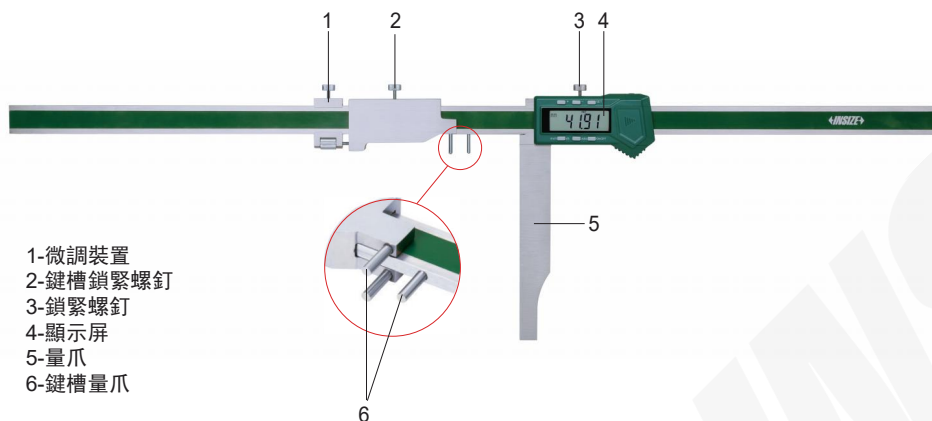


解析度: 0.01mm/0.0005"

型號	適用鍵槽寬度	適用工件直徑	精度
1531-200	3-250mm	Ø6-350mm	±0.05mm



- 1-微調裝置
- 2-鍵槽鎖緊螺釘
- 3-鎖緊螺釘
- 4-顯示屏
- 5-量爪
- 6-鍵槽量爪

1. 安裝電池:
- 取下電池蓋(圖1)
 - 裝入CR2032電池, 電池的正極朝外(圖2)
 - 安裝電池蓋



圖1



圖2

2. 按鍵功能:

“mm/in”: 短按切換公英製單位。

“ON/OFF”: 短按開關

“ZERO”: 短按置零

“ABS”: 絕對/相對測量模式切換

“+”, “-”, “SET”: 設置初始值 (默認初始值為零)。長按(>2秒)“SET”鍵, “SET”閃動。此時, 長按“+”或“-”鍵可增加或減少顯示值, 設置完成後短按“SET”鍵, 完成設置, “SET”消失。絕對測量模式下, 在任一點短按“SET”鍵將顯示預設初始值。

3. 使用方法:

- 將鍵槽量爪伸入待測鍵槽內, 調節微調裝置使鍵槽量爪與鍵槽接觸, 鎖緊鍵槽鎖緊螺釘
- 移動量爪使之與被測工件接觸(圖4), 記下此時顯示屏的數值a
- 將卡尺翻轉180°, 將鍵槽量爪伸入待測鍵槽內, 調節微調裝置使鍵槽量爪與鍵槽接觸, 鎖緊鍵槽鎖緊螺釘, 移動量爪使之與被測工件接觸(圖5), 記下此時對稱度顯示屏的數值b。計算兩次讀數的差值Δ
- 以上操作應在鍵槽長度兩端的徑截麵內各測量一次, 以兩次測量的截麵讀數差中絕對值大者為Δ₁, 絕對值小者為Δ₂

$$f = \frac{2 \Delta_2 h + d(\Delta_1 - \Delta_2)}{d - h}$$

式中: d——軸的直徑, h——鍵槽深度

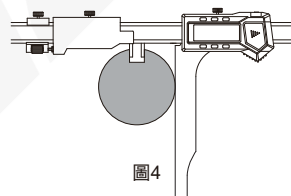


圖4

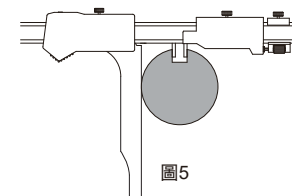


圖5

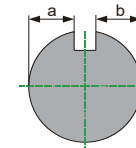
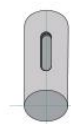


圖6



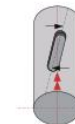
a=b
對稱



a>b
鍵槽偏移



a<b
鍵槽偏移



a≠b
鍵槽扭曲

4. 可選附件: 數據傳輸線 (型號7302-22, 7315-22)。

5. 使用時請保持測量麵的幹淨, 以免細小灰塵對測量結果的影響。

6. 電池的使用壽命約為1年, 如果長期不使用卡尺, 請取出電池, 以免電池漏液損壞電子部件。

7. 工作溫度為0-40 °C, 相對溼度不大於80%。