

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10mm
 按下撥叉測頭縮進3mm
 解析度：0.001mm/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
3358-25	0-25mm/0-1"	2μm	1μm	0.5μm	1.2μm
3358-50	25-50mm/1-2"	2μm	1μm	0.5μm	1.2μm
3358-75	50-75mm/2-3"	3μm	1μm	0.5μm	1.8μm
3358-100	75-100mm/3-4"	3μm	1μm	0.5μm	1.8μm

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
3358-25AWL	0-25mm/0-1"	2μm	1μm	0.5μm	1.2μm
3358-50AWL	25-50mm/1-2"	2μm	1μm	0.5μm	1.2μm
3358-75AWL	50-75mm/2-3"	3μm	1μm	0.5μm	1.8μm
3358-100AWL	75-100mm/3-4"	3μm	1μm	0.5μm	1.8μm



- 1-固定測砧
- 6-"ON/OFF"鍵
- 11-"DATA"鍵
- 2-硬質合金測量面
- 7-"ZERO"鍵
- 12-測頭縮進撥叉
- 3-活動測杆
- 8-護板
- 13-套筒
- 4-數據輸出口
- 9-"HOLD"鍵
- 14-對零量塊（標配，除0-25mm外）
- 5-LCD顯示幕
- 10-"M"鍵

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"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"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"ZERO"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"ZERO"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"ZERO"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"ZERO"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"ZERO"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。

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: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。

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。