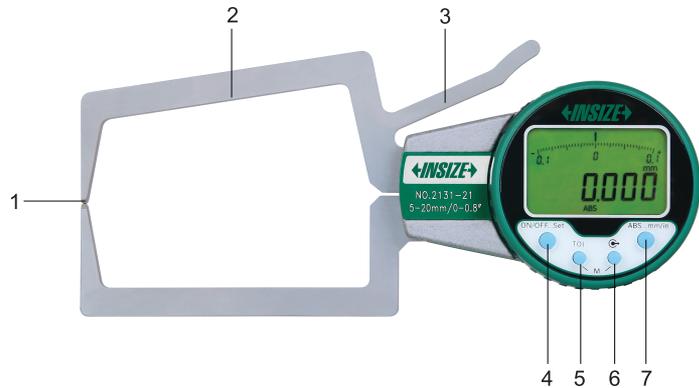


解析度: $\pm 0.03\text{mm}$



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. 數位外徑規用於快速測量外尺寸。

2. 按鍵功能:

短按, <2秒; 長按, >2秒

NO/FF...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",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"◀"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,首先對卡規進行校對。對於0-20mm規格的卡規,可直接校對:按壓把手,再慢慢放開,使兩測頭完全接觸,按鍵置零;對於20mm以上規格,需用校對量具(可用量塊代替)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,使量爪張開至大於被測工件尺寸,慢慢放開把手,使兩測頭卡住工件,並與工件完全接觸,當測量直徑尺寸時,應稍微擺動卡規,找到軸向最小值(圖2)和徑向最大值(圖3),讀取測量結果;當測量厚度尺寸時,應找到最小值,讀取測量結果。

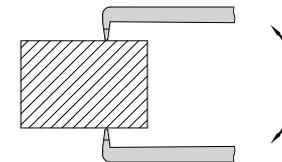


圖2



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。