



TESA MICRO-HITE

2D+PP 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

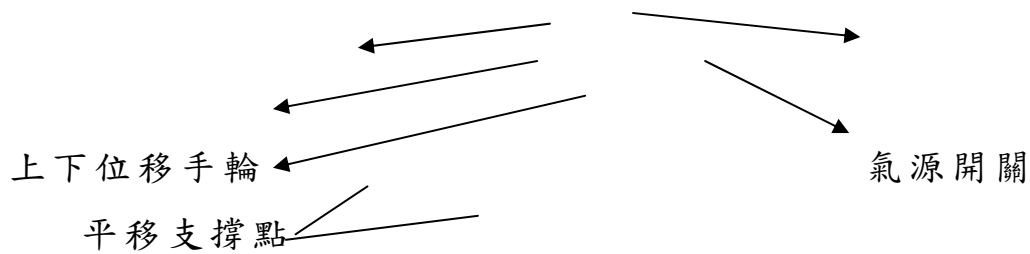
4F #323, Sec. 4, Tsu-Yu Road, Taichung City 401, Taiwan

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

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

一、機台外部功能說明：





二、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。

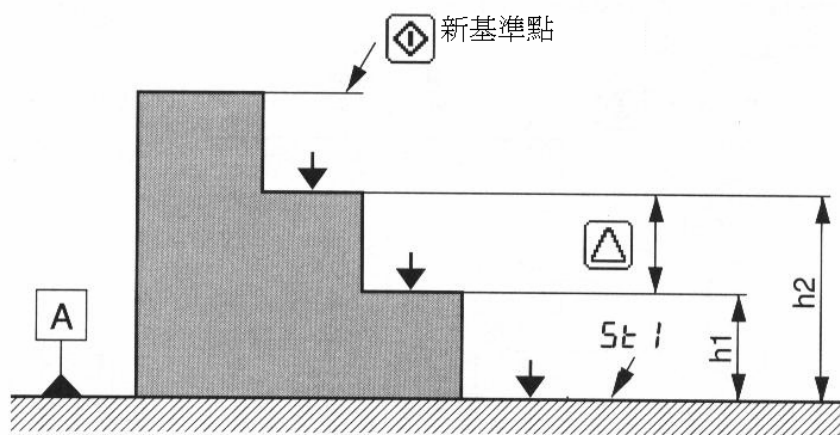
 游標向上。

 游標向下。

 數字向左切換。

 數字向右切換。

三、單向量測功能之操作：

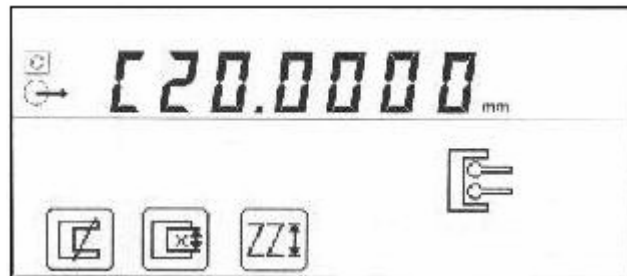


開機後，按 F1  鍵(測針不經過校正規補償)

