

Mikrometer Digimatic Absolut dengan Gaya Pengukuran Dapat Diatur CLM-QMX, CLM-DKX



Peringatan Keselamatan

Untuk memastikan keselamatan operator, gunakan produk ini sesuai dengan pengarahannya, fungsi, dan spesifikasi yang diberikan dalam Panduan Pengguna ini. Penggunaan dalam kondisi lain mungkin dapat membahayakan keselamatan.

PERINGATAN

- Selalu jauhkan baterai dari jangkauan anak-anak. Jika tertelan, segera hubungi dokter.
- Baterai tidak boleh sekali-kali dihubungkan singkat, dibongkar, diubah bentuk, atau bersentuhan dengan panas ekstrem atau nyala api.
- Jika cairan alkali baterai mengenai mata, segera basuh mata menggunakan air bersih dan hubungi dokter. Jika cairan alkali baterai mengenai kulit, bilas area yang terkena tersebut secara menyeluruh menggunakan air bersih.

PERINGATAN

- Jangan pernah mencoba mengisi daya baterai primer. Jangan sekali-kali membalik kutub positif-negatif pada waktu memasang baterai. Kesalahan penanganan atau pemasangan baterai dapat mengakibatkan baterai meledak, menimbulkan kebocoran baterai, dan/atau luka fisik serius atau kegagalan fungsi tubuh.
- Pemukaan ukur produk ini tajam. Selalu tangani dengan hati-hati agar tidak terluka.

Catatan

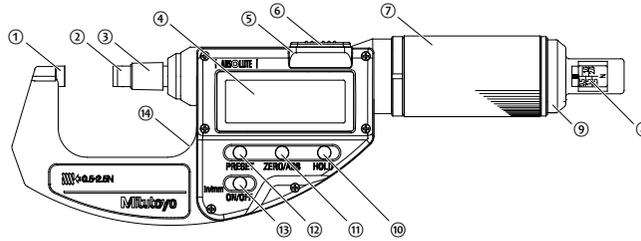
- Dilarang membongkar atau memodifikasi. Hal ini dapat menyebabkan kerusakan.
- Jangan gunakan atau simpan produk di tempat dengan perubahan suhu tiba-tiba.
- Adaptasikan produk ke suhu sekitar sebelum digunakan.
- Jangan simpan produk di tempat dengan kelembapan tinggi atau banyak debu.
- Jangan berikan kekuatan berlebih atau terkena benturan mendadak seperti terjatuh.
- Jangan lupa melakukan pengaturan titik acuan sebelum pengukuran.
- Bersihkan debu, serpihan potongan, dan sebagainya sebelum dan setelah pemakaian.
- Ketika membersihkan, lap produk ini dengan kain lembut yang dibasahi dengan cairan detergen netral. Jangan gunakan pengencer organik seperti tiner, yang dapat menyebabkan produk terdeformasi atau malafungsi.
- Struktur spindel mencegahnya tertarik keluar, jadi jangan mencoba menarik kembali secara paksa kelebihan kisaran pengukuran. Hal ini dapat menyebabkan kerusakan.
- Kotoran pada spindel dapat menyebabkan malafungsi. Apabila spindel menjadi kotor, lap hingga bersih menggunakan kain yang mengandung sedikit alkohol dan berikan sedikit minyak mikrometer (Komponen No. 207000).
- Jangan menulis angka, dll. dengan pulpen elektrik. Hal ini dapat menyebabkan kerusakan.
- Baterai yang disediakan adalah untuk mengonfirmasi fungsi dan kinerja produk. Perhatikan bahwa baterai mungkin tidak mencapai umur pemakaian yang diharapkan.
- Layar produk ini dimatikan secara otomatis apabila tidak digunakan selama 20 menit atau lebih. Tekan tombol [ON/OFF] untuk menyalaikan layar lagi.
- Apabila produk akan tidak digunakan selama 3 bulan atau lebih, lepaskan baterai sebelum disimpan. Kebocoran cairan dari baterai dapat merusak produk.
- Malafungsi atau kerusakan akibat baterai habis, dll. tidak dicakup oleh garansi.

