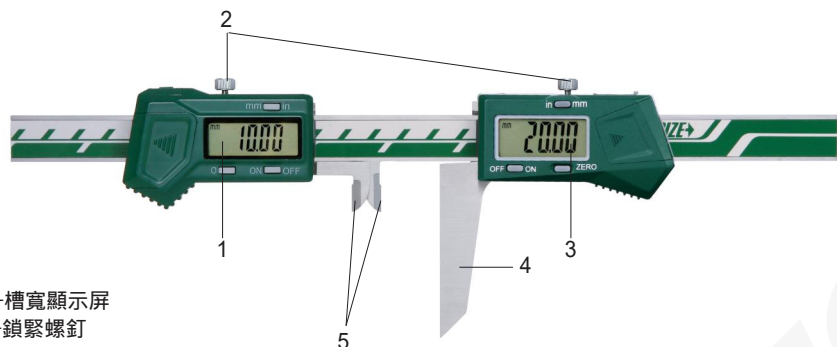


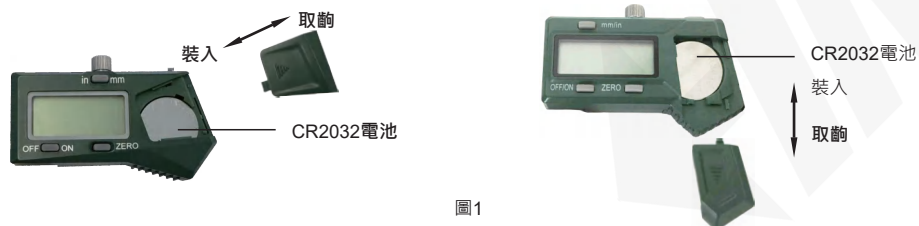
分辨率: 0.01mm/0.0005"

型號	適用鍵槽寬度	適用工件直徑	精度
1531-60	6-45mm	Ø10-120mm	±0.05mm



- 1-槽寬顯示屏
- 2-鎖緊螺釘
- 3-對稱度顯示屏
- 4-對稱度測量爪
- 5-槽寬測量爪

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



2. 按鍵功能:  
"mm/in": 短按切換公英製單位  
"ON/OFF": 短按開關機  
"ZERO"、"0": 短按置零

3. 使用前請用清潔的軟佈擦幹淨測量麩, 然後完全閉量爪, 按 "ZERO" 鍵置零。應定期檢查確保零位正確。

4. 使用方法:

- 將槽寬測量爪伸入待測鍵槽內, 緩慢拉動槽寬顯示裝置使槽寬測量爪與鍵槽完全接觸, 此時槽寬顯示屏顯示的數值即為槽寬
- 移動對稱度測量爪使之與被測工件接觸(圖2), 記下此時對稱度顯示屏的數值a
- 將卡尺反轉180°, 將槽寬測量爪伸入待測鍵槽內, 緩慢拉動槽寬顯示裝置使槽寬測量爪與鍵槽接觸, 移動對稱度量爪使之與被測工件接觸(圖3), 記下此時對稱度顯示屏的數值b。計算兩次讀數的差值△
- 以上操作應在鍵槽長度兩端的徑鼻截麩內各測量一次, 以兩次測量的截麩讀數差中絕對值大者為△<sub>1</sub>, 絕對值小者為△<sub>2</sub>
- 按GB/T1958-2004形狀和位置公差檢測規定附錄A.12計算軸鍵槽的對稱度誤差f

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

式中: d——軸的直徑, h——鍵槽深度

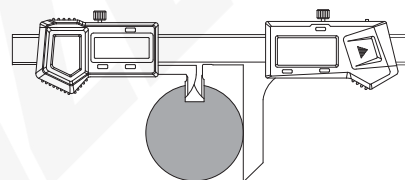


圖2

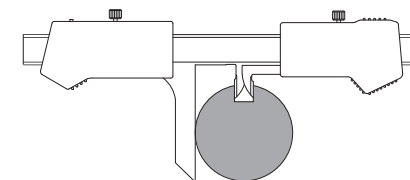


圖3

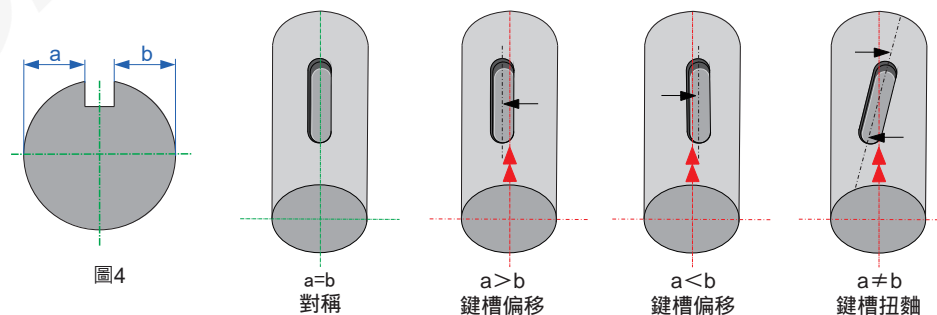


圖4

5. 可選附件: 數據傳輸線。

6. 使用時請保持測量麩的幹淨, 以免細小灰塵對測量結果的影響。

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

8. 工作溫度為0-40°C, 相對溼度不大於80%。