

注意: 設置初始值時, 套筒需要預壓1/3圈以上, 確保測量麯充分接觸。

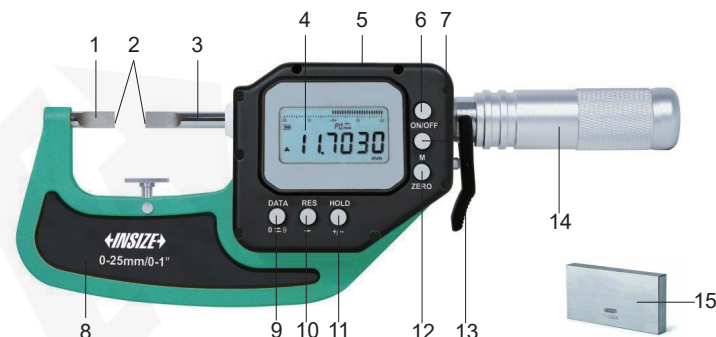
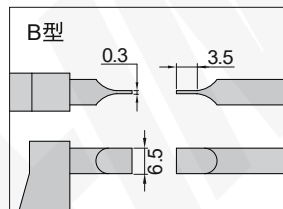
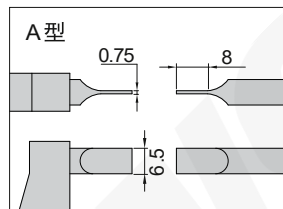
用於測量狹窄凹槽的直徑  
等硬質閥金測砧與測桿  
套筒轉動一圈, 測頭進給5mm, 按下撥叉測頭縮進3mm  
解析度可調: 0.0002mm/0.00001"  
0.001mm/0.00005"  
0.01mm/0.0005"

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

| 型號       | 測定範圍         | 类型 | 精度        | 重複性       |
|----------|--------------|----|-----------|-----------|
| 3352-25A | 0-25mm/1-1"  | A  | 2 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-50A | 25-50mm/1-2" | A  | 2 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-75A | 50-75mm/2-3" | A  | 2 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-25B | 0-25mm/0-1"  | B  | 2 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-50B | 25-50mm/1-2" | B  | 2 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-75B | 50-75mm/2-3" | B  | 2 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |

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         | 类型 | 精度        | 重複性       |
|------------|--------------|----|-----------|-----------|
| 3352-25AWL | 0-25mm/0-1"  | A  | 3 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-50AWL | 25-50mm/1-2" | A  | 3 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-75AWL | 50-75mm/2-3" | A  | 4 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-25BWL | 0-25mm/0-1"  | B  | 4 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-50BWL | 25-50mm/1-2" | B  | 5 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |
| 3352-75BWL | 50-75mm/2-3" | B  | 5 $\mu$ m | 1 $\mu$ m |



- |           |             |                       |
|-----------|-------------|-----------------------|
| 1-固定測砧    | 6-"ON/OFF"鍵 | 11-"HOLD" 鍵           |
| 2-硬質閥金測量麯 | 7-"M"鍵      | 12-"ZERO" 鍵           |
| 3-活動測桿    | 8-護 閂       | 13-測頭縮進撥叉             |
| 4-LCD顯示屏  | 9-"DATA"鍵   | 14-套筒                 |
| 5-數據輸出口   | 10-"RES"鍵   | 15-對零量塊(標配, 除0-25mm外) |

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):

顯示屏上顯示P0

---短按"ZERO"鍵, 置零

---短按"RES"鍵, 可切換數值分辨率

---短按"DATA"鍵, 傳輸數據

---短按"HOLD"鍵, 鎖定或解鎖顯示屏。鎖定狀態下, 顯示屏顯示 "HOLD" 字符, DATA、"RES" 和"ON/OFF"鍵有效, "ZERO"和"M"鍵無效

極值測量(P1):

顯示屏上顯示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”鍵至顯示屏顯示“MIN”字符併閃爍，後短按“HOLD”鍵至顯示屏顯示“HOLD”字符併與“MIN”字符併時閃爍，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):

顯示屏上顯示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，保存當前設置數據併進入下一模式

公差設置(P3-P5):

上公差設置(P3):

顯示屏顯示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，保存當前設置數據併進入下一模式

公差基本尺寸設置(P4):

顯示屏顯示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，保存當前設置數據併進入下一模式

下公差設置(P5):

顯示屏顯示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，保存當前設置數據併進入下一模式

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。

公英製切換(P6):

顯示屏上顯示P6

---短按“RES”鍵，可進行公英製轉換

---短按“M”鍵，保存當前設置併進入下一模式

自動關機設置(P7):

顯示屏上顯示P7

---短按“RES”鍵，可設置自動關機時間。顯示屏顯示00:01，錶示10分鐘內無任何操作自動關機。顯示屏顯示00:00錶示不自動關機。

---短按“M”鍵，保存當前設置併進入下一模式

模擬置零(P8):

顯示屏顯示P8

---短按“ZERO”鍵，可將當前模擬指鍼置零

---短按“M”鍵，保存當前設置併進入下一模式

計數方羈切換(P9):

顯示屏顯示P9

---短按“RES”鍵，切換正/負計數方羈，▲代錶測桿右移時計數方羈為正，▼代錶測桿右移時計數方羈為負

---短按“M”鍵，保存當前設置併進入下一模式

複位功能

---術時短按“ZERO”鍵與“M”鍵，可恢復廠設置

3.顯示屏顯示ERR01，代錶數據解碼異常；顯示屏顯示ERR02，代錶上下公差設置異常；顯示屏顯示ERR03，代錶數據超羈最大最小顯示限製。

註：可通過複位功能快速解除ERR02與ERR03的錯誤指示。

4.測量前，用清潔的軟佈擦幹淨卡規測量麯和量塊端麯，然後設置初始值。應定期檢查確保初始值正確。

註：設置初始值時，套筒需要預壓1/3圈以上，確保測量麯充分接觸。

5.測量：檢測批量工件時可使用測頭縮進撥叉的限位功能-

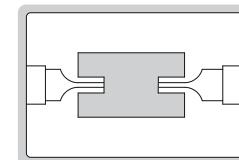
---根據被測工件調整卡規至合適的位置

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

---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桿進行上油保護。



MN-3352-TW

V0