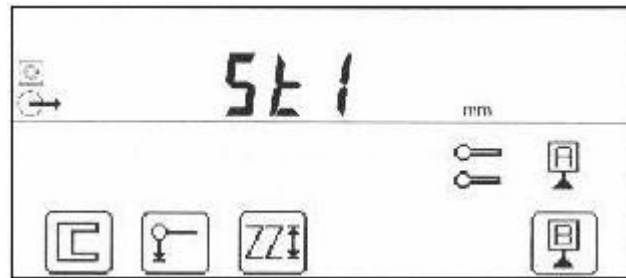
1. 開機之後出現此畫面



2. 測頭移動向下通過補償點



3. 按 F1  進入此畫面



4. 選擇規零點後轉動手輪碰觸

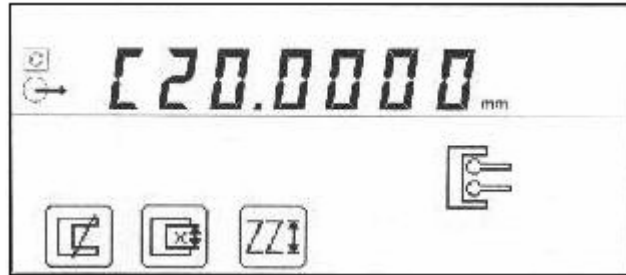


完成以上步驟便可開始執行單項量測

四、雙向量測功能之操作：



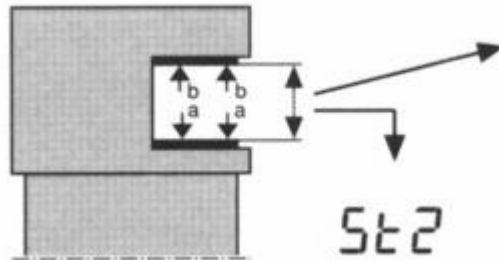
1. 開啓機台電源後，



2. 測頭移動向下通過補償點

3. 將測針放入校正規中，上下上下碰觸後進入 **St2**，此時已經完成測針補償。

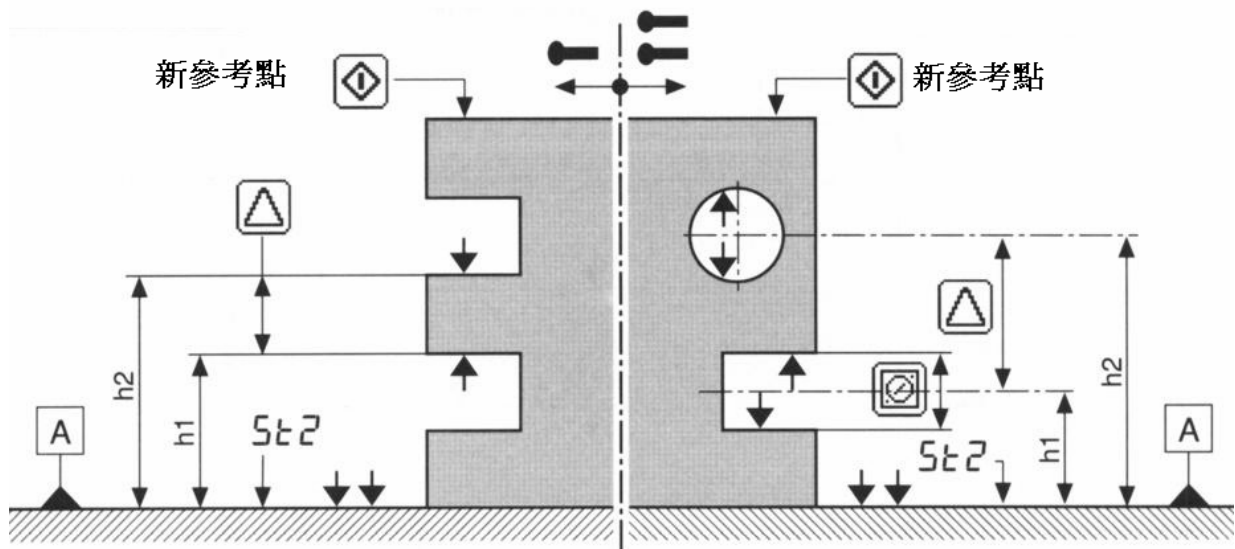
註：測針於補償過程中，如果上下兩次碰觸的誤差值為 1~5um 時，小數點位數會自動變更爲 0.001mm。如果誤差值爲 5~10um 時，小數點位數會自動變更爲 0.01mm。如果誤差值爲 10~50um 時，小數點位數會自動變更爲 0.1mm。如果誤差值大於 50um 時，小數點位數會自動變更爲 1mm。



※校正規校正方式:

不可以上上下下來碰觸

4. 選擇規零點後，連續碰觸兩次歸零



五、歸零設定:按 鍵


1. 向下歸零:轉動手輪向下碰觸兩次即可。
2. 向上歸零:轉動手輪向上碰觸兩次即可。
3. 溝槽中心歸零:轉動手輪在溝槽上下各碰觸一次即可。
4. 圓孔中心歸零:轉動手輪在圓孔內向上下各碰觸一次即可。

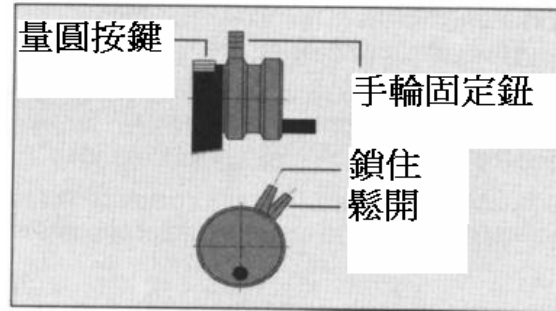
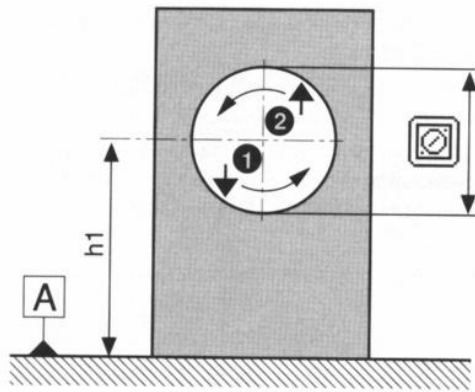
六、預設歸零:按 鍵

