.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'M' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant.

Réglage de la tolérance inférieure (P5) :

P5 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour régler la tolérance inférieure sur zéro.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'DATA' pour modifier la valeur.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'HOLD' pour passer du positif au négatif.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'M' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant.

Commutation entre le système métrique et le système impérial (P6) :

P6 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'M' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant.

Temps de mise hors tension (P7) :

P7 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour régler la mise hors tension automatique.
L'écran affiche 00:01, mise hors tension automatique au bout de dix minutes en l'absence d'opération. L'écran affiche 00:00, ce qui signifie qu'il n'y a pas de mise hors tension automatique.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'M' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant.

Pointeur analogique réglé sur zéro (P8) :

P8 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour remettre à zéro le pointeur analogique actuel.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'M' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant.

Sens de commutation (P9) :

P9 s'affiche à l'écran.

---Appuyez brièvement sur le bouton 'ZERO' pour changer le sens. ▲ signifie que le sens de comptage est positif lorsque la broche est déplacée vers la droite, et ▼ signifie que le sens de comptage est négatif lorsque la broche est déplacée vers la droite.
---Appuyez brièvement sur le bouton 'M' pour enregistrer les données de réglage actuelles et passer au mode suivant.

Fonction de réinitialisation

---Appuyez brièvement sur les boutons 'ZERO' et 'M' en même temps pour restaurer les paramètres d'usine.

3. L'affichage indique ERR01, ce qui signifie que le décodage des données est anormal ;
L'affichage indique ERR02, ce qui signifie que les réglages de tolérance supérieure et inférieure sont anormaux.
L'affichage indique ERR03, ce qui signifie que les données dépassent les limites d'affichage maximales et minimales.
Remarque : les indications d'erreur ERR02 et ERR03 peuvent être rapidement supprimées à l'aide de la fonction de réinitialisation.

4. Veuillez nettoyer les faces de mesure et les extrémités standard de réglage, puis régler la lecture initiale. Le micromètre doit être vérifié régulièrement afin de s'assurer que la lecture initiale est correctement réglée.

Remarque : lors du réglage de la valeur initiale, le manchon doit être pré-pressurisé de plus d'un tiers de tour afin de garantir que la surface de mesure est en contact complet.

5. Mesure : la fonction de limite peut être utilisée lors de l'inspection de lots de pièces.
---Réglez la jauge à la position appropriée en fonction de la pièce testée.
---Appuyez sur la fourche, placez la pièce mesurée entre les deux surfaces de mesure de la jauge, desserrez la fourche et secouez légèrement la pièce mesurée afin qu'elle soit en contact complet avec les deux surfaces de mesure de la jauge.
---Lisez les résultats de mesure.
---Une fois la lecture terminée, appuyez sur la fourche pour retirer la pièce.

6. Évitez les chocs et l'immersion dans l'eau.

7. Après utilisation, veuillez huiler le point de contact.