Pengoperasian ikon tombol

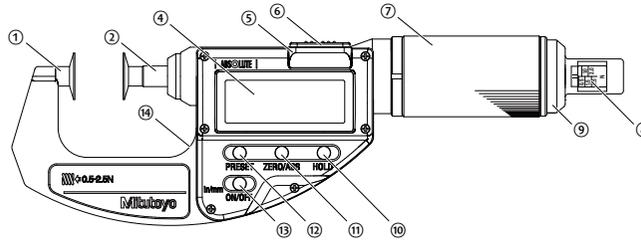


1. Nama Komponen

• CLM-QMX



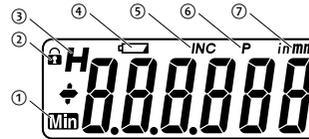
• CLM-DKX



- | | | |
|-------------------------------------|---|---|
| ① Landasan | ⑦ Bidal* | ⑬ Tombol [ON/OFF in/mm**] |
| ② Spindel | ⑧ Pemilih gaya pengukuran | (**hanya untuk model in/mm) |
| ③ Bush ujung langkah (CLM-QMX saja) | ⑨ Penutup untuk pemilih gaya pengukuran | ⑭ Penutup kompartemen baterai (di belakang) |
| ④ LCD | ⑩ Tombol [HOLD] | *Bidal (dengan perangkat tekanan konstan): tipe 0,5 N hingga 2,5 N saja |
| ⑤ Konektor output data | ⑪ Tombol [ZERO/ABS] | |
| ⑥ Penutup | ⑫ Tombol [PRESET] | |

■ Layar

- Layar tahan nilai minimum
- Layar penguncian fungsi
- Layar tahan nilai yang ditampilkan
- Layar voltase baterai rendah (layar kesalahan)
- Layar pengukuran inkremental (INC)
- Layar praatur
- Layar satuan



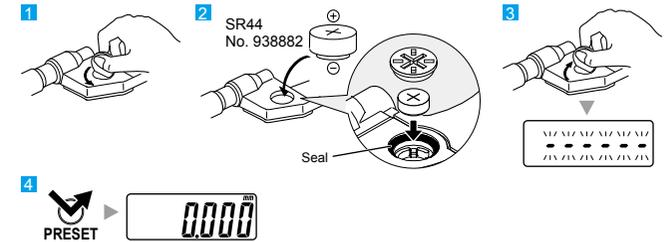
2. Memasang Baterai

Catatan

- Pastikan menggunakan SR44 (baterai kancing perak oksida No. 938882) untuk baterai.
- Selalu sejajarkan penutup kompartemen baterai dengan ulir dan pasang sehingga seal tidak menonjol. Produk mungkin menampilkan kesalahan atau malafungsi apabila seal atau penutup kompartemen baterai tidak dipasang dengan benar.
- Memasang ulang baterai akan menghapus pengaturan PRESET (titik acuan). Lakukan pengaturan titik acuan lagi (lihat "5. Pengaturan Nilai PRESET (Titik Acuan)").
- Ikuti aturan dan peraturan setempat terkait pembuangan baterai.

Baterai tidak terpasang pada produk pada saat dibeli. Pasang baterai seperti berikut ini.

- Putar penutup kompartemen baterai berlawanan arah jarum jam untuk melepasnya.
- Pasang baterai (baterai perak oksida tipe kancing; Komponen No. 938882) dengan sisi positif menghadap ke atas.
- Posisikan penutup kompartemen baterai dan putar searah jarum jam untuk memasangnya. Kemudian, atur nilai PRESET (titik acuan).
- Tekan tombol [PRESET].
⇒ Layar hitung muncul dan penghitungan dimulai.



