

TESA MICRO-HITE

2D+PP 手動電子高度規



鑫禾興業有限公司

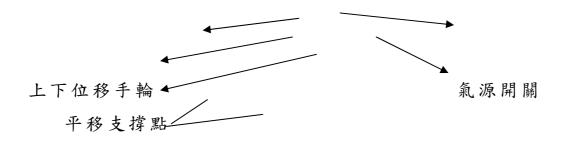
GOLDEN-HOPE ENTERPRISE CO., LTD.



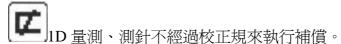
台中市 **401** 自由路四段 323 號4F 4F #323, Sec. 4, Tsu-Yu Road, Taichung City 401, Taiwan TEL: 886-4-22132796 FAX: 886-4-22130958 E-mail: covina.gl234@msa.hinet.net

一、機台外部功能說明:





二、符號功能說明:



[] D 量測、測針必須經過校正規來執行補償。

ZZ → 連續顯示模式功能。

[△] 兩顯示數値相減。

│●── | 単碰點、碰觸單次所得到的數值。

出程式集、各項設定參數更改。

[**]** 預設功能鍵。

上1 更改設定規尺寸。

[**↓→**] 顯示垂直度誤差上限値。

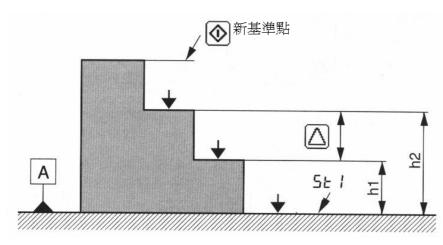
▶ 顯示垂直度誤差下限値。

<u>工</u>顯示真直度誤差值。

[★ 使用 IG13 時,顯示角度之按鍵。



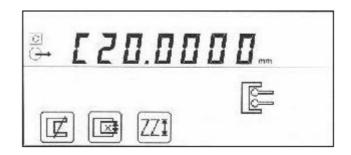
三、單向量測功能之操作:



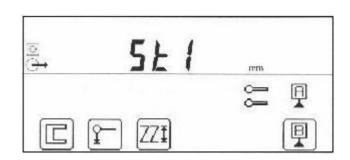
開機後,按F1 **建**(測針不經過校正規補償)



1. 開機之後出現此畫面



2. 測頭移動向下通過補償點

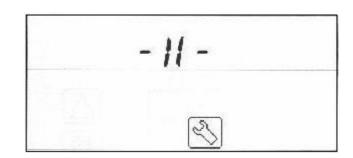


3. 按FI 進入此畫面

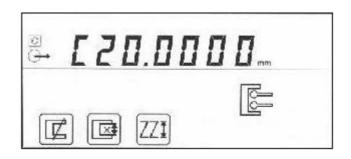


4. 選擇規零點後轉動手輪碰觸 完成以上步驟便可開始執行單項量測

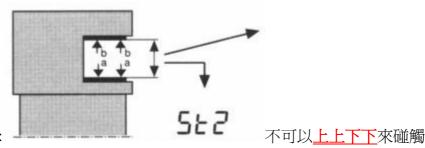
四、雙向量測功能之操作:



1. 開啓機台電源後,

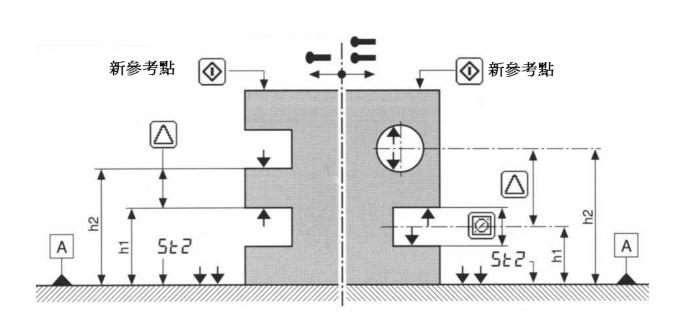


- 2. 測頭移動向下通過補償點
- 3. 將測針放入校正規中,上下上下碰觸後進入 ,此時已經完成測針補償。 註:測針於補償過程中,如果上下兩次碰觸的誤差値為 1~5um 時,小數點位數 會自動變更為 0.001mm。如果誤差值為 5~10um 時,小數點位數會自動變更 為 0.01mm。如果誤差值為 10~50um 時,小數點位數會自動變更為 0.1mm。 如果誤差值大於 50um 時,小數點位數會自動變更為 1mm。



※校正規校正方式:

4. 選擇規零點後,連續碰觸兩次歸零



五、歸零設定:按F2 鍵

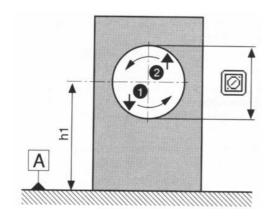
- 1. 向下歸零:轉動手輪向下碰觸兩次即可。
- 2. 向上歸零:轉動手輪向上碰觸兩次即可。
- 3. 溝槽中心歸零:轉動手輪在溝槽上下各碰觸一次即可。
- 4. 圓孔中心歸零:轉動手輪在圓孔內尙下各碰觸一次即可。

