



TESA MICRO-HITE

2D 手动电子高度规



操
作
手
册

一、机台外部功能说明：



二、符号功能说明：



1D 量测、测针不经过校正规来执行补偿。



2D 量测、测针必须经过校正规来执行补偿。



连续显示模式功能。



显示直径数值、显示两碰点之间的距离。



两显示数值相减。



重新归零、重设参考基准点。



两碰点、触碰两次所得平均值。



单碰点、碰触单次所得到的数值。



程序集、各项设定参数更改。



预设功能键。



更改设定规尺寸。



显示垂直度误差值。



显示垂直度误差上限值。



显示垂直度误差下限值。



显示真垂直度误差值。



使用 IG13 时，显示角度之按键。



连续显示模式下归零之按键。



退出模式三(连续显示)功能。



自动输出量测数值数据。



公英制切换键。



表头打印时，语言选择设定键。



确定输入 ENTER 键。



游标向上。



游标向下。

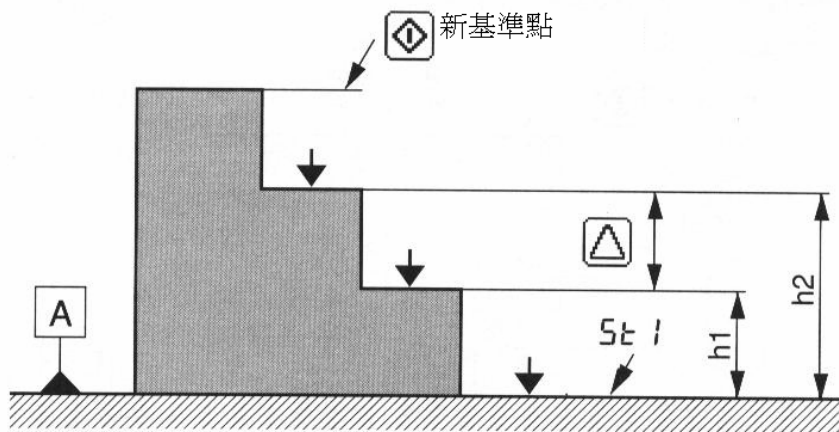


数字向左切换。



数字向右切换。

三、单向量测功能之操作：

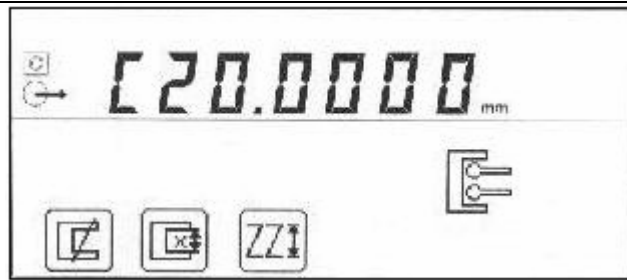


开机后，按 F1 键 (测针不经过校正规补偿)

