

IRONSIDE®

E

MANUAL DE UTILIZACIÓN PIE DE REY DIGITAL

INSTRUCCIONES DE EMPLEO:

1. Antes de utilizar el pie de rey digital limpie la superficie del autoadhesivo protector con un paño limpio y seco (o impregnado con aceite limpiador).
2. Nunca ponga bajo tensión cualquier parte del pie de rey digital y nunca aplique un comprobador eléctrico so pena de dañar sus circuitos electrónicos.
3. Retire la pila o apague el aparato si no utiliza el pie de rey digital durante un lapso de tiempo prolongado.

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

Precisión: 0,01 mm

Alimentación: Una pila botón 1,5 V

Velocidad de medición: $\leq 1,5$ m/s

Temperatura de funcionamiento: de 0 a +40°C

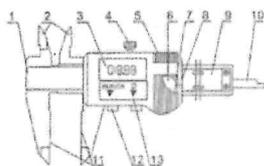
Humedad relativa: < 80%

Temperatura de almacenamiento: de -10 a +60° C

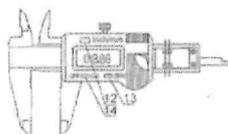
LEYENDA DE LOS ESQUEMAS

1. Pico de medición de reborde
2. Picos de medición interior
3. Pantalla de visualización de cristales líquidos
4. Tornillo de bloqueo
5. Salida de datos
6. Pila botón 1,5 V
7. Tapa del alojamiento de pila
8. Corredera
9. Autoadhesivo protector
10. Calibrador de profundidad
11. Picos de medición exterior
12. Selector pulg/mm
13. Botón de puesta a cero
14. Botón marcha/parada
15. Selector de funciones (MODO, HOLD, ABS, TOL)

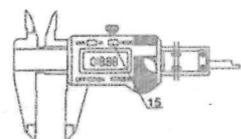
DIFERENTES MODELOS



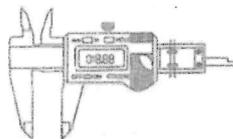
A. Pie de rey digital de 2 botones



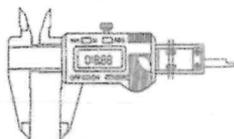
B. Pie de rey digital de 3 botones



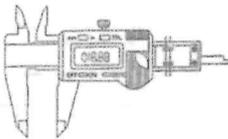
C. Pie de rey digital de 4 botones "MODO"



D. Pie de rey digital de 2 botones "MANTENIMIENTO"



E. Pie de rey digital de 4 botones "ABS"



F. Pie de rey digital de 4 botones "TOL"

FUNCIONES:

1. Puesta a cero en cualquier posición que facilite la ejecución de mediciones relativas.
2. Paso de las unidades métricas a pulgadas y viceversa en cualquier posición.
3. La interfaz de salida de datos (en opción) permite transferir las medidas a una impresora especial o a un ordenador, a través de un cable especial, para el tratamiento o la impresión de datos.
Tipo de interfaz: Serie síncrona.
Datos: Código binario 24 bits. Cada dato se transfiere dos veces. Ciclo de 300 ms (20 ms en lectura rápida).
Tiempo de transmisión: 0,5 ms.
Cuatro cables (de izquierda a derecha); negativo (-), impulso de reloj (CP), datos (D), positivo (+).
Rango de impulso de datos; Nivel "0" < 0,2 V, Nivel "1" > 1,3 V
Impulso de reloj (CP): 90 kHz, eficaz a nivel eléctrico elevado.
4. Funciones especiales: Mantenimiento de los datos, búsqueda de los valores máximo y mínimo durante las mediciones, permutación entre medición relativa y absoluta y definición de la zona de tolerancia.

IRONSIDE®

E

MANUAL DE UTILIZACIÓN PIE DE REY DIGITAL

UTILIZACIÓN:

1. Preparación:

(1) Limpie la superficie del autoadhesivo protector (como se indica anteriormente en las "instrucciones de empleo") y todos los picos de medición.
(2) Afloje el tornillo de bloqueo y desplace la corredera y la pantalla monobloque para verificar el buen funcionamiento de la pantalla de cristales líquidos y de todos los botones.

2. Medición:

(1) Pulse el botón Marcha/Parada para poner el aparato bajo tensión.
(2) Pulse el selector mm/pulgadas para seleccionar las unidades de medida deseadas.
(3) Desplace la corredera de modo que los dos picos de medición exteriores sólo se toquen y pulse el botón de puesta a cero. Ahora puede comenzar la medición.

