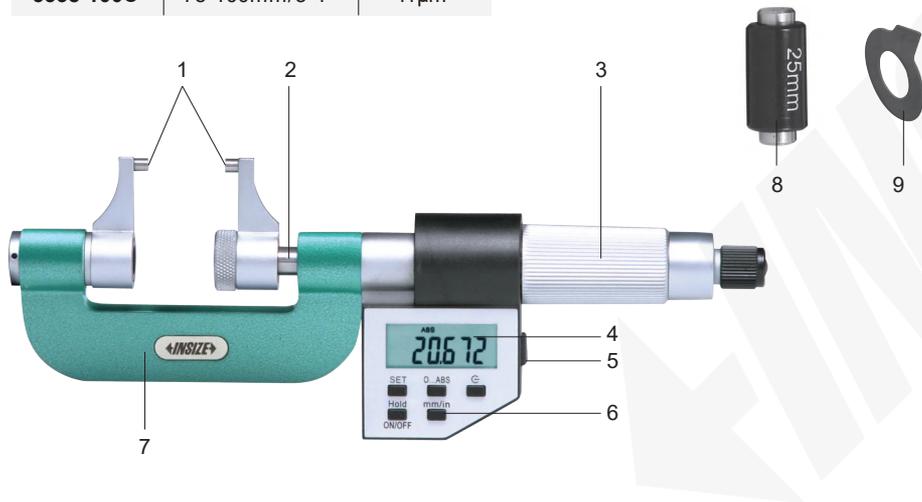


注意：關機狀態下切勿快速轉動微分頭，避免造成讀數錯誤

解析度: 0.001mm/0.00005"

型號	測定範圍	精度
3538-25C	0-25mm/0-1"	10 $\mu$ m
3538-50C	25-50mm/1-2"	10 $\mu$ m
3538-75C	50-75mm/2-3"	11 $\mu$ m
3538-100C	75-100mm/3-4"	11 $\mu$ m



- 1-測量面
- 2-測微螺桿
- 3-棘輪測力裝置
- 4-LCD顯示幕
- 5-數據接口
- 6-按鍵
- 7-尺架
- 8-標準杆(0-25mm/0-1"無標準杆)
- 9-扳手

### 1. 安裝電池:

- 用扳手將電池蓋逆時針轉動45°(圖1), 取下電池蓋
- 裝入CR2032電池, 電池的正極朝外(圖2)
- 安裝電池蓋, 用扳手將電池蓋順時針轉動45°鎖緊(圖3)

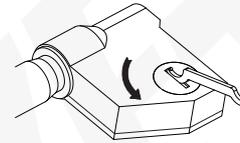


圖1

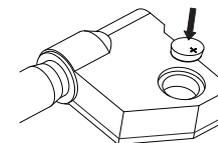


圖2

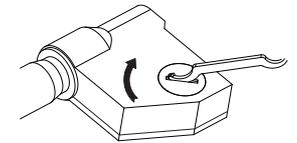


圖3

### 2. 按鍵功能:

on/off...Hold:

- 開機狀態下, 短按(<2秒)數據保持; 長按(>2秒)關機。
- 關機狀態下, 短按(<2秒)開機

0...ABS:

---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”出現。在任一點(稱該點為“相對零點”)。短按(<2秒), 進入相對測量模式, 此時“INC”出現且顯示值為0。在相對測量模式下, 顯示值為測量點到“相對零點”的距離。長按(>2秒)回到絕對測量模式。

SET: 設置初始值。對於0-25mm/0-1"的測微器, 使兩測量面完全接觸, 然後長按置零; 對於其他量程的測微器, 使標準杆兩端面與測微器兩測量面完全接觸(即用測微器測量標準杆尺寸), 然後長按設置初始值(為標準杆尺寸)。

mm/in: 公英制切

連接數據線後短按輸出數據

3. 測量前, 用清潔的軟布擦乾淨測微器測量面和標準杆端面, 然後設置初始值(參考“SET”鍵使用說明)。應定期檢查確保初始值正確。
4. 測量時, 先讓測微器固定測站測量面與被测工件接觸, 再轉動棘輪測力裝置, 當測量面與被测工件即將接觸時, 轉動棘輪測力裝置, 當聽到咯咯的響聲後即可讀數。  
注: 當測量面與被测工件即將接觸時, 請勿過猛轉動棘輪測力裝置, 這樣會導致測量結果不準確, 並有可能損壞內部精密螺紋。
5. 開機狀態下靜置5分鐘左右, 產品自動關機, 按任意鍵開機。關機狀態下切勿快速擰動微分筒, 避免造成讀數錯誤; 如果快速擰動了微分筒, 需要重新對零。
6. 電池的使用壽命約為1年。如果顯示幕顯示模糊或不顯示, 表示電池電量不足, 需更換電池。若顯示或按鍵異常, 請取出電池等待1分鐘左右重新裝入。測微器長期不使用時, 請取下電池, 否則會造成電池漏液從而損壞電子部件。
7. 可選附件: 數據傳輸線(7315-30, 7302-30, 7305-30)。
8. 工作溫度為0-40°C