

解析度: 0.001mm/0.00005"

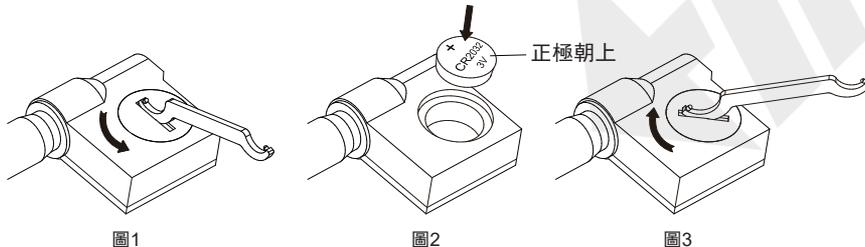


- | | |
|-------------------------|-----------------------|
| 1-尺架 | 7-固定套管 |
| 2-調零裝置 | 8-微分筒 |
| 3-鎖緊扳手 | 9-棘輪測力裝置 |
| 4-測頭 (選配, 3581-SXX系列標配) | 10-隔熱護板 |
| 5-測微螺杆 | 11-數據傳輸信號燈 |
| 6-鎖緊扳手 | 12-調零扳手 |
| | 13-60°標準杆(0-25mm無標準杆) |
| | 14-數據輸出口 |

1. 本產品用於測量螺紋中徑。

2. 安裝電池:

- 用扳手將電池蓋逆時針(圖1), 取下電池蓋
- 裝入CR2032電池, 電池的正極朝外(圖2)
- 傾斜電池蓋對準卡扣位置再按下, 然後使用扳手將電池蓋順時針轉動鎖緊(圖3)



3. 按鍵功能:

- on/off...set
- 短按(<2秒): 開機/關機
 - 長按(>2秒): 置零

data...mm/in

- 短按(<2秒): 數據傳輸, 每按一次發送一個數據
 - 長按(>2秒): 公制/英制轉換
- 數據傳輸信號燈
- 每短按一次"data...mm/in"鍵, 數據傳輸信號燈紅燈閃爍一次

4. 測量前需對測微器進行調零:

- 安裝與被測螺紋螺距、牙型角一致的測頭, 用清潔的軟布擦乾淨測頭的測量面;
- 擰松鎖緊扳手, 轉動微分筒使得微分筒上的零線與固定套管上的縱刻線重合, 並使微分筒稜邊與固定套管上的零線相切;
- 推動調零裝置使V形測頭與錐(刀口)形測頭吻合接觸, 擰緊鎖緊扳手. 長按"on/off set" 將顯示值置零. 轉動棘輪測力裝置檢查零位元調整情況, 如有偏差, 使用調零扳手進行調整.
- 測量下限大於25mm的螺紋測微器, 需要使用標準杆進行調零. 方法同上.

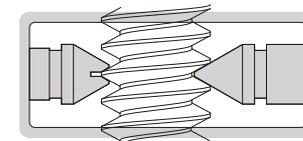
調零扳手調整方法:

將調零扳手插到固定套管的小孔裡, 輕微轉動固定套管至微分筒零刻線與固定套管刻線對齊(圖4). 完成校準。



5. 測量:

- 測量時, 應保證測微器測量面和工件測量表面清潔, 不允許有毛刺等其它雜物, 這樣會導致測量誤差
- 將測微器的尺寸調至比被測工件略大, 然後把被測工件放入測微器內, 旋轉微分筒, 測頭與被測工件即將接觸時, 轉動棘輪測力裝置, 聽到吱吱的響聲後, 讀取測量結果。



註: 當測量面與被測工件即將接觸時, 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。

6. 可選附件: 55°標準杆, 數據傳輸線(7315-31, 7302-31), 測頭(7381系列)。
7. 開機狀態下靜置20分鐘左右, 產品自動關機. 轉動微分筒或按任意鍵開機。
8. 電池的使用壽命約為半年. 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。
9. 工作溫度為0-40°C