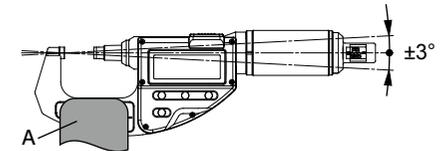
Kiat

Apabila layar abnormal ditunjukkan, seperti layar kesalahan atau tidak menghitung, dll., cobalah melepaskan baterai dan pasang kembali.

3. Peringatan Pemakaian

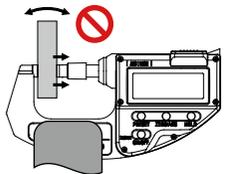
■ Orientasi Pengukuran

Hanya orientasi pengukuran horizontal (sumbu pengukuran horizontal untuk landasan, spindel, dan bidal) yang dapat dilakukan untuk produk ini. Agar dapat melakukan pengukuran di dalam akurasi yang dijamin, gunakan penahan mikrometer (A) dan jaga tetap miring dari orientasi horizontal di dalam $\pm 3^\circ$. Perhatikan bahwa gaya pengukuran akan berubah sebesar $\pm 0,3$ N pada kemiringan $\pm 30^\circ$ dari orientasi horizontal, sebagai pedoman.



■ Gaya Pengukuran

Menggerakkan objek kerja secara horizontal memberikan gaya yang lebih besar daripada gaya pengukuran yang diatur untuk spindel. Tahan objek kerja untuk menghindari memberikan gaya yang lebih besar daripada gaya pengukuran yang diatur untuk spindel selama pengukuran.

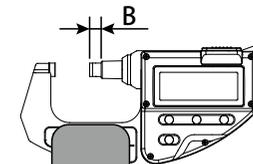


■ Suhu

Produk ini, khususnya model resolusi 0,001 mm, mudah terpengaruh oleh perubahan suhu. Perubahan suhu tiba-tiba harus dihindarkan dan waktu yang memadai harus diberikan untuk menyesuaikan dengan suhu sekitar sebelum mengukur.

■ Menangani Bush Ujung Langkah (CLM-QMX saja)

Bush ujung langkah berfungsi sebagai penanda untuk kisaran pengukuran (10 mm atau 15 mm). Walaupun tidak secara langsung memengaruhi hasil pengukuran, jangan pindahkan atau lepaskan, untuk mencegah kerusakan. Posisi rumah dari penanda (B) adalah 6 mm atau 11 mm dari pinggiran spindel.



■ Peringatan setelah Pemakaian

- Setelah digunakan, bersihkan keseluruhan produk dan periksa bahwa tidak ada bagian yang rusak. Jika digunakan di tempat yang terpapar oleh fluida potong berbasis air, selalu berikan perlakuan antikatrat setelah membersihkan.
- Untuk penyimpanan, sisakan celah sebesar 0,2 hingga 2 mm tetap terbuka pada permukaan pengukuran.
- Untuk penyimpanan jangka panjang, berikan perlakuan antikatrat kepada spindel menggunakan minyak mikrometer (Komponen No. 207000).

4. Pengaturan Gaya Pengukuran

Catatan

- Ketika mengatur gaya pengukuran, pastikan untuk menarik kembali spindel ke posisi (A), tempat spindel berhenti berputar. Apabila spindel tidak cukup ditarik mundur, gaya pengukuran yang tepat tidak dapat diatur.
- Secara perlahan putar bidal. Apabila spindel secara paksa mencapai posisi (A), tempat putaran berhenti, hal ini dapat menyebabkan kerusakan.
- Setelah mengubah gaya pengukuran, pastikan untuk melakukan pengaturan titik acuan. Jika tidak, hal ini dapat menyebabkan kesalahan. (Lihat "5. Pengaturan Nilai PRESET (Titik Acuan)")
- Atur gaya pengukuran di dalam spesifikasi. Gaya pengukuran yang lebih rendah daripada kisaran spesifikasi tidak dijamin, dan gerak spindel akan mendapat pengaruh negatif.

Produk ini adalah mikrometer tipe gaya pengukuran variabel. Pengaturan gaya pengukuran dapat diubah sebagai berikut.

