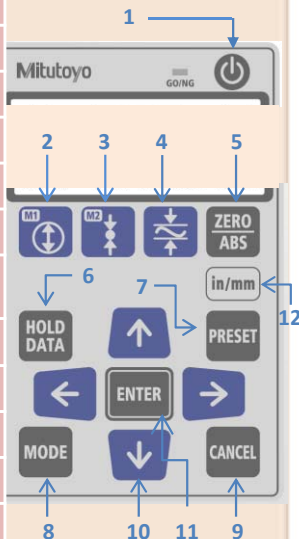


Lista över manöverknappar

	Knappfunktion
1	Slår av och på strömmen.
2	Aktiverar mätning av invändig diameter.
3	Aktiverar mätning av utvärdig diameter.
4	Aktiverar planhetsskanning.
5	Växlar mätmetoden mellan INC/ABS.
6	Frysar ett mätvärde, eller sänder ut data.
7	Ställer in preset värde.
8	Öppnar för inställning av driftläge.
9	Annullerar funktionen.
10	Ändrar siffror eller inställningsdetalj.
11	Bestäm arbetsmomentet.
12	Ställer om enheten mellan "tum" och mm". (Endast för modeller som stöder tumsystem.)

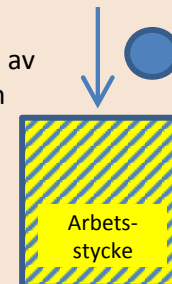


Inställning av ABS nollpunkt

- 1) Försäkra dig om att ABS-symbolen har tänts på displayen.
(Om "INC" visas på displayen, håll **ZERO ABS** intryckt i mer än 1 sekund för att visa "ABS".)
- 2) Tryck på **PRESET**. Försäkra dig om att PRESET-symbolen tänds och att +000.000 mm visas på LCD:n. (Om ett annat numeriskt värde visas, ändra det till "+000.000mm" med markörtangenterna.)
- 3) Sätt mätspetsen i beröring med planskivan, och för den sedan sakta nedåt tills det att en signal hörs. Inställningen av ABS nollpunkt är avslutad när räkneverket börjar att räkna.

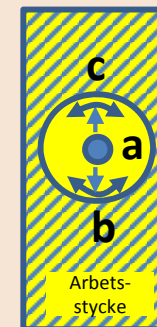
Exempel på höjdmätning:

- 1) Ställ in ABS-nollpunkten.
- 2) Flytta mätspetsen till ovansidan av ett arbetsstycke och för den sedan sakta nedåt tills det att en signal hörs.
- 3) Symbolen H tänds och ett mätresultat visas.
- 4) För att fortsätta höjdmätningen, upprepa proceduren fr.o.m. steg 2).



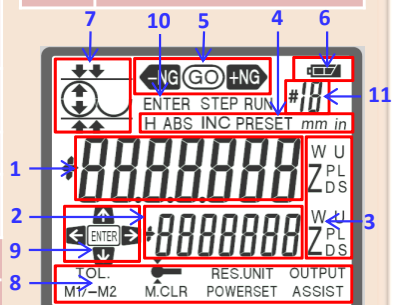
Exempel på cirkelmätning (håll):

- 1) Tryck på **M1**.
- 2) Flytta mätspetsen till närheten (a) centrum av en cirkel.
- 3) Sätt mätspetsen i beröring med arbetsstycket i närheten av den lägsta punkten. Dra fast ratten för upp/ned när summern avger signal så att ratten inte kan förflyttas.
- 4) Flytta huvudenheten eller arbetsstycket åt höger och vänster för att söka upp minimumvärdet medan ratten är låst.
- 5) Tryck på **ENTER** vid den punkt där räknevärde förblir oförändrat.
- 6) Sök upp maxvärdet c) i närheten av översta punkten på samma sätt som i stegen 3) till 4).
- 7) Tryck på **ENTER** för att visa mätvärdet.



Lista över LCD-displayer

1	Räknare	9	Markör, Enter
2	Stigningsindikering	10	Assistentfunktionens status
3	ZP (stigning), ZD (dia.), ZL (max. värde), ZS (min. värde), W (bred), U (tol. övre gräns), L (tol. undre gräns)	11	Assistentfunktion nr
4	Mätsystem, Förinställt, Enhet, Håll (H)		
5	Toleransbedömning		
6	Varning för minskad spänning i strömförsörjningen		
7	Vägläddningssymbol		
8	Inställning av driftsätt		



Inställning av mätpetsdiameter

- 1) Tryck på **MODE** och **M2** i denna ordningsföljd. Nuvarande kulldiameter visas.
- 2) Tryck på **ENTER** för att aktivera inställningslaget.
- 3) Sätt mätspetsen i beröring med ytan (A), och för den sedan sakta nedåt tills det att en signal hörs.
- 4) Sätt mätspetsen i beröring med ytan (B), och för den sedan sakta uppåt tills en signal hörs.
- 5) Tryck på **ENTER** för att avsluta inställningen.