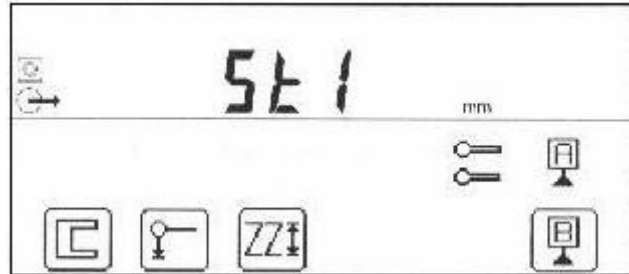


1. 开机之后出现此画面

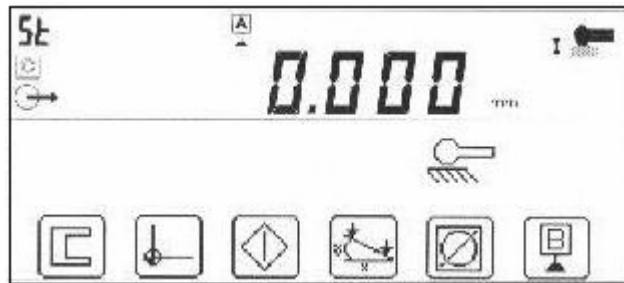
2. 测头移动向下通过补偿点



3. 按F1  进入此画面



4. 选择规零点后转动手轮碰触



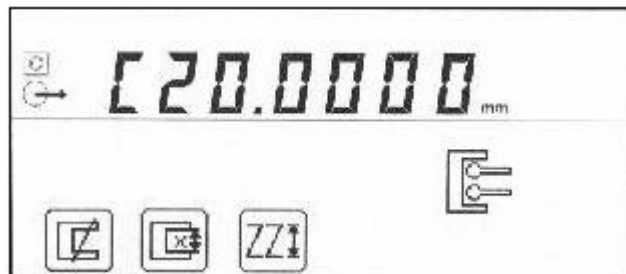
完成以上步骤便可开始执行单项量测

四、双向量测功能之操作：

1. 开启机台电源后，



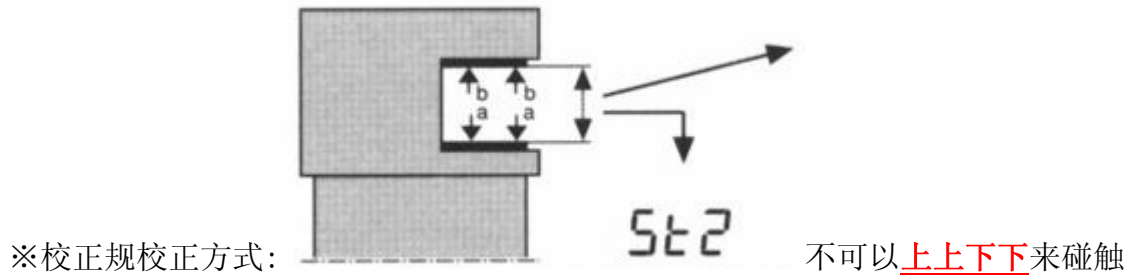
2. 测头移动向下通过补偿点



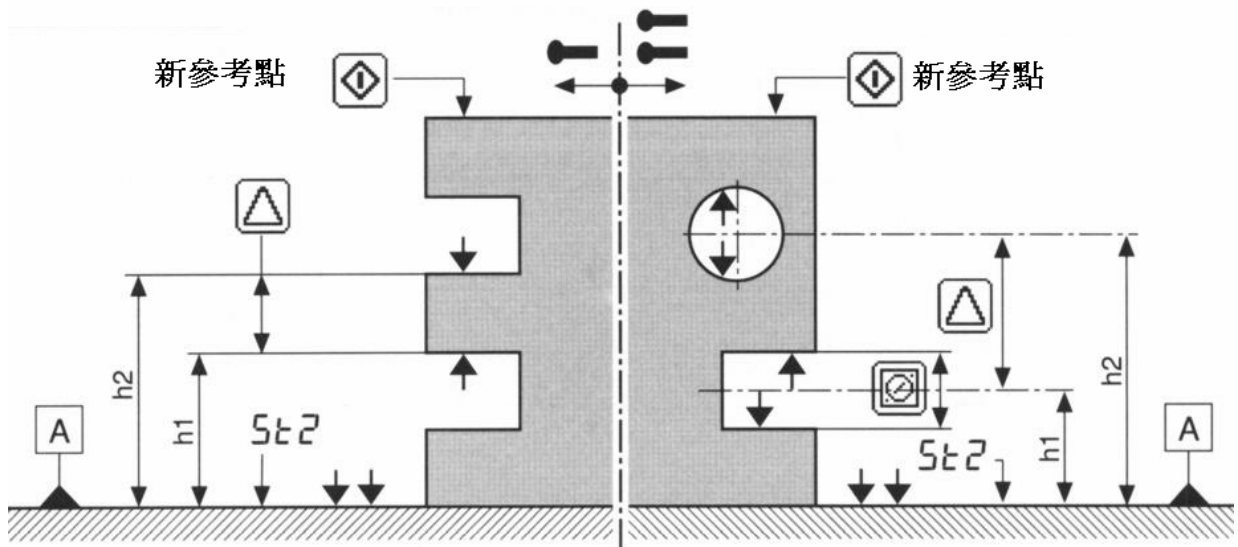
3. 将测针放入校正规中，上下上下碰触后进入 5t2，此时已经完成测针补偿。

注：测针于补偿过程中，如果上下两次碰触的误差值为 1~5um 时，小数点位数会自动变更为 0.001mm。如果误差值为 5~10um 时，小数点位数会自动变更

为 0.01mm。如果误差值为 10~50um 时，小数点位数会自动变更为 0.1mm。
如果误差值大于 50um 时，小数点位数会自动变更为 1mm。



4. 选择规零点后，连续碰触两次归零



五、归零设定: 按 F2 键

1. 向下归零: 转动手轮向下碰触两次即可。
2. 向上归零: 转动手轮向上碰触两次即可。
3. 沟槽中心归零: 转动手轮在沟槽上下各碰触一次即可。
4. 圆孔中心归零: 转动手轮在圆孔内尚下各碰触一次即可。