- 1 Secara perlahan tarik mundur spindel ke posisi (A) tempat bidal tidak dapat diputar lagi.
A ≥ panjang pengukuran maksimum + 0,5 mm
- 2 Putar pemilih gaya pengukuran dengan obeng minus yang disediakan untuk mengatur gaya pengukuran.

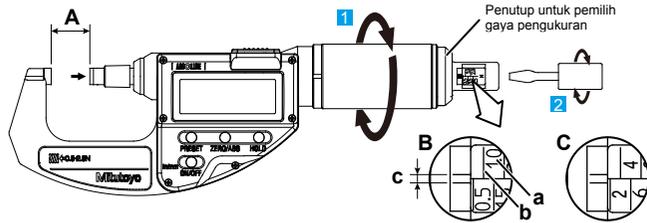
Kiat

Nilai gaya pengukuran (a) dan garis skala (b) ditunjukkan pada pemilih gaya pengukuran. Sesuaikan sehingga garis skala untuk gaya pengukuran target berada di pinggiran penutup untuk pemilih gaya pengukuran, dan garis tengah (c) berada di dalam kisaran pengaturan [di antara dua garis (c)] penutup untuk pemilih gaya pengukuran.

Gambar B di bawah: Contoh pengaturan untuk gaya pengukuran 0,5 N

Gambar C di bawah: Contoh pengaturan untuk gaya pengukuran 2 N

Putar pemilih gaya pengukuran dua kali, untuk menggerakkannya sebesar satu penandaan pengaturan gaya pengukuran.



5. Pengaturan Nilai PRESET (Titik Acuan)

Catatan

- Untuk pengaturan titik acuan, gunakan pengukur acuan yang diperiksa secara berkala (blok pengukur, bilah standar mikrometer, dll.).
- Pengaturan titik acuan dan pengukuran harus dibuat dalam orientasi dan kondisi yang sama dan dengan prosedur yang sama sebagai berikut.
- Ketika menggunakan CLM-DKX, apabila mengukur dengan hanya sebagian permukaan ukur, lakukan pengaturan titik acuan pada kondisi yang sama seperti pengukuran.
- Apabila titik acuan berubah karena perubahan suhu, konfigurasi kembali nilai PRESET (titik acuan).

Atur titik acuan menurut prosedur berikut.

- 1 Pasang produk secara horizontal ke penahan mikrometer (lihat "3. Peringatan Pemakaian ■ Orientasi Pengukuran").
- 2 Bersihkan landasan dan permukaan pengukuran spindel, bersama dengan bilah standar mikrometer apabila digunakan, untuk menghilangkan semua serpihan atau debu.
- 3 Tekan tombol [PRESET].
⇒ [P] berkedip pada LCD, dan nilai praatur terdaftar ditampilkan.
Nilai praatur tepat setelah penggantian baterai adalah [0,000 mm].

- Apabila tidak mengubah nilai praatur Lanjutkan ke langkah 8.

- Apabila mengubah nilai praatur Ubah nilai praatur menurut prosedur berikut.

- 4 Sekali lagi, tekan dan tahan tombol [PRESET] hingga digit target mulai berkedip.
⇒ [P] menyala dan setiap digit mulai berkedip bergantian.

Kiat

Sementara tombol [PRESET] terus ditahan, digit yang berkedip akan bergerak ke kanan secara bergiliran. Lepaskan tombol [PRESET], dan gerakan digit yang berkedip akan berhenti.

- 5 Tekan tombol [PRESET] untuk mengubah menjadi nilai target.
⇒ Nilai berubah setiap kali Anda menekan tombol [PRESET].

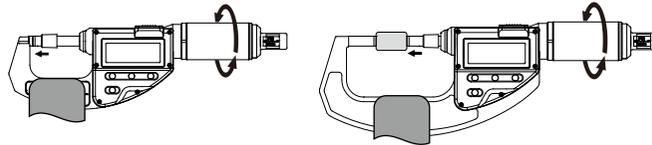
- 6 Ulangi langkah 4 dan langkah 5 untuk mengubah nilai untuk semua digit.
Contoh pengaturan: 8,500 mm (panjang nominal bilah standar)

- 7 Sekali lagi, tekan dan tahan tombol [PRESET], lalu lepaskan ketika [P] pada LCD mulai berkedip.

