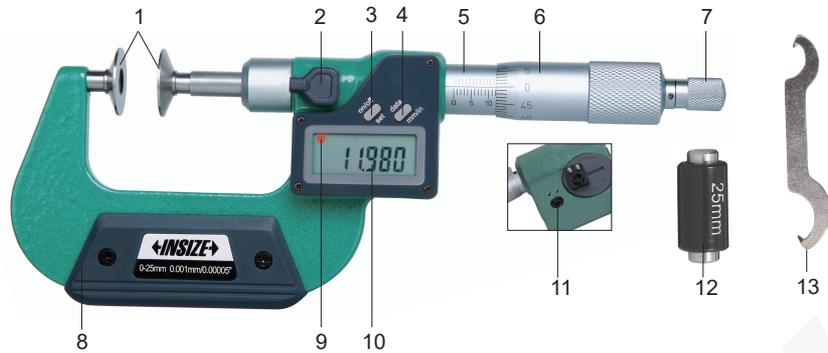


解析度: 0.001mm/0.00005"  
 精度:  $\pm 4\mu\text{m}$  (測定範圍: 0-50mm/0-2")  
 $\pm 5\mu\text{m}$  (測定範圍: 50-100mm/2-4")



- |                   |           |           |
|-------------------|-----------|-----------|
| 1-盤形測頭            | 6-微分筒     | 10-LCD顯示幕 |
| 2-鎖緊扳手            | 7-棘輪測力裝置  | 11-數據輸出口  |
| 3-"on/off...set"鍵 | 8-隔熱護板    | 12-標準杆    |
| 4-"data...mm/in"鍵 | 9-數據傳輸信號燈 | 13-扳手     |
| 5-固定套管            |           |           |

1. 產品用於測量齒輪公法線長度。

2. 安裝電池:

---用扳手將電池蓋逆時針轉動(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)

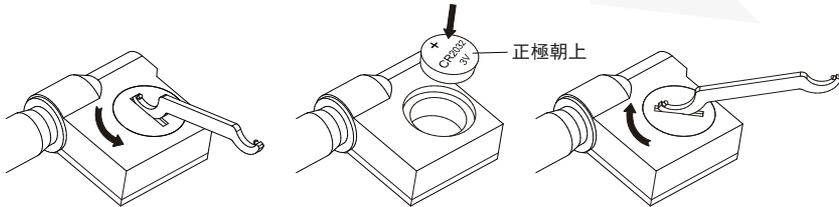


圖1

圖2

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, 用清潔的軟布擦乾淨測微器的兩個測量面和工件的被測表面並校對測微器的零位。

轉動微分筒使標準杆兩端面與測微器兩測量面接觸, 當標準杆端面與兩測量面即將接觸時, 轉動棘輪測力裝置使其完全接觸, 即用測微器測量標準杆尺寸, 長按on/off...set鍵設置置零。若此時微分筒上零刻線與固定套管的縱刻線不重合, 需緊固鎖緊扳手, 用扳手輕微轉動固定套管(圖4), 調整讀數為零。應定期檢查確保初始值正確。

註: 測量0-25mm/0-1"的盤型測微器, 建議使用25mm的校對量杆進行調零; 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(盤型測微器平行度誤差大於普通測微器, 對零與測量位置不一致會導致測量結果累積平行度誤差)



圖4

5. 測量時, 先讓測微器固定盤頭測量面與被測工件接觸, 再轉動微分筒或棘輪測力裝置, 當移動盤頭測量面與被測工件即將接觸時, 轉動棘輪測力裝置(此時切勿轉動微分筒, 以免損壞內部精密螺紋), 當聽到咯咯的響聲後即可讀數。

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. 可選配數據傳輸線和無線發射器。

7. 開機狀態下靜置20分鐘左右, 產品自動關機, 按任意鍵或轉動微分筒開機。

8. 電池的使用壽命約為半年。如果顯示幕顯示電池符號、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。