六、预设归零: 按 键

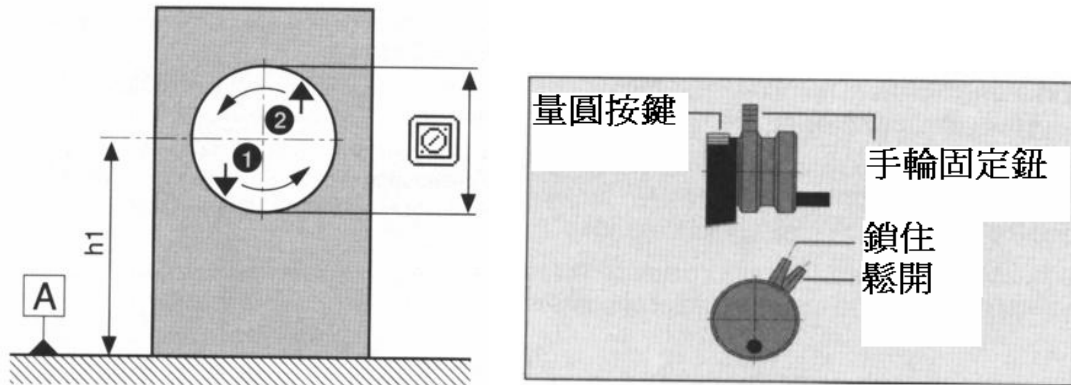
1. 输入默认值后，按 ENTER 键。
2. 转动手轮碰触基准点即可预设完成。

七、自动量圆模式:


1. 测针碰触工件后，继续旋转手轮直到 LED 的绿灯亮为止。
2. 将手轮固定钮向右旋紧。(此时出现上下两个橘灯、中间一个绿灯)
3. 调整旋转手轮使绿灯位于两个橘色灯的中间。
4. 将工件平推，使得测针通过圆弧的极点后，机台会记忆此点位置。

5. 相反的方向再将上述的步骤执行一次，取得另一方向的极点位置。



6. 松开手轮，按  键，便可量测出圆孔的直径数值。



八、手动量圆模式：

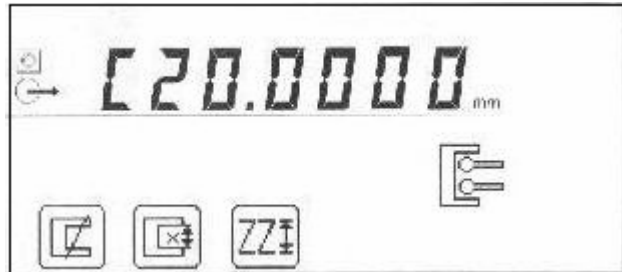
1. 测针碰触工件后，继续旋转手轮直到 LED 的绿灯亮为止。
2. 将手轮固定钮向右旋紧。（此时出现上下两个橘灯、中间一个绿灯）
3. 调整旋转手轮使绿灯位于两个橘色灯的中间。
4. 量圆按键按两下。
5. 将工件左右移动两次。
6. 此时机台的 LED 灯号全亮，在移动工件让灯号只剩下最低的一个（圆孔最低点）
7. 转动手轮上下各碰触一下。
8. 松开手轮，按  键，便可量测出圆孔的直径数值。

七、连续显示模式：

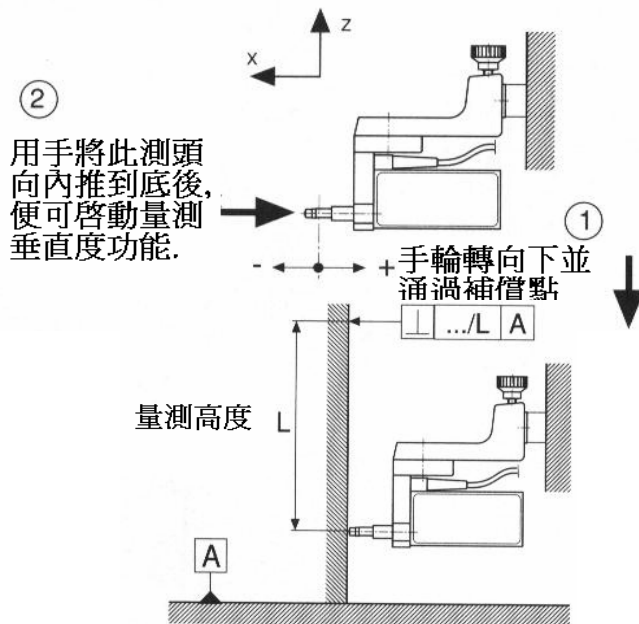
1. 启动连续显示模式：按  键
2. 退出连续显示模式：再按  一次即可退出。

