TESA MICRO-HITE

1D 手動電子高度規

操作手冊

鑫禾興業有限公司

GOLDEN-HOPE ENTERPRISE CO., LTD.

台中市 401 自由路四段 323 號 4F

4F #323, Sec. 4, Tsu-Yu Road, Taichung City 401, Taiwan

TEL: 886-4-22132796 FAX: 886-4-22130958

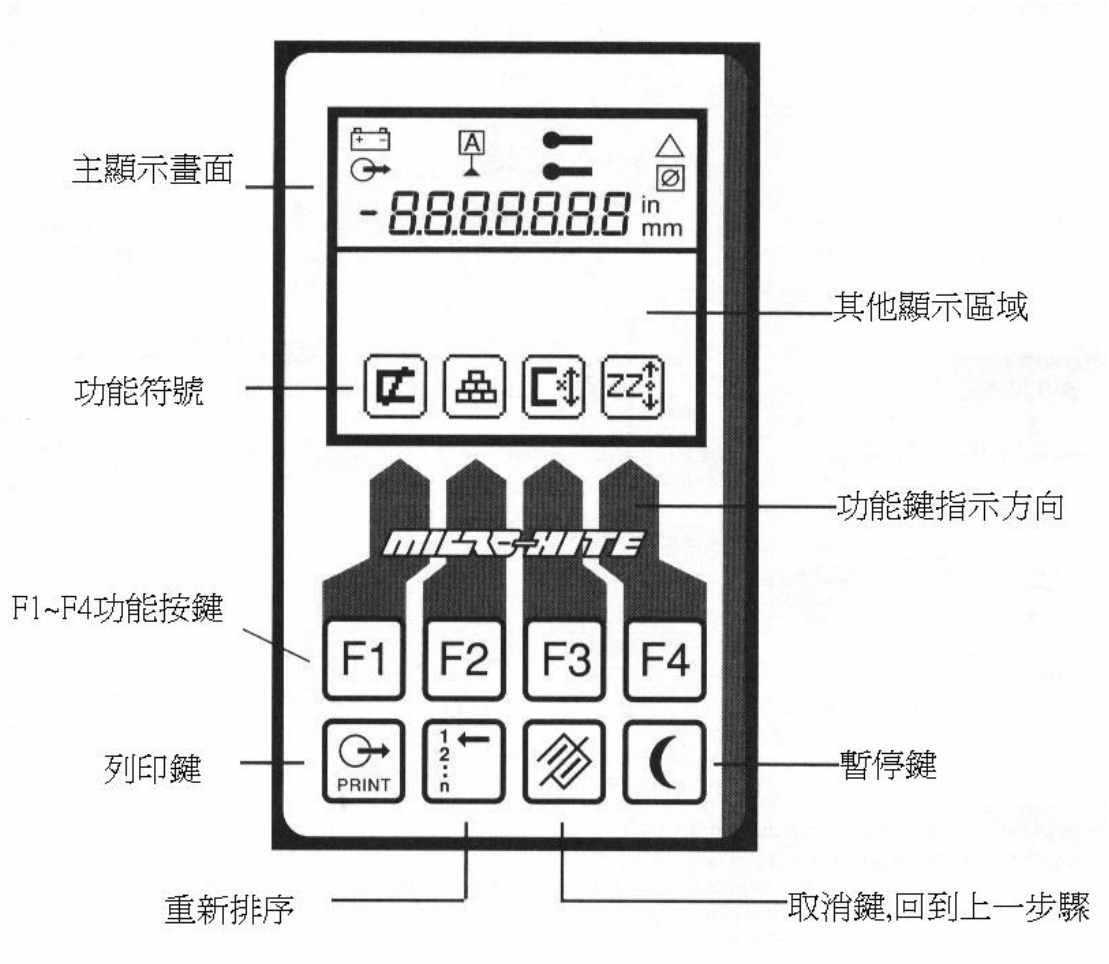
E-mail: covina.g1234@msa.hinet.net

科威納

一、機台外部功能說明:

機台上蓋
防塵皮帶
測臂固定鈕
IG13 連接線接孔
測臂
測針
1D 控制面板
2D 控制面板
電子測頭以及測圓功能
手輪固定鈕
上下位移手輪
平移支撐點
電源開關
氣源開關
TESA
micro-hite 600
159.8099