3. Utilización de los botones de función especiales

(1) Botón MODO

(a) MANTENIMIENTO DE LOS DATOS

Si la pantalla no visualiza H, F, S o M (aparato en espera), pulse el botón "Modo". Se visualizará H indicando que el valor quedará sin cambios, es decir, en modo MANTENIMIENTO (HOLD). Si resulta difícil leer el valor medido en el lugar pulse este botón para mantener el valor, seguidamente extraiga el aparato para leerlo cómodamente. Después de haber leído el valor pulse tres veces este botón. "H" desaparece de la pantalla y se anula la función MANTENIMIENTO. El aparato vuelve a pasar a espera. En otro modo, pulse una o varias veces el botón MODO para volver a pasar a espera.

(b) VISUALIZACIÓN RÁPIDA

En espera pulse el botón MODO con el fin de visualizar H, seguidamente el botón de puesta a CERO de modo a visualizar F. Entonces el aparato pasa a visualización rápida.

(c) BÚSQUEDA DEL VALOR MÍNIMO

En espera, pulse dos veces el botón con el fin de visualizar S, seguidamente el botón de puesta a CERO de modo a visualizar F y S simultáneamente.

Entonces el aparato está en búsqueda del valor mínimo.

(d) BÚSQUEDA DEL VALOR MÁXIMO

En espera, pulse tres veces el botón MODO con el fin de visualizar M, seguidamente el botón de puesta a CERO de modo a visualizar F y M simultáneamente. Entonces el aparato está en búsqueda del valor máximo +.

(2) Botón de MANTENIMIENTO (HOLD)

Pulse el botón HOLD de modo a visualizar H. El valor visualizado quedará sin cambio, es decir, en modo MANTENIMIENTO.

Si resulta difícil leer el valor medido en el lugar, pulse este botón para mantenerlo y extraiga el aparato para leerlo cómodamente. Después de haber leído el valor medido, pulse el botón: H desaparece de la pantalla. Entonces el aparato pasa a medición normal.

(3) Botón ABS ----- Permite pasar del punto cero relativo al valor absoluto y viceversa. El pie de rey digital estará en modo medición absoluta al poner bajo tensión. Si usted pulsa el botón ABS, el pie de rey digital pasará a medición relativa con un valor cero y en la pantalla se visualizará "ING" (dicho de otra forma, definición de un punto cero relativo y aparato en modo medición relativa). Pulse una segunda vez el botón ABS para volver a pasar a modo medición absoluta conservando sin cambios el punto cero inicial.

(4) Botón TOL ---- Botón de definición del rango de tolerancia

Verifique que se ha definido el origen correcto y que no se visualiza triángulo, seguidamente pulse el botón TOL. ▲ Se visualiza el símbolo . Desplace la corredera de modo a visualizar su valor máximo. Pulse nuevamente el botón TOL. Se visualiza el símbolo ▼ . Desplace la corredera de modo a visualizar su valor mínimo. Pulse TOL por última vez. El triángulo desaparece de la pantalla. Se ha terminado la definición del rango de tolerancia.

Si el tamaño de la pieza medida es superior al valor máximo, el símbolo ▲ centellea, indicando que está por encima del valor máximo. Si el tamaño de la pieza medida es inferior al valor mínimo, el símbolo ▼ centillea, indicando que está por debajo del valor mínimo. Si la pieza se sitúa dentro del rango de tolerancia, el símbolo OK centillea, indicando que la pieza está dentro de la norma.

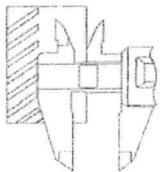
REEMPLAZO DE LA PILA:

Una visualización anormal (centelleo de las cifras o pantalla vacía) indica que la pila está descargada. Para reemplazar la pila basta con empujar la tapa en el sentido de la flecha y reemplazar la pila por una nueva. Atención: el lado positivo de la pila debe estar orientado hacia el exterior. Si la pila que ha comprado en el comercio no funciona correctamente (pila agotada debido a un almacenamiento de duración demasiado larga, descarga automática, etc), no dude en contactar con el proveedor.

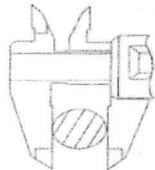
REPARACIÓN RÁPIDA:

Anomalía	Causa posible	Solución
Las cifras centellean	Tensión insuficiente	Reemplace la pila
Ausencia de visualización	1. Tensión insuficiente 2. Falso contacto	1. Reemplace la pila 2. Ajuste y limpie el alojamiento de la pila
Las cifras quedan fijas	Anomalía en el circuito electrónico	Retire la pila y vuélvala a instalar al cado de un minuto

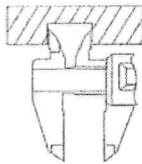
Ejemplos de tipos de medición



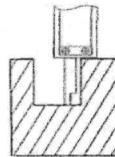
Medición de reborde



Mediciones



Mediciones



Mediciones de profundidad