

解析度:  $\pm 0.03 \text{ mm}$



1-測頭  
2-測量爪  
3-把手  
4-"ON/OFF...Set"鍵

5-"TOL"鍵  
6-"↺"鍵  
7-"ABS...mm/in"鍵

1. 數顯內徑規用於快速測量內尺寸。

2. 按鍵功能:

短按, <1秒; 長按, >1秒 ON/OFF..Set---短按開關機。開機狀態下長按進入初始值設置模式, "Set" 出現且顯示值的第一位閃爍, 此時短按 "↺" 鍵改變當前閃爍位的數值(按一下遞增一位), 短按 "ABS...mm/in" 鍵切換閃爍位置, 完成後按 "ON/OFF...Set" 鍵保存。

TOL---長按, 進入公差值設置模式。顯示幕上方出現 "▶", 顯示值第一位閃爍, 此時可設置上公差。短按 "↺" 鍵改變當前閃爍位的數值(按一下遞增一位), 短按 "ABS...mm/in" 鍵切換閃爍位置, 設置完成後短按 "TOL" 鍵保存公差設置, 同時顯示幕上方出現 "◀", 顯示值的第一位閃爍, 此時可設置下公差, 設置方法同上公差。設置完成後短按 "TOL" 鍵進入公差測量模式。

---公差測量模式下, 當測量值超出上公差時, 右上角的公差指示 "▶" 閃爍。當測量值超出下公差時, 左上角公差指示 "◀" 閃爍。上公差值必須大於下公差值。

↺---短按, 輸出一個值到電腦, "↺" 閃爍一次

---長按, 持續輸出值到電腦, "↺" 一直顯示。再按一下退出。

ABS...mm/in---短按, 絕對/相對測量模式轉換。絕對測量模式為常規測量模式, 此時"ABS"顯示。在任一點(稱該點為"相對零點")短按, 進入相對測量模式, 此時顯示值為0。再次短按回到絕對測量模式。

---長按, 公/英制轉換。

M(同時按下"TOL"鍵和↺)---短按, 出現"Min", 進入追蹤最小值模式。然後短按"TOL"鍵, 出現"Max", 進入追蹤最大值模式。再短按"TOL"鍵, 出現"H", 追蹤目前值。再次短按"TOL"鍵, 退出。

3. 測量前, 首先使用校對量具(可以環規或測微器代替)對卡規進行校對。用卡規測量校對量具(圖1), 設置初始值為校對量具標稱值。



圖1

4. 測量時, 先按壓把手, 使測頭距離小於被測孔徑, 將卡規伸入被測孔, 鬆開把手, 使兩測頭與孔內壁完全接觸, 沿著孔的軸向和徑向輕微擺動卡規, 找到軸向最小值(圖2)和徑向最大值(圖3), 讀取測量結果; 當測量寬度尺寸時, 應找到最小值, 讀取測量結果。

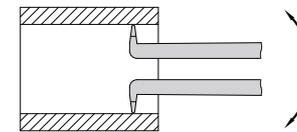


圖2

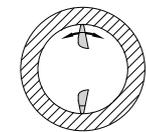


圖3

5. 如果顯示幕顯示模糊或不顯示, 表明電池電量不足, 需更換電池如果顯示或按鍵異常, 請取出電池等待1分鐘左右重新裝入。當長期不使用產品時, 請取出電池, 否則可能會造成電池漏液從而損壞電子部件。

6. 使用時, 避免過猛操作, 以免損壞測頭。使用結束後, 應對測頭上油保護, 防止生銹。