1. 輸入預設值後，按 ENTER 鍵。
2. 轉動手輪碰觸基準點即可預設完成。


七、自動量圓模式:

1. 測針碰觸工件後，繼續旋轉手輪直到 LED 的綠燈亮為止。
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。



八、手動量圓模式：

1. 測針碰觸工件後，繼續旋轉手輪直到 LED 的綠燈亮為止。
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. 量圓按鍵按兩下。
5. 將工件左右移動兩次。
6. 此時機台的 LED 燈號全亮，在移動工件讓燈號只剩下最低的一個(圓孔最低點)
7. 轉動手輪上下各碰觸一下。
8. 鬆開手輪，按  鍵，便可量測出圓孔的直徑數值。

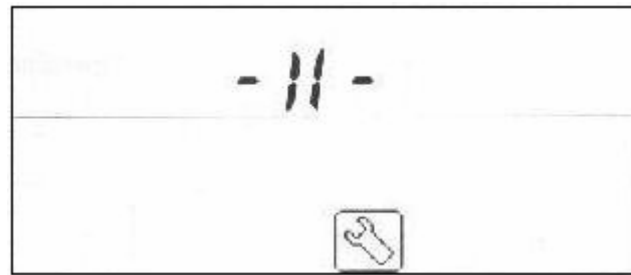
七、連續顯示模式：

1. 啟動連續顯示模式:按  鍵
2. 退出連續顯示模式:再按  一次即可退出。

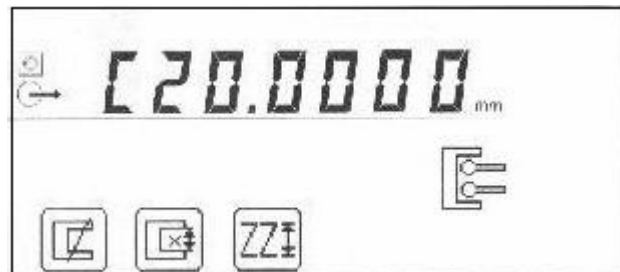
八、量測模式四:垂直度量測(需搭配 IG13 電子測頭時使用)

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. 開啓電源:

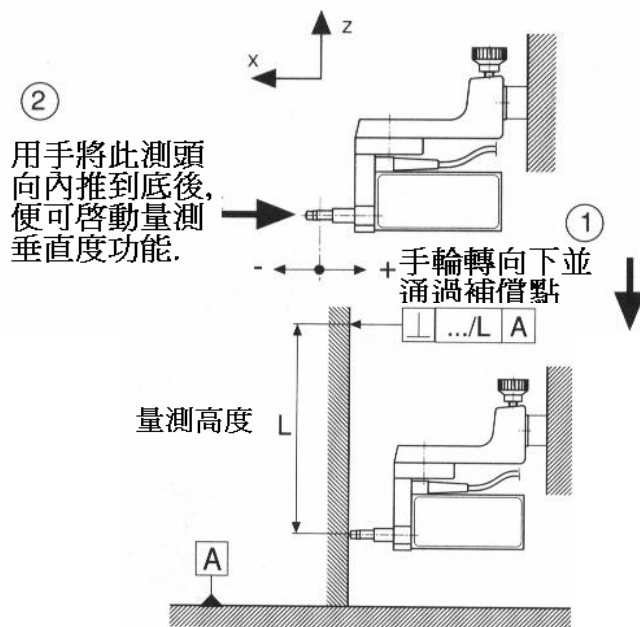


3. 測頭通過補償點後出現:

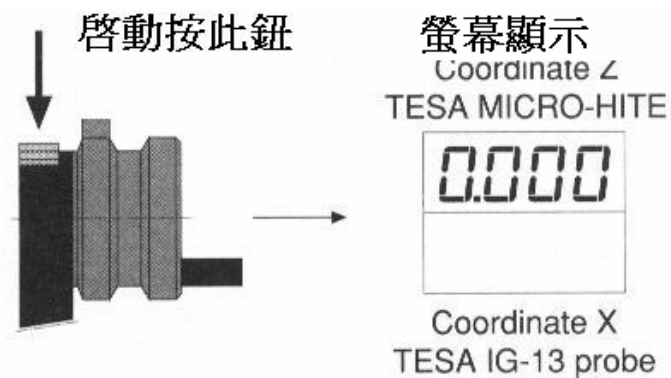


4. 啓動電子測頭:

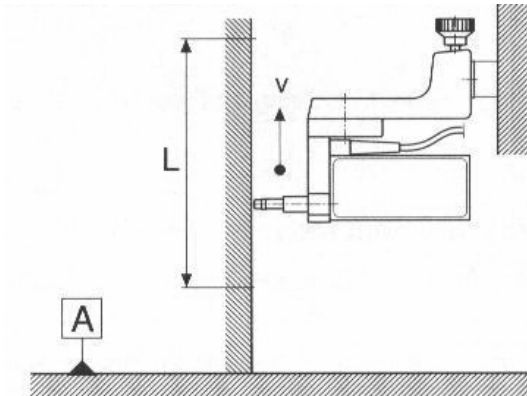
5. 電子測頭量測位置:



6. 啓動垂直度量測:

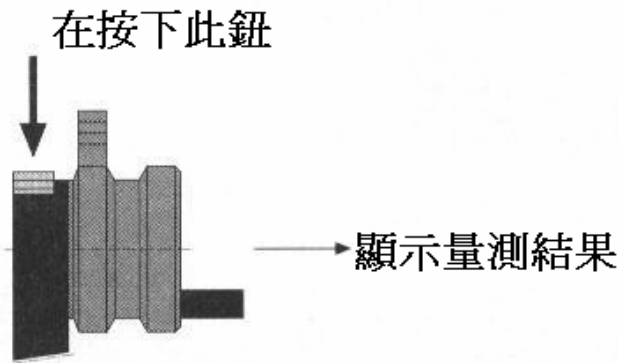


五、開始 IG13 量測執行:

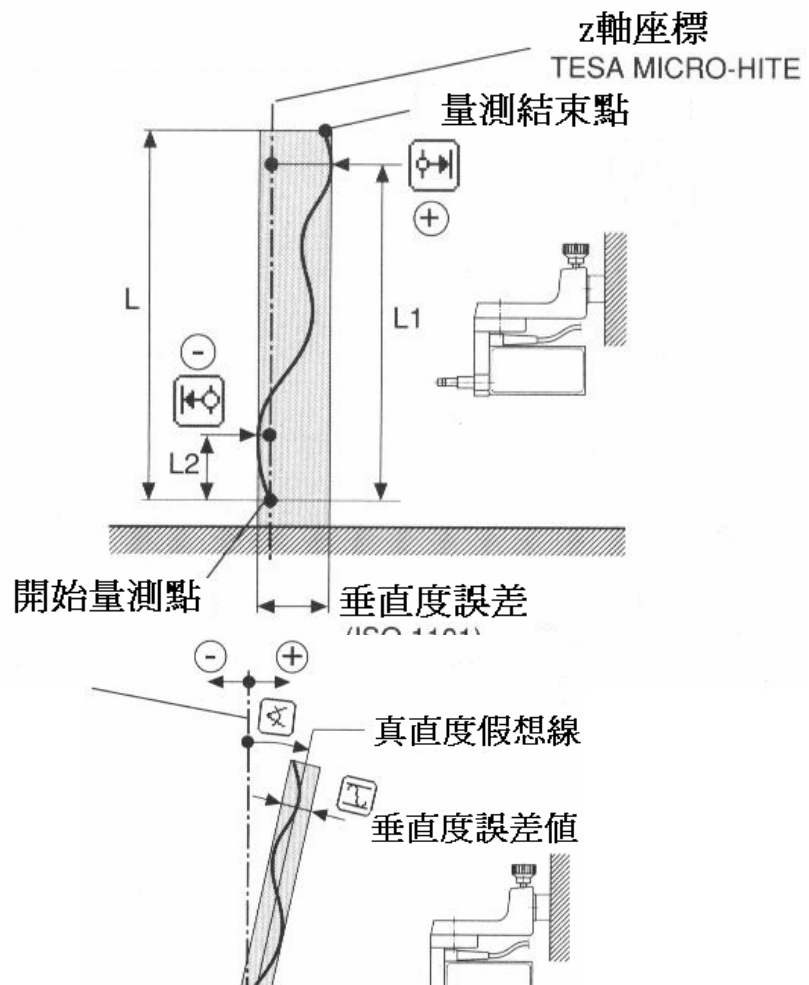


V:為IG13最快位儀速度 ≤ 20 mm/s

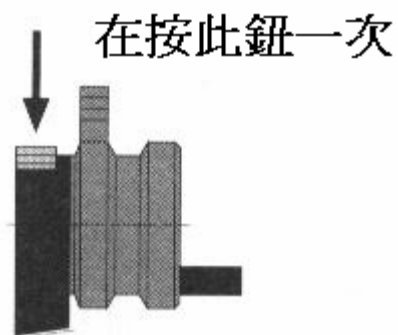
六、結束量測及顯示量測結果:



