

注意: 請避免液體滲入表體損壞電子部件

解析度: 0.01mm/0.0005"  
精度: 0.04mm



- 1-測頭
- 2-活動量爪
- 3-"M/TOL"鍵
- 4-"DATA"鍵
- 5-"ZERO"鍵
- 6-"in/mm"鍵
- 7-"ABS"鍵
- 8-固定量爪
- 9-把手
- 11. 數據採集指示燈

1. 致顯內卡規用於快速測量內尺寸。
2. 取裝電池 (CR2032), 電池負極朝外 (圖1)。

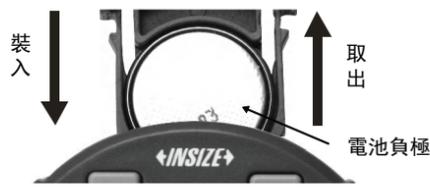


圖1

3. 顯示幕可旋轉320°, 方便讀數。

4. 按鍵功能:

短按, <2秒; 長按, >2秒

M/TOL

---長按至顯示幕下方出現"TOL", 進入公差測量模式。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。短按"M/TOL"鍵退出公差測量模式。

---長按至顯示幕下方出現"TOL"和"▼", 進入公差設置模式, 同時顯示值的最後一位數字閃爍, 此時可設置下公差。短按"in/mm"鍵改變當前閃爍位的數值(按一下遞增一位), 短按"ZERO"鍵切換閃爍位置, 設置完成後短按"M/TOL"鍵保存下公差設置, 同時顯示幕下方出現"TOL"和"▲", 顯示值的最後一位數字閃爍, 此時可設置上公差, 設置方法同下公差。設置完成後短按"M/TOL"鍵進入公差測量模式。

若設置的下公差大於上公差, "EEE"將顯示並自動回到公差設置模式。

---短按, "MAX"出現, 進入追蹤最大值模式。再次短按, "MIN"出現, 進入追蹤最小值模式。第三次短按, "TIR"出現, 追蹤最大行程。

in/mm

---短按, 公/英制轉換

---長按, 測量方向轉換。當正向測量標記"▲"顯示時, 上推測杆, 示值遞增。當反向測量標記"▼"顯示時, 上推測杆, 示值遞減。

ABS

---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。在相對測量模式下, 顯示值為測量點到"相對零點"的距離。再次短按回到絕對測量模式。

---長按, 進入初始值設置模式。"SET"出現且顯示值的最後一位數字閃爍, 此時短按"in/mm"鍵改變當前閃爍位的數值(按一下遞增一位), 短按"ZERO"鍵切換閃爍位置, 設置完成後長按"ABS"鍵保存。

ZERO

---開機狀態: 絕對測量模式("ABS"顯示)時短按顯示初始值; 長按開機(此為假開機)。

---關機狀態: 短按, 開機。

DATA

---短按, 數據口輸出當前顯示數值, 發送成功指示燈亮滅一次, 發送失敗指示燈不亮

假关机功能:

長按ZERO鍵关机或放置無操作2h左右熄屏, 此時為假关机狀態, 此狀態下帶有數據記憶功能, 開機仍然保留原先數據。

假關機功能:

長按ZERO鍵關機或放置無操作2h左右熄屏, 此時為假關機狀態, 此狀態下帶有數據記憶功能, 開機仍然保留原先數據。

高低頻切換設置:

關機後, 按住in/mm鍵, 短按ZERO鍵開機, 顯示"----"後, 鬆開in/mm鍵進入高低頻切換模式設置, 短按in/mm鍵可調整切換模式, 顯示"Fr-on", 表示開啟自動切換頻率功能, 無按鍵操作和推杆操作3秒後, 自動切換至低頻, 有按鍵或推杆操作, 自動切換至高頻。顯示"Fr-oF", 表示關閉自動切換頻率功能, 感測器保持高頻狀態不變。短按ZERO鍵, 確認並保存高低頻切換模式設置, 退出到工作狀態。

開啟自動跳頻時, 量表重新上電或者短按ZERO鍵開機, 會顯示LL一秒, 表示量表當前開啟自動跳頻; 此模式下3秒不操作量表時, 量表會自動切換至低頻, 所以功耗較低, 較為省電, 適用於常規測量狀態下使用。

關閉自動跳頻時, 量表重新上電或者短按ZERO鍵開機, 會顯示HH一秒, 表示量表當前保持高頻, 不跳頻; 此模式下量表會持續保持高頻狀態, 功耗較高, 電池使用壽命降低, 適用在需要測杆高速移動的場合。

關機時間設置(此為真關機):

關機後, 按住ABS鍵, 短按ZERO鍵開機, 顯示"----"後, 鬆開ABS鍵進入關機時間模式設置, 默認顯示"6.0", 表示靜置6小時自動關機, 短按ABS鍵可切換數值, 可在0~99小時之間每1小時一檔進行切換, 當切換顯示至"0.0"時, 表示量表不會自動關機。

5. 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"ZERO"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2), 設置初始值為校對量具標稱值。



圖2

6. 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, 應輕微擺動卡規, 找到軸向最小值(圖3)和徑向最大值(圖4), 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。

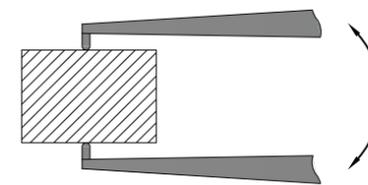


圖3



圖4

7. 可選附件: 數據線 (7315-50M, 7302-40M, 7305-40M)

8. 如果顯示幕顯示電池符號, 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。

9. 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。