

注意: 設置初始值時, 套筒需要預壓1/3圈以上, 確保測量面充分接觸。

注意: 設置初始值時, 套筒需要預壓1/3圈以上, 確保測量面充分接觸。

硬質合金測砧與測杆

套筒轉動一圈, 測頭進給5mm, 按下撥叉測頭縮進3mm

解析度可調: 0.0002mm/0.00001"(當顯示值超過100mm時, 0.0002mm自動切換為0.001mm)

0.001mm/0.00005"

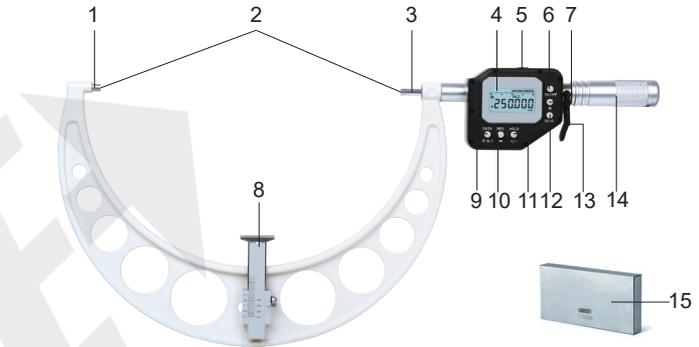
0.01mm/0.0005"

帶數據介面(數據線型號7315-3350需選配接收器, 7302-3350, 選配)

型號	測定範圍	精度	重複性	測量面	
				平面度	平行度
3351-125	100-125mm/4-5"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-150	125-150mm/5-6"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-175	150-175mm/6-7"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-200	175-200mm/7-8"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-225	200-225mm/8-9"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-250	225-250mm/9-10"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-275	250-275mm/10-11"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm
3351-300	275-300mm/11-12"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm

內置無線(需選配接收器, 型號7315-2/3/6/7/8/9)

型號	測定範圍	精度	重複性	測量面	
				平面度	平行度
3351-125WL	100-125mm/4-5"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-150WL	125-150mm/5-6"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-175WL	150-175mm/6-7"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-200WL	175-200mm/7-8"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-225WL	200-225mm/8-9"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-250WL	225-250mm/9-10"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-275WL	250-275mm/10-11"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm
3351-300WL	275-300mm/11-12"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm



- 1-固定測砧
- 2-硬質合金測量面
- 3-活動測杆
- 4-LCD顯示幕
- 5-數據輸出口
- 6-“ON/OFF”鍵
- 7-“M”鍵
- 8-工作臺(帶刻度, 可上下調節做限位使用)
- 9-“DATA”鍵
- 10-“RES”鍵
- 11-“HOLD”鍵
- 12-“ZERO”鍵
- 13-測頭縮進撥叉
- 14-套筒
- 15-對零量塊(標配)

1. 電源: 可充電電池, 可連續工作24小時。請使用專用充電器。

2. 按鍵功能:

ON/OFF: 開機/關機

M: 短按可切換默認模式P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

默認基礎功能(P0):

顯示幕上顯示P0

--短按“ZERO”鍵, 置零

--短按“RES”鍵, 可切換數值解析度

--短按“DATA”鍵, 傳輸數據

--短按“HOLD”鍵, 鎖定或解鎖顯示幕。鎖定狀態下, 顯示幕顯示“HOLD”字元, “DATA”、“RES”和“ON/OFF”鍵有效, “ZERO”和“M”鍵無效

極值測量(P1):

顯示幕上顯示P1

--短按“RES”鍵, 可切換最大值、最小值和最大最小值之差測量狀態

--短按“HOLD”鍵, 開始/結束極值測量

---短按"DATA"鍵,傳輸數據

例如:需要進行最小值追蹤測量,先短按"RES"鍵至顯示幕顯示"MIN"字元並閃爍,後短按"HOLD"鍵至顯示幕出現"HOLD"字元並與"MIN"字元同時閃爍,開始測量。測量結束後再次短按"HOLD"鍵結束測量

預設初始值(P2):

顯示幕上顯示P2

---短按"ZERO"鍵,可將初始值置零

---短按"RES"鍵,可切換位數

---短按"DATA"鍵,可改變當前閃爍位的數值

---短按"HOLD"鍵,可切換正負

---短按"M"鍵,保存當前設置數據並進入下一模式

公差設置(P3-P5):

上公差設置(P3):

顯示幕顯示P3

---短按"ZERO"鍵,可將上公差置零

---短按"RES"鍵,可切換位數

---短按"DATA"鍵,可改變當前閃爍位的數值

---短按"HOLD"鍵,可切換正負

---短按"M"鍵,保存當前設置數據並進入下一模式

公差基本尺寸設置(P4):

顯示幕顯示P4

---短按"ZERO"鍵,可將基本尺寸置零

---短按"RES"鍵,可切換位數

---短按"DATA"鍵,可改變當前閃爍位的數值

---短按"M"鍵,保存當前設置數據並進入下一模式

下公差設置(P5):

顯示幕顯示P5

---短按"ZERO"鍵,可將下公差置零

---短按"RES"鍵,可切換位數

---短按"DATA"鍵,可改變當前閃爍位的數值

---短按"HOLD"鍵,可切換正負

---短按"M"鍵,保存當前設置數據並進入下一模式

例如:需要設置的公差數值為 $4 +0.02/-0.01\text{mm}$,先短按"M"鍵至上公差設置(P3),設置上公差數值為0.02;後短按"M"鍵至公差基本尺寸設置(P4),設置公差基本尺寸為4;再短按"M"鍵至下公差設置(P5),設置下公差數值為-0.01,完成公差設置。

公英制切換(P6):

顯示幕上顯示P6

---短按"RES"鍵,可進行公英制轉換

---短按"M"鍵,保存當前設置並進入下一模式

自動關機設置(P7):

顯示幕上顯示P7

---短按"RES"鍵,可設置自動關機時間。顯示幕顯示00:01,表示10分鐘內無任何操作自動關機。顯示幕顯示00:00表示不自動關機。

---短按"M"鍵,保存當前設置並進入下一模式

模擬置零(P8):

顯示幕顯示P8

---短按"ZERO"鍵,可將當前模擬指針置零

---短按"M"鍵,保存當前設置並進入下一模式

計數方向切換(P9):

顯示幕顯示P9

---短按"RES"鍵,切換正/負計數方向,▲代表測杆右移時計數方向為正,▼代表測杆右移時計數方向為負

---短按"M"鍵,保存當前設置並進入下一模式

複位功能

---同時短按"ZERO"鍵與"M"鍵,可恢復出廠設置

3. 顯示幕出現ERR01,代表數據解碼異常;

顯示幕出現ERR02,代表上下公差設置異常;

顯示幕出現ERR03,代表數據超出最大最小顯示限制。

注:可通過複位功能快速解除ERR02與ERR03的錯誤指示。

4. 測量前,用清潔的軟布擦乾淨卡規測量面和標準杆端面,然後設置初始值。應定期檢查確保初始值正確。

注:設置初始值時,套筒需要預壓1/3圈以上,確保測量面充分接觸。

5. 測量:檢測批量工件時可使用測頭縮進撥叉的限位功能

---根據被測工件調整卡規至合適的位置

---按下撥叉,將被測工件放在卡規兩測量面之間,鬆開撥叉,輕微晃動被測工件,使工件與卡規兩測量面完全接觸

---讀取測量結果

---讀數完成後,按下撥叉取下被測工件

6. 請輕拿輕放,防止強烈撞擊;防止浸水。

7. 使用完後對固定測砧和活動測杆進行上油保護。

MN-3351-TW

V4