二、1D 控制器面板功能說明:



三、符號功能說明:

1D 量測、測針不經過校正規來執行補償。

2D 量測、測針必須經過校正規來執行補償。

連續顯示模式功能。

顯示直徑數值、顯示兩碰點之間的距離。

兩顯示數值相減。

重新歸零、重設參考基準點。

兩碰點、觸碰兩次所得平均值。

單碰點、碰觸單次所得到的數值。

程式集、各項設定參數更改。

預設功能鍵。

更改設定規尺寸。

顯示垂直度誤差值。

顯示垂直度誤差上限值。

顯示垂直度誤差下限值。

顯示真直度誤差值。

使用 IG13 時，顯示角度之按鍵。

連續顯示模式下歸零之按鍵。

退出模式三(連續顯示)功能。

自動輸出量測數值資料。

公英制切換鍵。

表頭列印時，語言選擇設定鍵。

確定輸入 ENTER 鍵。

游標向上。

游標向下。

數字向左切換。

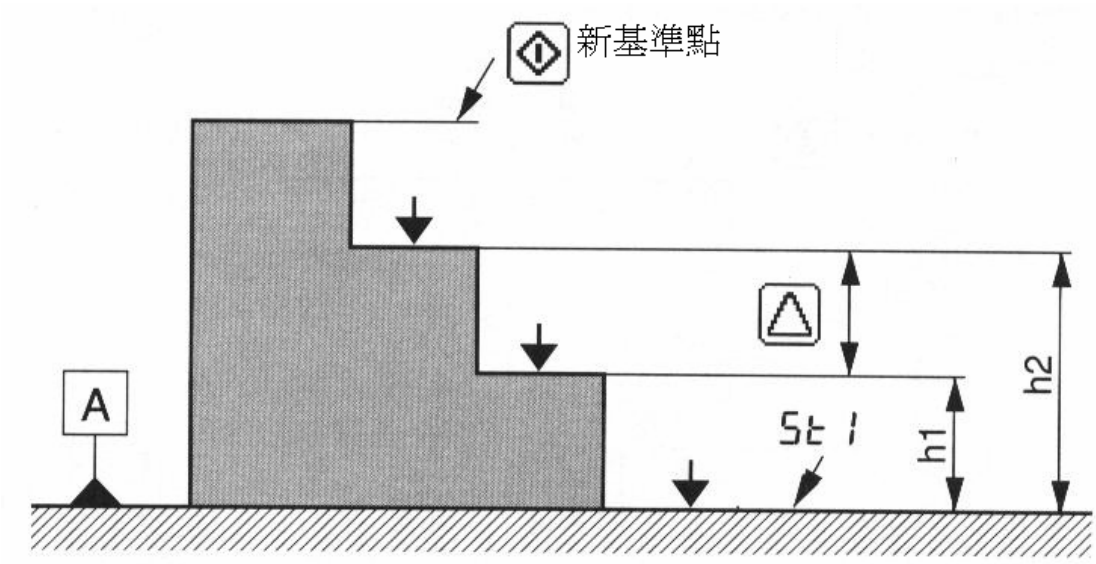
數字向右切換。

顯示功能測試，此功能用在剛開機的時候。

按鍵功能測試，此功能用在公開機的時候。

四、單向量測功能之操作:

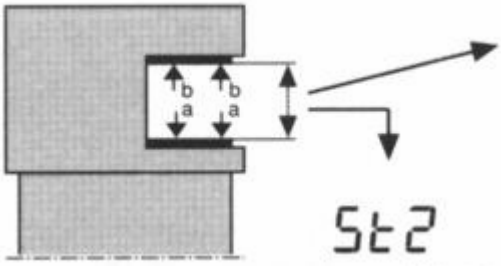
開機後，按鍵(測針不經過校正規補償)