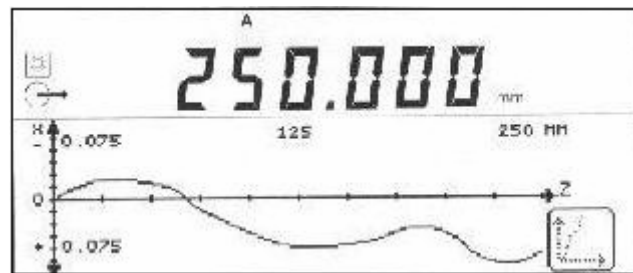
七、查看量測結果:




八、再重新回到量測起始點:

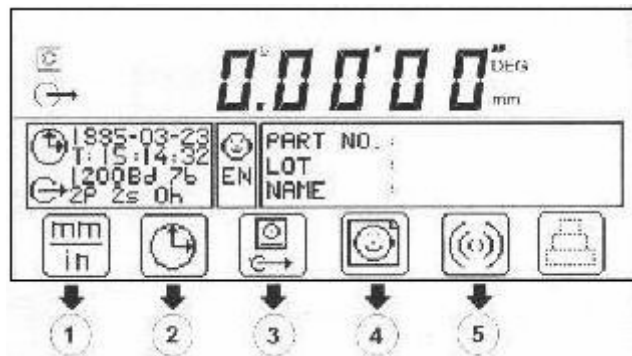


九、查看量測結果:

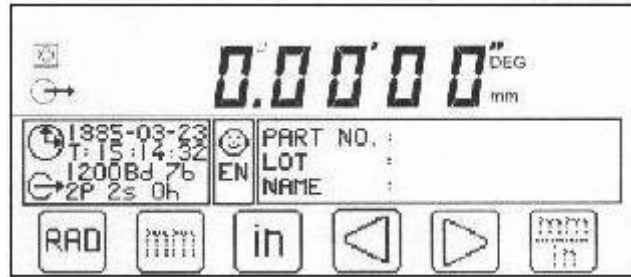


九、程式集功能設定:

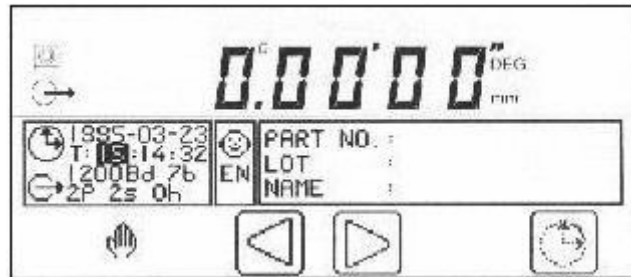
按  鍵來進入程式集的各项設定。



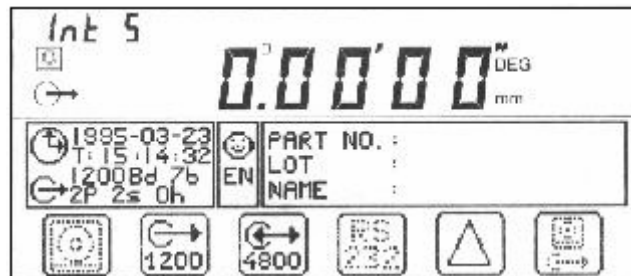
1. 單位設定:



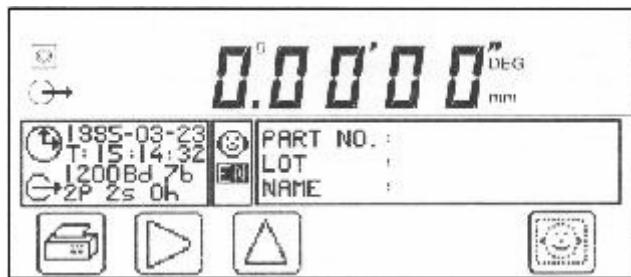
2. 時間設定:



3. 傳輸設定:



4. 表頭設定:



5. 蜂鳴器設定:可以開啓或是關閉蜂鳴器。