- 8 Tekan tombol [PRESET].
⇒ [P] mati dan nilai praatur didaftarkan.
(Bagian bawah: Apabila tidak mengubah nilai praatur [0,000])

- 9 Tekan tombol [PRESET].
⇒ [P] berkedip pada LCD, dan nilai praatur terdaftar ditampilkan.
(Bagian bawah: Apabila nilai praatur adalah [0,000])

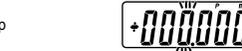
- 10 Apabila kisaran pengukuran adalah 0 hingga 10 mm atau 0 hingga 15 mm:
Secara perlahan putar bidal hingga kedua permukaan pengukuran bersentuhan ringan.
Apabila kisaran pengukuran selain dari 0 hingga 10 mm atau 0 hingga 15 mm:
Masukkan bilah standar di antara permukaan pengukuran dan secara perlahan putar bidal hingga kedua permukaan pengukuran bersentuhan ringan dengan bilah standar.



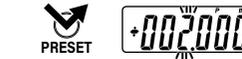
- 11 Putar terus bidal sebesar 1/10 putaran untuk mendorong spindel masuk.
⇒ Layar [H] menyala.
(Bagian bawah: Apabila nilai praatur adalah [0,000])

- 12 Putar bidal dalam arah berlawanan sebesar 1/10 putaran atau lebih untuk menarik kembali spindel, lalu tekan tombol [HOLD].
⇒ Layar [H] mati dan penahanan dilepaskan. Posisi spindel saat ini ditampilkan.
(Bagian bawah: Apabila nilai praatur adalah [0,000])

- 4 PRESET



- 5 PRESET



- 6 PRESET

- 7 PRESET



- 8 PRESET



- 9 PRESET



- 11 HOLD



- 12 HOLD



6. Memilih Tipe Pengukuran

Mode pengukuran termasuk 2 tipe pengukuran. Pilih yang tepat untuk objek kerja. (Lihat "8. Fungsi Tombol ■ Mengganti Tipe Pengukuran/Mereset Nol Nilai yang Ditampilkan")

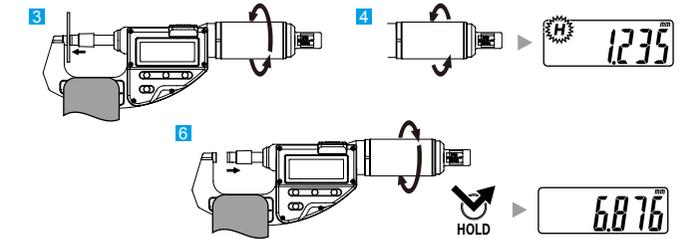
- Pengukuran absolut (ABS)
Mengukur panjang berdasarkan nilai PRESET yang diatur (dari titik acuan).
- Pengukuran inkremental (INC)
Mengosongkan nilai yang ditampilkan dengan master dan mengukur selisih antara master dan objek kerja.

7. Metode Pengukuran

Catatan

Nilai yang ditampilkan akan ditahan (layar [H] menyala) segera setelah gaya pengukuran yang diatur diberikan. Untuk mendapatkan hasil pengukuran yang stabil, putar bidal secara perlahan dan hentikan segera setelah layar [H] menyala.

- 1 Pasang produk secara horizontal ke penahan mikrometer (lihat "3. Peringatan Pemakaian ■ Orientasi Pengukuran").
- 2 Bersihkan permukaan pengukuran landasan dan spindel, dan juga objek kerja untuk menghilangkan semua serpihan atau debu.
- 3 Secara perlahan putar bidal hingga kedua permukaan pengukuran bersentuhan ringan dengan objek kerja.
- 4 Putar terus bidal sebesar 1/10 putaran untuk mendorong spindel masuk.
⇒ Layar [H] menyala dan nilai yang ditampilkan ditahan secara otomatis.
- 5 Baca nilai yang ditunjukkan.
- 6 Putar bidal dalam arah berlawanan sebesar 1/10 putaran atau lebih untuk menarik kembali spindel, lalu tekan tombol [HOLD].
⇒ Layar [H] mati dan penahanan dilepaskan. Posisi spindel saat ini ditampilkan.



