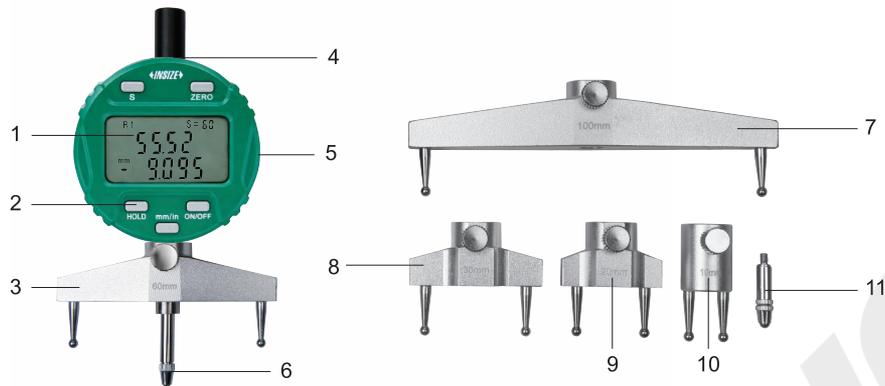


解析度:0.01mm/0.001"

精 度:±0.01R(R是被測量的半徑)

測定範圍: R5-910mm/0.2-35.83"(外径測量)R7-910mm/0.3-35.83"(內徑測量)



1-LCD顯示幕

2-按鍵

3-測量爪(S=60mm)

4-電池蓋

5-數據輸出口

6-測頭

7-測量爪(S=100mm)

8-測量爪(S=30mm)

9-測量爪(S=20mm)

10-測量爪(S=10mm)

11-加長測頭

1. 此精密R規可用來測量內圓弧及外圓弧的半徑(R2,R1)和弦高H(圖1)。顯示幕顯示如圖2。

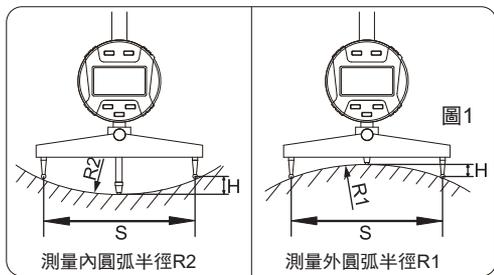


圖1

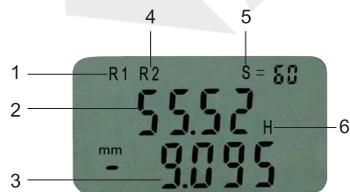


圖2

顯示幕:

1.R1為外圓弧半徑測量模式

2.半徑值

3.弦高H值

4.R2為內圓弧半徑測量模式

5.測量爪規格

6.讀數保持模式

2.此產品無防水功能,請避免液體進入產品內部損壞電子部件。

3.取裝CR2032電池,電池的負極朝外(圖3)。

4.按鍵功能:長按,大於2秒;短按,小於2秒。

S--短按,選擇需要的測量爪規格

ZERO--短按,置零。

HOLD--短按,進入數據保持模式,此時"H"出現,再次短按,退出此模式。

mm/in--短按,公/英制轉換。

ON/OFF--開機狀態:短按開機;開機狀態:短按關機。

關機時間設置:

關機後,按住mm/in鍵,短按ON/OFF鍵開機,顯示"... "後,鬆開mm/in鍵進入關機時間模式設置,預設顯示"6.0"表示靜置6小時自動關機,短按mm/in鍵可切換數值,可在0~6小時之間每0.5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.使用方法:

(1)根據下表選擇測量爪,調節顯示幕S值與測量爪一致。

測量爪規格	測量範圍(R)	
	外径測量	內徑測量
S=10	R5-R11mm	R7-R13.4mm
S=20	R11-R22mm	R13.4-R25mm
S=30	R22-R83mm	R25-R87mm
S=60	R83-R250mm	R87-R250mm
S=100	R250-R910mm	R250-R910mm

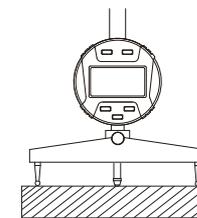


圖4

(2)置零,將數顯精密R規放在平板上,按"ZERO"鍵置零(圖4)。(3)測量時,將精密R規放在被測量圓弧上,半徑值會自動顯示。注意:使用時,測頭必須垂直於工件表面,且注意保護測頭,避免劃傷或損壞。請勿操作時用力過猛、避免摔打或敲擊產品。

6.若顯示幕顯示模糊或不顯示,表明電池電壓過低,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。長期不使用數顯精密R規時,請取出電池。否則可能會造成電池漏液損壞電池部件。

7.工作溫度為0-40°C,相對濕度不大於80%。



圖3