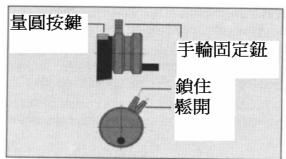
六、預設歸零:按望鍵

- 1. 輸入預設値後,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**上**鍵,便可量測出圓孔的直徑數值。





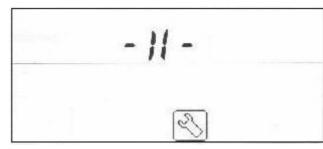
八、手動量圓模式:

- 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. 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,按上上鍵,便可量測出圓孔的直徑數值。

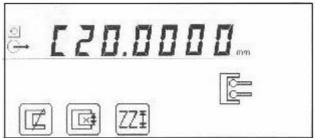
七、連續顯示模式:

八、量測模式四:垂直度量測(需搭配 IG13 電子測頭時使用)

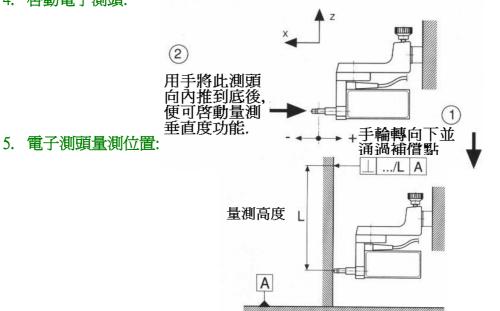
1. 在關機狀態下,將 IG13 電子測頭安裝到機台後再將機台電源開啟。



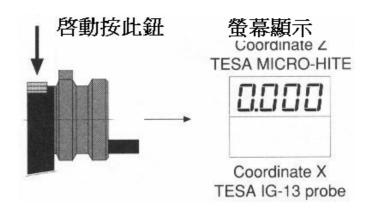
2. 開啓電源:



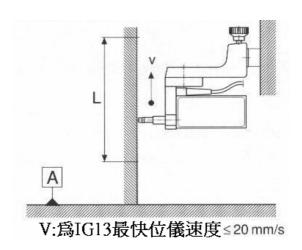
- 3. 測頭通過補償點後出現:
- 4. 啓動電子測頭:



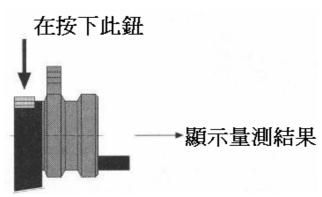
6. 啓動垂直度量測:



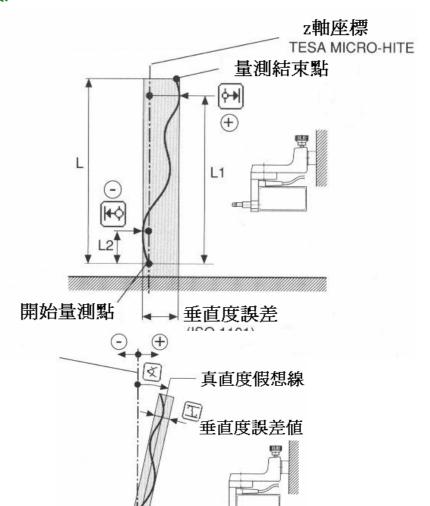
五、開始 IG13 量測執行:



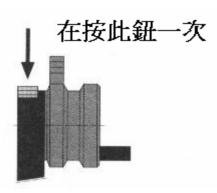
六、結束量測及顯示量測結果:

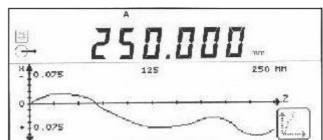


七、查看量測結果:



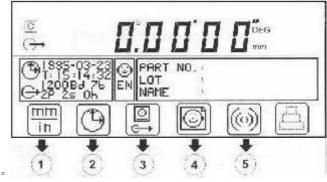
八、再重新回到量測起始點:



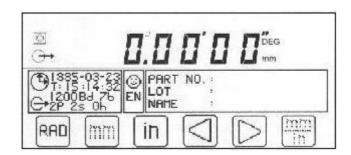




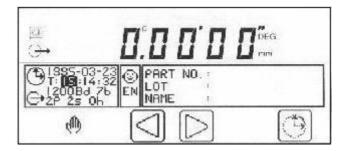
九、程式集功能設定:



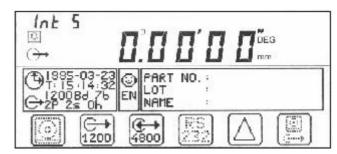




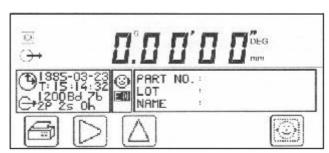
1. 單位設定:



2. 時間設定:



3. 傳輸設定:



- 4. 表頭設定:
- 5. 蜂鳴器設定:可以開啟或是關閉蜂鳴器。