

COMUNICADO IMPORTANTE

Recall (coleta e troca gratuita) Medidor Digital de Profundidade (Series 700)

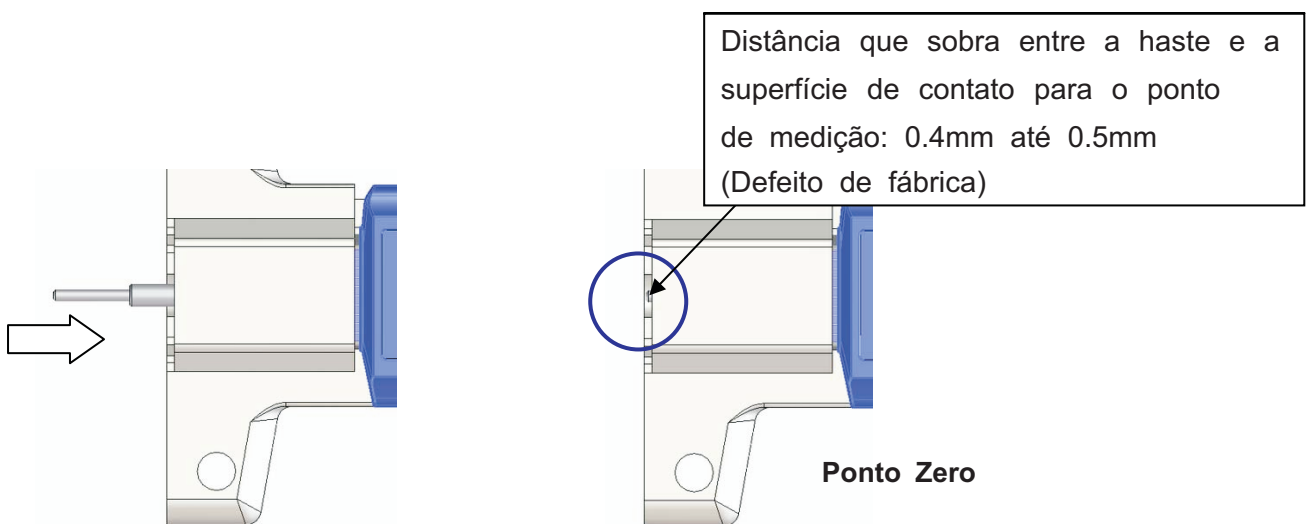
Obrigado por utilizar o nosso Medidor Digital de Profundidade (Código No. 700-104/105).

Alguns destes produtos estarão sujeitos a troca inteiramente gratuita devido a um defeito que afeta a sua precisão na hora da leitura, conforme detalhado abaixo. Pedimos sinceras desculpas pelo inconveniente, e agradecemos vocês pela compreensão e entendimento em nos procurar para a coleta e troca.

Detalhes

Temos confirmado que muitos lotes do nosso Medidor Digital de Profundidade (Série 700) encontra-se com um erro quando a haste de medição é zerada conforme as devidas instruções de procedimento. Isto é devido a um defeito de fabricação que desloca o ponto de zero da posição correta, que causa que o ponto zero fica 0.4mm até 0.5mm acima da superfície quando a escala principal é totalmente recolhida, resultando em um valor de medição não preciso quando o Medidor é usado.

Gostaríamos de resolver este problema recolhendo e substituindo seu Medidor.



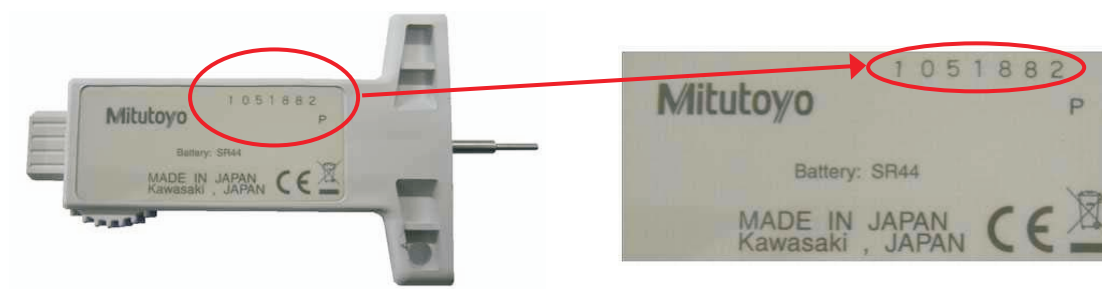
Produtos para Recall (Series 700 – Medidor Digital de Profundidade):



