

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。

盤型測頭可插入縫隙測量, 可測量齒輪公法線長度
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";
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	測量範圍	精度	重複度	測頭平行度
3353-25	0-25mm/1-1"	4μm	1μm	4μm
3353-50	25-50mm/1-2"	4μm	1μm	4μm
3353-75	50-75mm/2-3"	5μm	1μm	5μm
3353-100	75-100mm/3-3.95"	5μm	1μm	5μm

內置無線(需選配接收器, 型號7315-2/3/6/7/8/9)

型號	測量範圍	精度	重複度	測頭平行度
3353-25AWL	0-25mm/0-1"	4μm	1μm	4μm
3353-50AWL	25-50mm/1-2"	4μm	1μm	4μm
3353-75AWL	50-75mm/2-3"	5μm	1μm	5μm
3353-100AWL	75-100mm/3-3.95"	5μm	1μm	5μm



- | | | |
|-----------|-------------|-----------------------|
| 1-固定測砧 | 6-"ON/OFF"鍵 | 11-"HOLD"鍵 |
| 2-硬質合金測量面 | 7-"M"鍵 | 12-"ZERO"鍵 |
| 3-活動測杆 | 8-護板 | 13-測頭縮進撥叉 |
| 4-LCD顯示幕 | 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/-0.01mm,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

復位功能

---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:可通過復位功能快速解除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量塊端面,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

注意: 盤型測頭使用時的測量接觸點儘量與對零時的接觸點一致(盤型千分尺平行度誤差大於普通千分尺,對零與測量位置不一致會導致測量結果累積平行度誤差)

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。