Kiat

- Penahanan tidak akan dilepaskan bahkan ketika tombol [HOLD] ditekan dalam langkah 4. Untuk membuat tombol [HOLD] berfungsi, tarik mundur spindel hingga tidak ada gaya pengukuran yang diberikan.
- Apabila tombol [PRESET] dengan tidak sengaja ditekan selama pengukuran, tombol [ZERO/ABS] untuk kembali ke keadaan sebelumnya. Apabila hal ini tidak membuat produk memulihkan diri, lakukan pengaturan titik acuan sekali lagi.

8. Tombol Fungsi

■ Daya ON/OFF: Tombol [ON/OFF in/mm]

- Tekan tombol [ON/OFF in/mm].
⇒ Daya menjadi ON (Menyala).



- Tekan dan tahan tombol [ON/OFF in/mm].
⇒ Daya menjadi OFF (Mati).



■ Mengganti Tipe Pengukuran/Mereset Nol Nilai yang Ditampilkan: Tombol [ZERO/ABS]

- Tekan tombol [ZERO/ABS].
⇒ Layar [INC] menyala dan layar diatur menjadi nol (pengukuran inkremental).



- Tekan dan tahan tombol [ZERO/ABS].
⇒ Layar [INC] mati dan panjang dari titik acuan (permukaan pengukuran landasan) ditampilkan (pengukuran absolut).



■ Display Value Hold (Tahan Nilai Layar): Tombol [HOLD]

- Tekan tombol [HOLD].
⇒ Layar [H] menyala dan nilai yang ditampilkan ditahan.
Nilai yang ditampilkan tidak akan berubah bahkan apabila spindel bergerak.



- Tekan tombol [HOLD].
⇒ Layar [H] mati dan penahanan dilepaskan.
Posisi spindel saat ini ditampilkan.



■ Mengganti Satuan (hanya untuk model in/mm): Tombol [ON/OFF in/mm]

- Tekan tombol [ON/OFF in/mm] dengan daya ON (Menyala).
⇒ Satuan akan berganti.



9. Fungsi Lock Function (Penguncian Fungsi) (Pencegahan Pengoperasian yang Salah)

Produk ini memiliki fungsi Function Lock (Penguncian Fungsi) agar dapat menghindari perubahan yang tidak disengaja terhadap posisi titik acuan.

Mengatur Function Lock (Penguncian Fungsi) menyebabkan LCD menyala dan menonaktifkan tombol [PRESET], tombol [ZERO/ABS], dan tombol in/mm (spesifikasi ekspor saja), dengan hanya fungsi "Hold Operation" (Tahan Operasi) dan "Power ON/OFF Operation" (Daya Nyala/Mati Operasi) diaktifkan.

• ON/OFF Fungsi Function Lock (Penguncian Fungsi)

- Pertama tekan dan tahan tombol [HOLD], lalu sebagai tambahan tekan dan tahan tombol [ZERO/ABS].
⇒ Layar [H] dan layar [L] menyala secara berurutan ([H] mati terlebih dahulu).



- Pertama tekan dan tahan tombol [HOLD], lalu sebagai tambahan tekan dan tahan tombol [ZERO/ABS].
⇒ Layar [L] mati dan fungsi Function Lock (Penguncian Fungsi) dilepaskan.