Vendedor	Cód. No.	Nº da Serial
Mitutoyo	700-104	1048731 ~ 1050881
Mitutoyo	700-105	
Kyoto Tool (KTC)	GDT-25	05399 ~ 05580

Localização do nº da serial. on gage

Por favor veja o No da serial. na parte de trás do aparelho. Se a serial dele estiver dentro das listadas acima, o aparelho está convocado para o recall.



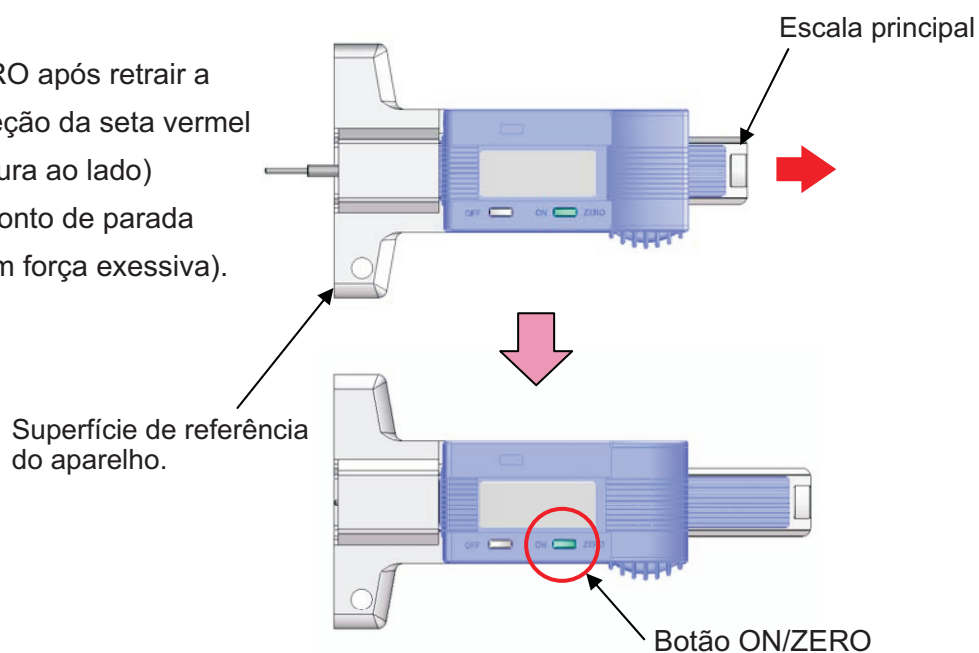
INFORMAÇÃO DE REFERÊNCIA

Determinação da sobra de distância

Se quiser determinar a sobra da superfície de referência para o ponto de contato quando ajustado ao zero (para confirmar se há defeito ou não) por favor, siga os procedimentos abaixo:

1. Determinando ZERO

Pressione o botão ZERO após retrain a escala principal na direção da seta vermelha (como mostrado na figura ao lado) assim a haste toca o ponto de parada (não puxe a escala com força excessiva).



2 . Determinação da sobra de distância

Traga a superfície de referência do aparelho em contato com a planície, empurrando a escala contra a planície. Quando a ponta da haste de contato tocar a planície leia o valor no display do aparelho (Nota: Uma inspeção precisa não poderá ser considerada se o uso de força excessiva for usado para empurrar a escala principal do aparelho.) Se o display mostrar 0,3mm ou mais, ou -0,3 ou menos de acordo com a margem de erro instrumental (precisão) de ± 0.2 mm, o aparelho apresenta problemas.