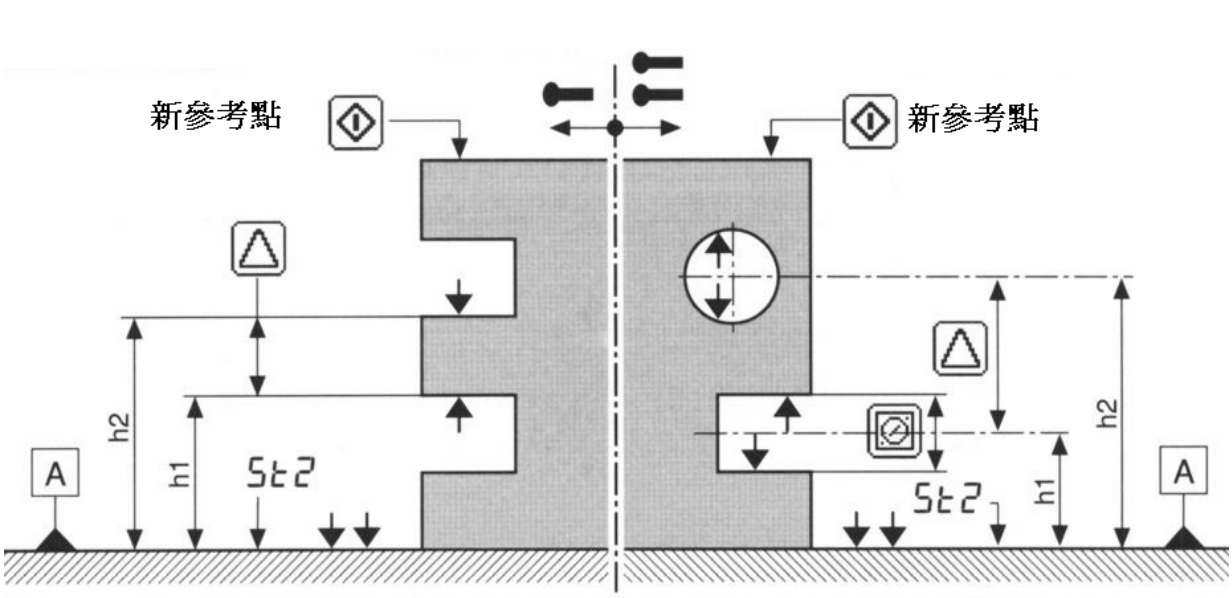
五、雙向量測功能之操作:

1. 開機後，按鍵
2. 將測針放入校正規中，上下上下碰觸後進入St 2，此時已經完成測針補償。

註：測針於補償過程中，如果上下兩次碰觸的誤差值爲 1~5um 時，小數點位數會自動變更爲 0.001mm。如果誤差值爲 5~10um 時，小數點位數會自動變更爲 0.01mm。如果誤差值爲 10~50um 時，小數點位數會自動變更爲 0.1mm。如果誤差值大於 50um 時，小數點位數會自動變更爲 1mm。

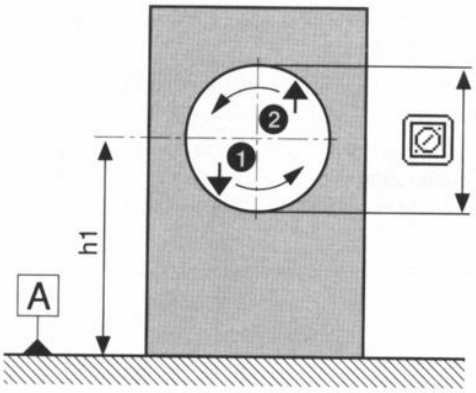
※校正規校正方式: 

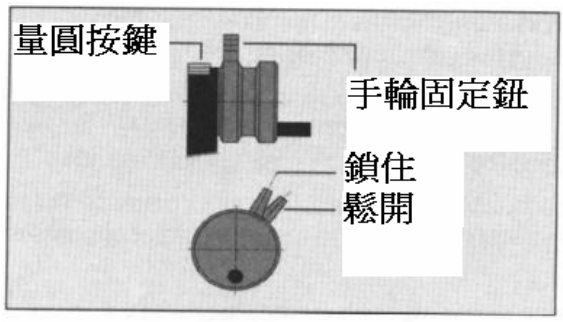
不可以上上下下來碰觸



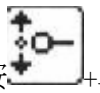
六、自動量圓模式:

