

## SKRÓCONA INSTRUKCJA KALIBRACJI TG902

1. Przywrócenie ustawień fabrycznych.
2. Wykasowanie banku pamięci (255 pomiarów max).
3. Kalibracja wstępna I stopnia.
4. Kalibracja II stopnia z wzornikiem
5. Wykasowanie pamięci punkt nr 2.

1. Przy wyłączonym mierniku nacisnąć przycisk „zero” i trzymając go nacisnąć spust pomiarowy. Na ekranie pojawi się „Clr” „Set” co oznacza, że miernik powrócił do ustawień fabrycznych.
2. Przy włączonym mierniku przez ponad 2 sekundy nacisnąć przycisk „mils/um”. Na wyświetlaczu pojawi się symbol „D”, następnie „▼” i przycisk „CAL” po czym wszystkie dane z pamięci zostaną wykasowane.
3. Włączyć miernik spustem, przyłożyć go do czystego metalu i dokonać pomiaru, następnie puścić spust i nacisnąć przycisk „zero”. Na wyświetlaczu pojawi się zero. Tą samą procedurę zrobić dla krążka aluminiowego i stalowego.
4. Umieścić płytkę pleksi – wzornik na krążku metalowym, włączyć miernik, a następnie dokonać pomiaru, nacisnąć przycisk „CAL” i strzałkami góra dół ustawić prawidłową wartość z wzornika. Zatwierdzić przyciskiem „CAL”. Operację powtórzyć dla drugiego krążka.

Po kalibracji należy sprawdzić poprawność pomiarów dla czystego metalu i dla wzornika. Aby miernik działał bez zarzutu przed każdym pomiarem należy go włączyć. Włączony miernik przyłożyć do mierzonej powierzchni i nacisnąć spust pomiarowy. Odczekać na sygnał dźwiękowy, puścić spust i wtedy odstawić miernik od podłoża.