

Profesionální digitální dutinoměř dvoudotekový

- pro měření vnitřních otvorů, rozsah 50 - 160 mm, rozlišení 0.001 mm - sada



Před použitím nového nářadí si pečlivě přečtěte tento návod k obsluze. Používejte nářadí správně a pouze k určenému účelu.

Popis:

- velký čitelný displej s rozlišením 0.001 mm
- přepínání mm / inch
- další funkce: nulování, kalibrace, ABS rozsah měření: 50 - 160 mm
- sada měřících nástavců
- v kvalitním úložném boxu ze dřeva

Zasuňte stopku číselníku do rukojeti otvoroměru a utáhněte svorku. Číselník musí být zasunut dostatečně hluboko, aby se nastavení „předepnulo“.

Zvolte správnou kombinaci délku kovadlinky, podložky (distanční podložky) a nástavce, aby odpovídala velikosti měřeného otvoru.

Poznámka: Pro získání co nejpřesnějšího zobrazení průměru otvoru je třeba provést měření v několika polohách.

Zapínání a vypínání dutinoměru

- 1) Lehce stiskněte tlačítko Zero, měřidlo se zapne.
- 2) Podržením tlačítka Zero se měřidlo vypne.

Nastavení měřidla otvorů na známou velikost

- 1) Než budete pokračovat, zvolte palcové nebo metrické nastavení krátkým klepnutím na tlačítko IN/MM.
- 2) Stiskněte a podržte tlačítko ABS/SET.
- 3) Přidržením tlačítka ABS/SET se číselné hodnoty postupně rozblíkají zleva doprava.
- 4) Uvolněte tlačítko ABS/SET na blikající číslici. Lehkým poklepáním na tlačítko ABS/SET se změní číselná hodnota. Po nastavení požadované číslice podržte tlačítko ABS/SET, čímž se přesune další číslice, a postup opakujte.
- 5) Po nastavení požadované číslice podržte tlačítko ABS/SET stisknuté, dokud nezačne blikat ikona „set“. Pro potvrzení se lehce dotkněte tlačítka ABS/SET. Předvolba byla uložena.

Kalibrace měřky otvoru v hlavním kroužku

1) Vložte měřidlo otvoru do hlavního kroužku (není součástí dodávky) s připevněným příslušným sloupkem/rozpěrkou. Měřicí plochy by se měly dotýkat kroužku s dostatečným zbývajícím přípustným pohybem v obou směrech, aby se usnadnila změna na správný odečet.

2) Stisknutím tlačítka ABS se ujistíte, že je měřidlo otvorů v režimu ABS.

Na ukazateli se objeví ikona ABS.

3) Klepnutím na tlačítko MIN zahájíte kalibraci. Posouvejte měřidlo otvorů v kruhu tam a zpět. Viz obrázek.

4) Sledujte analogovou stupnici na indikátoru a sledujte, zda

je re versální bod.

5) Po dosažení bodu zvratu vyjměte měřidlo z kroužku.

Stiskněte a podržte tlačítko CAL. Tím se kroužek nastaví na předlohu.

Během držení tlačítka CAL bude blikat ikona „o.k“, která potvrzuje úspěšnou kalibraci.

6) Když je indikátor stále v režimu MIN, vložte měřidlo otvoru do nastavovacího kroužku.

7) Přejeďte měřidlem otvoru tam a zpět, abyste dosáhli minimální aretace.

Zobrazená hodnota

by měla odpovídat velikosti kroužku. Pomocí tlačítka ZERO resetujte režim MIN a zopakujte zkoušku opakovanosti.

8) Pokud není dosaženo správné hodnoty, opakujte tuto část.

Standardní použití

1) S kalibrovaným otvorovým měřidlem, které je stále nastaveno v režimu MIN z předchozí kalibrace, vložte měřidlo do měřeného otvoru a stiskněte tlačítko nulování. Tím se znovu inicializuje režim MIN. Pohybuje měřidlem ve zkušebním otvoru sem a tam, aby se zajistilo na zkušebním průměru.

2) Vyjměte měřku, vložte ji do dalšího zkušebního otvoru a znovu inicializujte režim MIN.

3) Zopakujte proces měření

*Kalibrace otvorového měřidla pomocí mikrometru

1) Otevřete mikrometr na požadovanou velikost a v této poloze jej zajistíte. Postupujte podle výše uvedeného postupu „Kalibrace měřidla otvoru v hlavním kroužku“, přičemž mikrometr nahradíte hlavním kroužkem.