1. 測針碰觸工件後，繼續旋轉手輪直到 LED 的綠燈亮爲止。
2. 將手輪固定鈕向右旋緊。(此時出現上下兩個橘燈、中間一個綠燈)
3. 調整旋轉手輪使綠燈位於兩個橘色燈的中間。
4. 將工件平推，使得測針通過圓弧的極點後，機台會記憶此點位置。
5. 相反的方向再將上述的步驟執行一次，取得另一方向的極點位置。
6. 鬆開手輪，按 鍵,便可量測出圓孔的直徑數值。



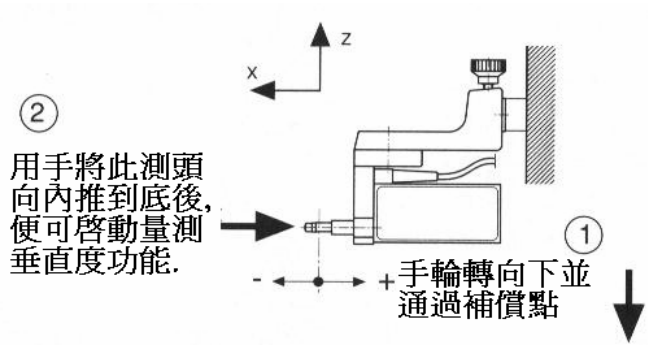


七、量測模式三:連續顯示模式

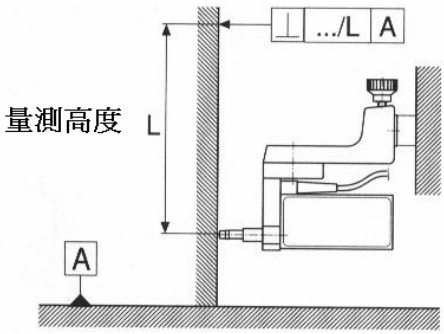
1. 啓動連續顯示模式:按 鍵
2. 退出連續顯示模式:按  +單碰點一次即可。

八、量測模式四:垂直度量測(需搭配 IG13 電子測頭時使用)

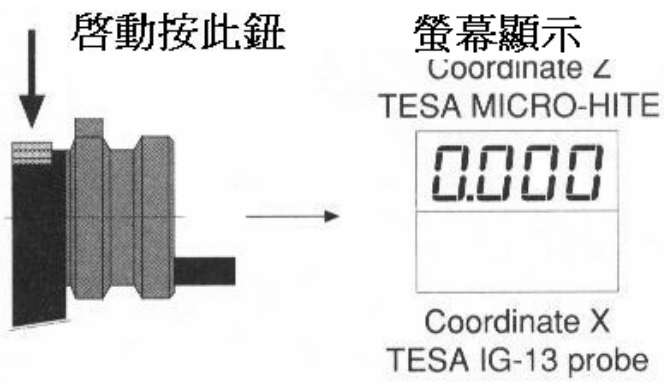
1. 在關機狀態下，將 IG13 電子測頭安裝到機台後再將機台電源開啓。
2. 啓動電子測頭:



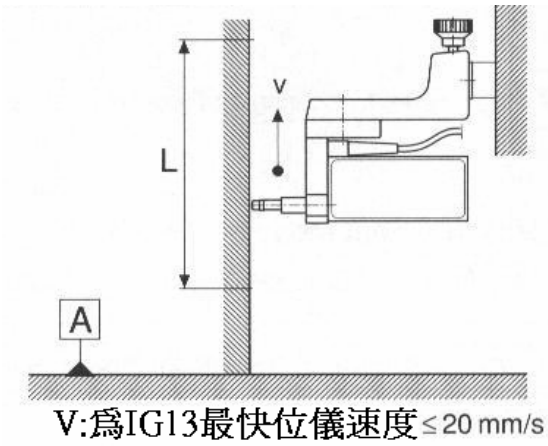
3. 電子測頭量測位置:



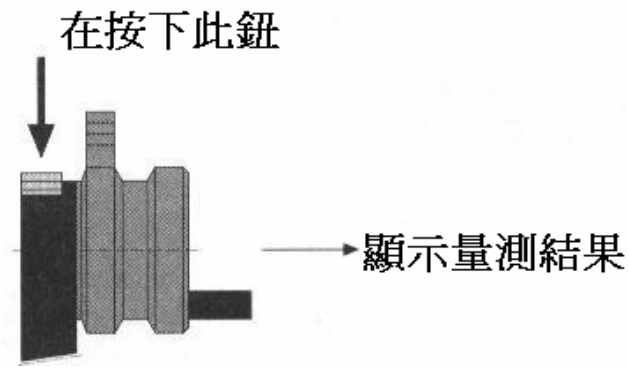
4. 啓動垂直度量測:



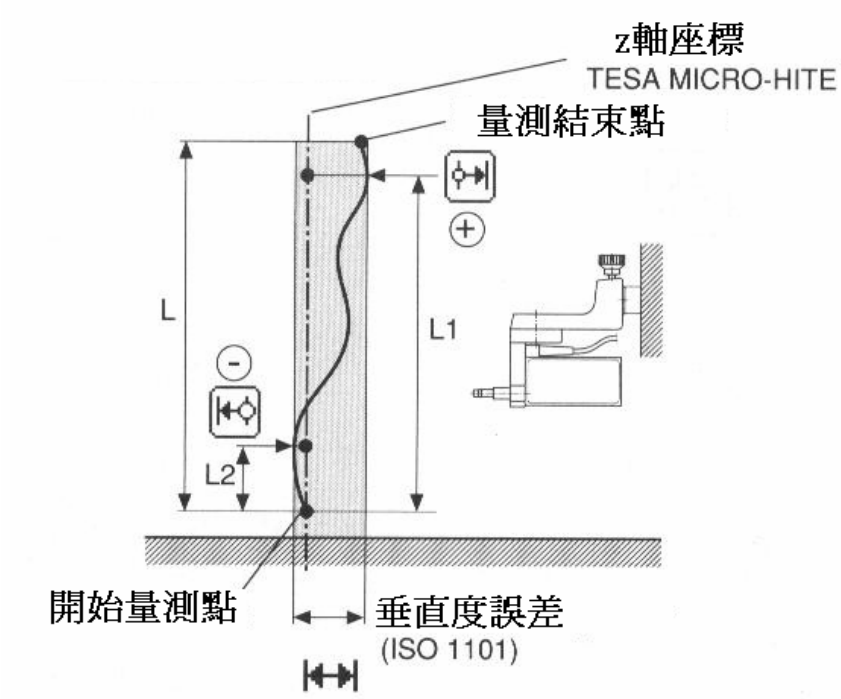
五、開始 IG13 量測執行:

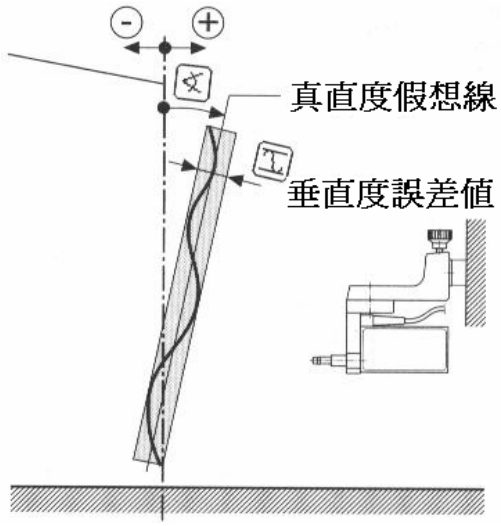


六、結束量測及顯示量測結果:

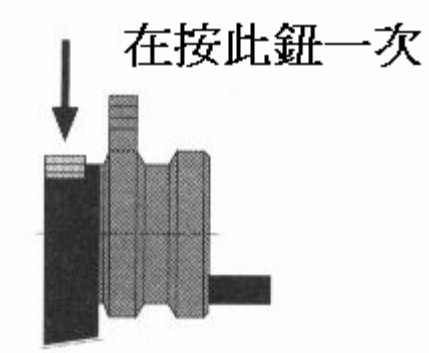


七、查看量測結果:



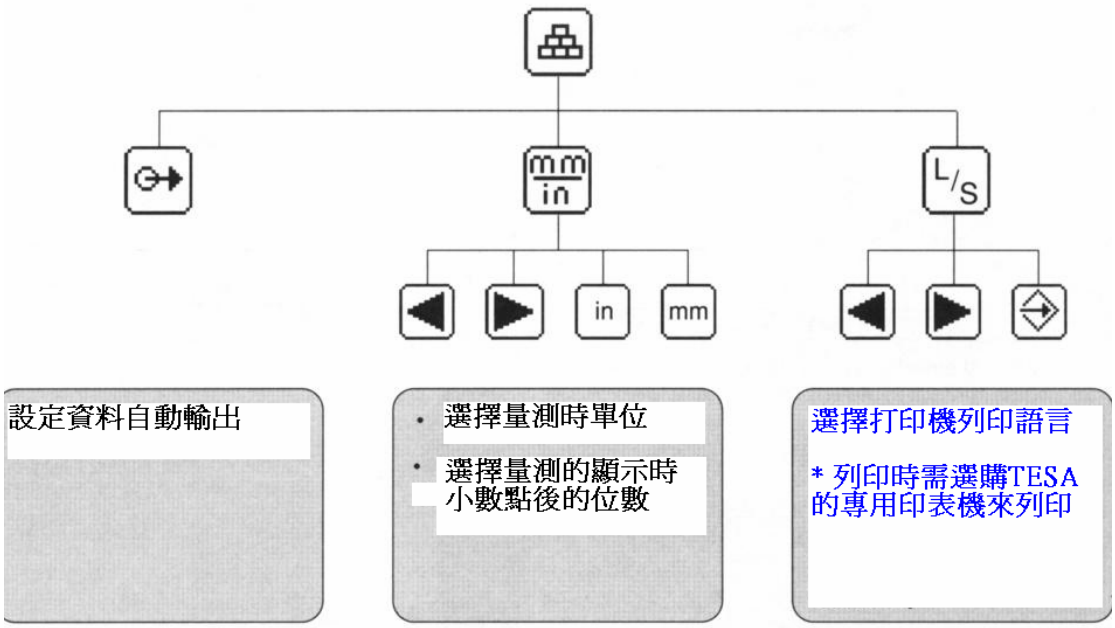


八、再重新回到量測起始點:



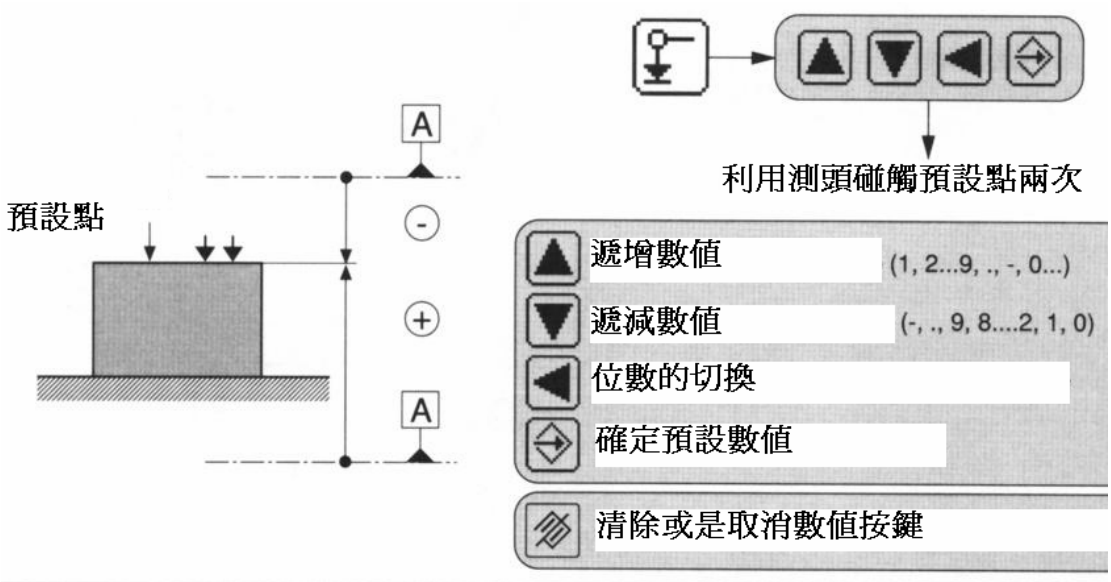
九、程式集功能設定:

按 鍵來進入程式集的各項設定。



十、預設功能:

按 鍵來進入設定參考點的預設數值。



按 鍵來設定校正規的尺寸:用以上的方法來輸入數字