八、量测模式四：垂直度量测（需搭配 IG13 电子测头时使用）

1. 在关机状态下，将 IG13 电子测头安装到机台后再将机台电源开启。
2. 开启电源：

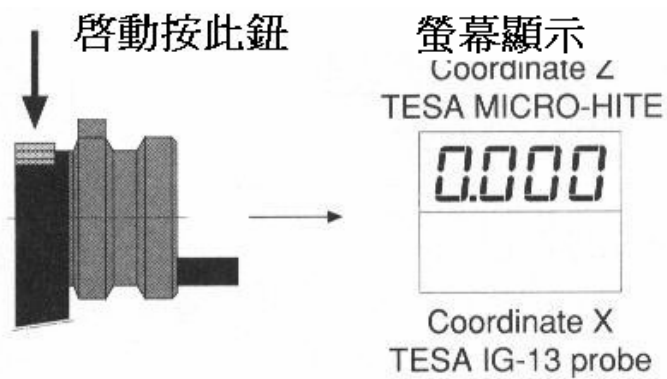


- 3. 测头通过补偿点后出现:
- 4. 启动电子测头:

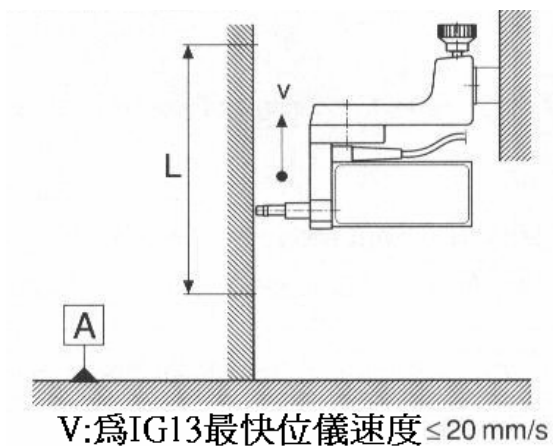


- 5. 电子测头量测位置:

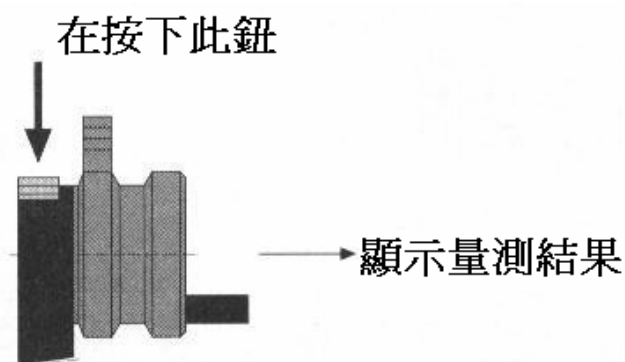
- 6. 启动垂直度量测:



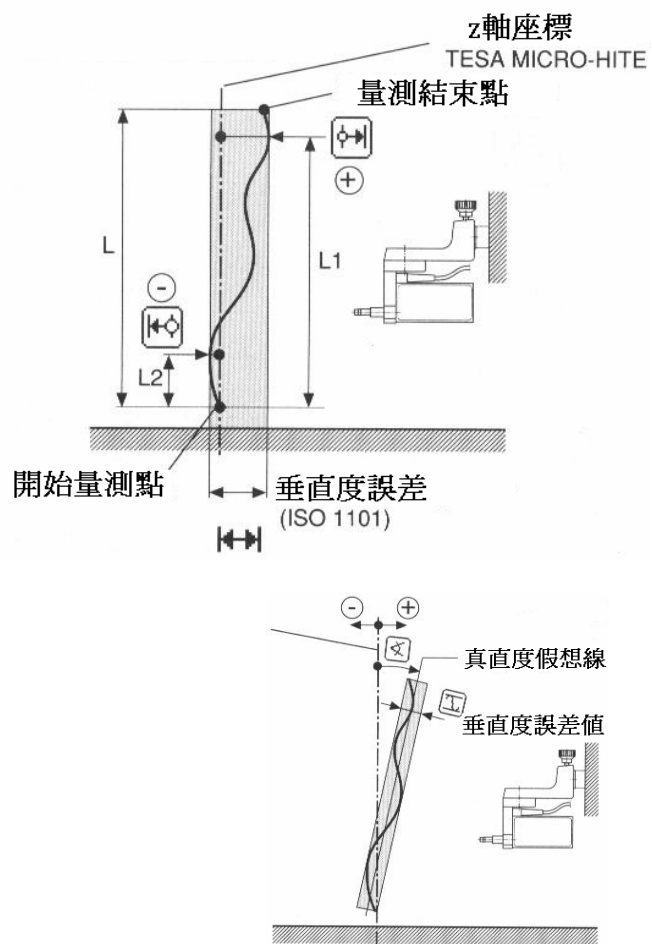
五、开始 IG13 量测执行:



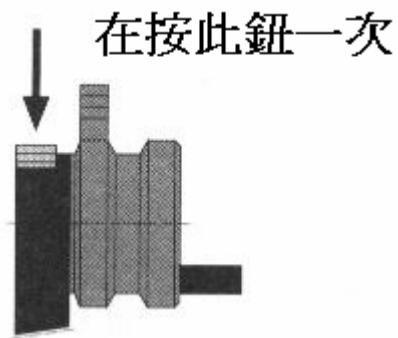
六、结束量测及显示量测结果:



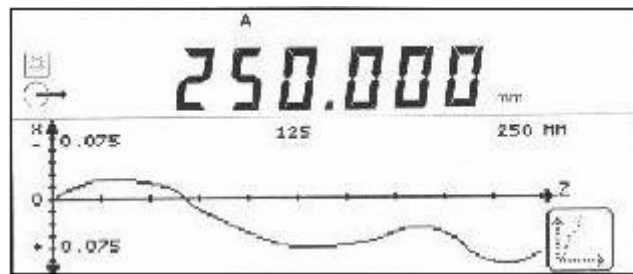
七、查看量测结果:



八、再重新回到量测起始点:

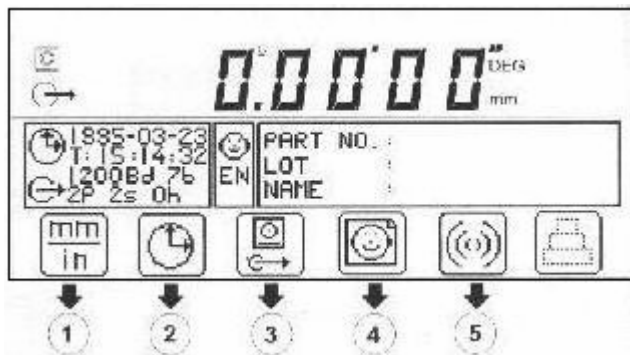


九、查看量测结果:

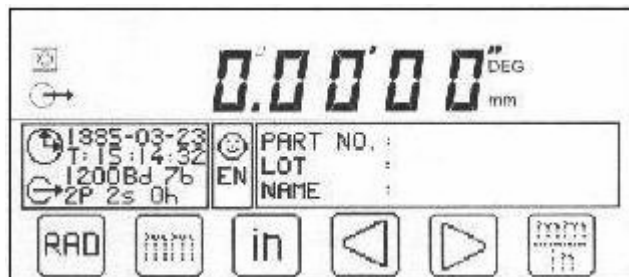


九、程序集功能设定:

按 键来进入程序集的各项设定。



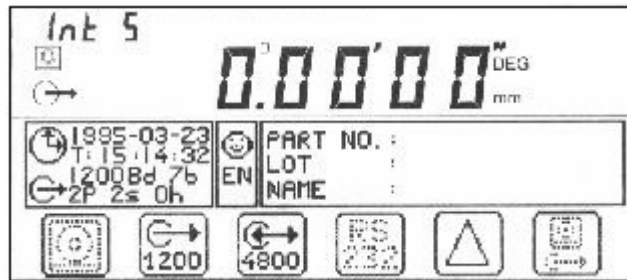
1. 单位设定:



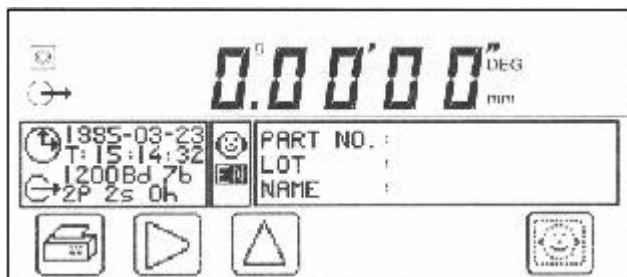
2. 时间设定:



3. 传输设定:



4. 表头设定:



5. 蜂鸣器设定:可以开启或是关闭蜂鸣器。