

型號	測定範圍	數顯表解析度	精度
2182-25	0-25.4mm/0-1"	0.01mm/0.0005"	±0.02mm



- 1-表頭
- 2-緊定螺釘(背面)
- 3-V形架
- 4-測頭
- 5-L形扳手

1. 用於測量直徑為 $\Phi 10-100\text{mm}$ 的圓柱形工件的鍵槽深度。

2. 按鍵功能：
短按，<2秒；長按，>2秒

TOL

- 短按，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“ \boxtimes ”閃爍。當測量值超出下公差時，左上角公差指“ \boxtimes ”閃爍。
- 長按，進入公差值設置模式。顯示幕下方出現“TOL”和“ \blacktriangledown ”，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“TOL”鍵保存下公差設置，同時顯示幕下方出現“TOL”和“ \blacktriangle ”，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“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

M

- 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“ \blacktriangle ”顯示時，上推測杆，示值遞增。當反向測量標記“ \blacktriangledown ”顯示時，上推測杆，示值遞減。

ABS

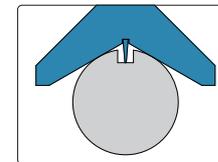
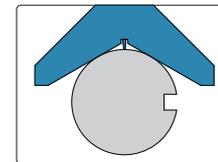
- 短按，絕對/相對測量模式轉換。絕對測量模式為常規測量模式，此時“ABS”顯示。在任一點（稱該點為“相對零點”）短按，進入相對測量模式，此時顯示值為0。在相對測量模式下，顯示值為測量點到“相對零點”的距離。再次短按回到絕對測量模式。
- 長按，進入初始值設置模式。“SET”出現且顯示值的最後一位數字閃爍，此時短按“in/mm”鍵改變當前閃爍位的數值（按一下遞增一位），短按“ZERO”鍵切換閃爍位置，設置完成後長按“ABS”鍵保存。

ZERO

- 開機狀態：絕對測量模式（“ABS”顯示）時短按顯示初始值；長按關機。
- 關機狀態：短按，開機。

3. 測量：

- 保持數顯鍵槽深度規和被測工件的清潔
- 將深度規V形面完全貼合被測工件完整圓柱形邊緣(圖1)
- 短按“ZERO”鍵使表頭歸零，若測杆向下移動時示值遞減，需長按“in/mm”鍵改變測量方向，使測杆向下移動時示值遞增(參考“in/mm”按鍵功能)
- 將測頭伸入鍵槽內，適當調整使V形架完全貼合圓柱形邊緣(圖2)，輕微轉動工件找到表頭讀數最大值，該最大值即為鍵槽深度



4. 可選附件：數據傳輸線(型號7315-50M, 7302-40M, 7305-50M)。