10. Kesalahan dan Pemecahan Masalah

Layar Kesalahan	Penyebab dan Tindak Lanjutnya
Layar Berjejal 	Nilai yang ditampilkan melebihi jumlah digit yang dapat ditampilkan. Penghitungan normal akan dimulai kembali ketika bidal bergerak mundur dan nilai yang ditampilkan kembali ke jumlah digit yang dapat ditampilkan.
Kesalahan Sintesis ABS 	Walaupun kesalahan ini mungkin ditampilkan untuk sementara waktu saat spindel bergerak, ini adalah artefak normal pemrosesan internal. Apabila hal ini terjadi saat spindel tidak bergerak, sensor internal telah rusak. Pada kasus ini, perlu dilakukan perbaikan: hubungi dealer atau agen Anda atau dengan kantor pemasaran kami.
Penurunan Voltase Daya 	Baterai habis. Ganti dengan baterai baru.
Kesalahan Perangkat Keras 	Kesalahan perangkat keras dibuat. Pada kasus ini, perlu dilakukan perbaikan: hubungi dealer atau agen Anda atau dengan kantor pemasaran kami.
Kesalahan Deteksi Kontaminasi Sensor 	Perubahan suhu yang tiba-tiba dapat menyebabkan pengembunan pada detektor, atau dapat terkontaminasi oleh sumber-sumber lainnya. • Atur daya ke OFF (Mati) dan biarkan produk untuk menyesuaikan dengan suhu selama sekitar 2 jam. • Apabila tidak dipulihkan setelah beradaptasi pada suhu, perlu dilakukan perbaikan: hubungi dealer atau agen Anda atau dengan kantor pemasaran kami.

11. Spesifikasi

■ Spesifikasi Individual

• CLM-QMX

Kisaran pengukuran : 0 hingga 15 mm, 15 hingga 30 mm, 0 hingga 0,6 in, 0,6 hingga 1,2 in (tipe 0,5 N hingga 2,5 N)
: 0 hingga 10 mm, 10 hingga 20 mm, 20 hingga 30 mm, 0 hingga 0,4 in, 0,6 hingga 0,8 in, 0,8 hingga 1,2 in (tipe 2 N hingga 10 N)

Toleransi kesalahan maksimal J_{MPE}^{*1} : $\pm 2 \mu\text{m}$, $\pm 0,0001$ in (khusus untuk produk yang menggunakan satuan in/mm)

• CLM-DKX

Kisaran pengukuran: 0 hingga 15 mm, 0 hingga 0,6 in (tipe 0,5 N hingga 2,5 N)
: 0 hingga 10 mm, 0 hingga 0,4 in (tipe 2 N hingga 10 N)

Toleransi kesalahan maksimal J_{MPE}^{*1} : $\pm 4 \mu\text{m}$

*1: Toleransi kesalahan maksimal nilai pengukuran melalui kontak dengan seluruh permukaan ukur J_{MPE} (20 °C).

■ Spesifikasi Umum

Resolusi : 0,001 mm, 0,00005 in
Gaya pengukuran : 0,5 hingga 2,5 N, bervariasi (tipe 0,5 N hingga 2,5 N)

Skala gaya pengukuran : 2 hingga 10 N, bervariasi (tipe 2 N hingga 10 N)

: 0,5, 1,0, 1,5, 2,0, 2,5 N (tipe 0,5 N hingga 2,5 N)

: 2, 4, 6, 8, 10 N (tipe 2 N hingga 10 N)

Variasi gaya pengukuran : 0,1 N atau kurang (tipe 0,5 N hingga 2,5 N)

: 0,4 N atau kurang (tipe 2 N hingga 10 N)

Kesalahan gaya pengukuran : $\pm(0,1 + \text{gaya pengukuran yang diatur}/10)$ N (tipe 0,5 N hingga 2,5 N)

yang diatur : $\pm(0,4 + \text{gaya pengukuran yang diatur}/10)$ N (tipe 2 N hingga 10 N)

Layar : LCD (6 digit dan tanda minus)

Suplai daya : Baterai perak oksida tipe kancing (SR44 No.93882), x1

Umur pemakaian baterai : Dengan penggunaan umum sekitar 5 tahun, dengan penggunaan kontinu 18.000 jam atau lebih

