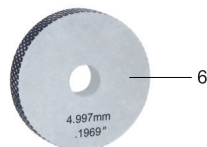


型號	測量範圍	解析度
2942-20	0.5-20.1mm	0.01mm/0.0005"
2942-40	20-40mm	0.01mm/0.0005"
2942-203	0.5-20.1mm	0.01mm/0.0005"
2942-403	20-40mm	0.01mm/0.0005"

- 1-指示表
 - 2-鎖緊裝置
 - 3-對零初始值
 - 4-測頭
 - 5-基面
 - 6-校對規
- (2942-20, 2942-203標配)



1. 倒角孔徑規用於測量倒角孔或錐孔的口端直徑。

2. 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; 長按關機。

---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

---長按, 切換模擬指針解析度

關機時間設置:

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。

3. 對零:

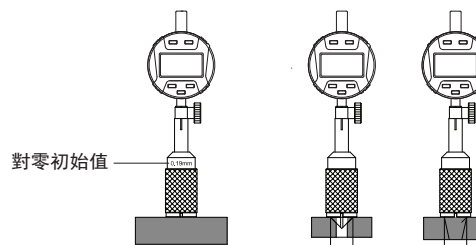
測量範圍0.5-20.1mm

---為防止測頭磨損可使用校對規進行對零。

---設置指示表初始值為校對規的值(參看ABS按鍵功能), 然後將倒角規置於校對規中, 基面與校對規完全貼合, 按ZERO鍵, 指示表顯示值為校對規的值。測量範圍20-40mm

---設置指示表初始值為產品主體上的對零初始值(參看ABS按鍵功能), 然後將倒角規置於平板上, 基面與平板完全貼合(圖1), 按ZERO鍵, 指示表顯示為對零初始值(例如:0.19mm)。

4. 測量: 倒角規基面與工件表面完全貼合, 測頭與孔完全接觸時(圖2), 直接從指示表讀取測量結果(注意測量方向正確, 可長按in/mm鍵切換測量方向)。



注意: 對零和測量前應擦乾淨測量面和被測工件表面; 請勿磕碰測頭, 請勿測量旋轉工件。

5. 使用後, 應對測頭和基面上油保護, 防止生銹。

6. 可選附件: 數據傳輸線(型號7315-, 7302-, 7305-).