Orientasi pengukuran : Orientasi horizontal/lateral saja (direkomendasikan dimiringkan di dalam $\pm 3^\circ$)

Kisaran suhu : 5 °C hingga 40 °C (suhu kerja), -10 °C hingga 60 °C (suhu penyimpanan)

Aksesori standar : Obeng minus (Komponen No. 210183)

Bilah standar (CLM1-30QMX, CLM2-30QMX saja)

Blok pengukur (CLM2-10QMX saja)

12. Fungsi Output

■ Output Eksternal Nilai Layar

Nilai yang ditampilkan dapat berupa output ke perangkat dengan menghubungkan produk dan perangkat eksternal menggunakan kabel koneksi (opsi).

Catatan

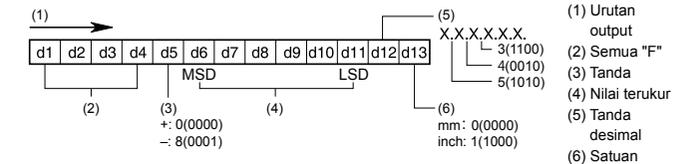
- Selalu gunakan obeng Phillips ukuran 0 (No.05CZA619) yang disertakan dengan kabel koneksi (opsi) ketika memasang/melepaskan sekrup, dan kencangkan hingga torsi sebesar 5 hingga 8 cN · m atau kurang lebih.
- Pasang sehingga seal tidak menonjol. Fungsi tahan air akan berkurang apabila tidak dipasang dengan benar.

Pasang kabel koneksi menggunakan prosedur berikut.

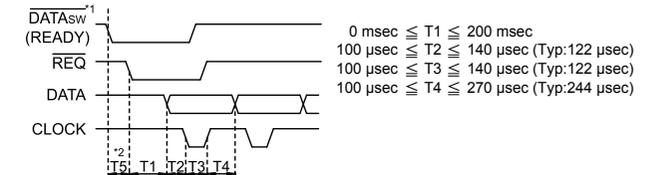
- Gunakan obeng Phillips yang disertakan dengan kabel koneksi untuk melepas sekrup penutup penutup (M1,7 x 0,35 x 2,5, No.04AAB543).
- Lepas penutup.
- Periksa apakah seal konektor (No.04AAC126) terpasang dengan benar pada posisi yang tepat (jangan lepas seal konektor).
- Pasang colokan kabel koneksi.
- Tahan colokan secara manual sehingga tidak ada celah di antara colokan dan bodi Quickmike, dan kencangkan menggunakan sekrup penutup pada colokan.



■ Format Data Output



■ Bagan Waktu



*1: DATAsw berada di level LOW ketika tombol output data sedang ditekan.

*2: Waktu T5 hingga DATAsw menuju ke level LOW dan REQ adalah input ditentukan oleh kinerja perangkat dalam memproses data.

13. Komponen Opsional

- Kabel koneksi: No.05CZA662 (1 m)
- Kabel koneksi: No.05CZA663 (2 m)

14. Perbaikan Di Luar Lokasi (Dikenakan Biaya)

Perbaikan di luar lokasi (dikenakan biaya) diperlukan dalam kasus malafungsi berikut. Hubungi dealer terdekat Anda atau kantor pemasaran kami.

- Pengoperasian spindel yang cacat
Apabila spindel tergores, goresan ini dapat mengganggu ketika spindel ditarik kembali, yang menyebabkan pengoperasian spindel yang cacat.
Pengoperasian juga dapat bermasalah apabila spindel berkarat.
- Nilai terukur tidak konsisten
Apabila goncangan terjadi pada permukaan pengukuran, atau apabila duri muncul pada permukaan pengukuran. Hal ini dapat memengaruhi akurasi.
- Kesalahan nilai hitungan/pengoperasian yang cacat
Apabila bidal produk ini ditarik kembali terlalu jauh, sensor internal dapat mengalami kerusakan. Hal ini dapat menyebabkan kesalahan hitungan atau pengoperasian yang cacat.