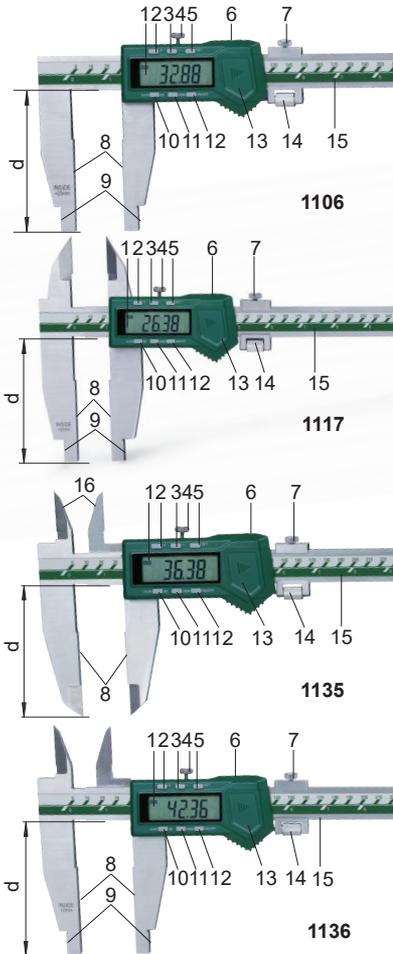


注意：此產品無防水功能，如卡尺貼膜接觸冷卻液可能會導致亂數。  
請用幹布清潔貼膜，如果亂數問題依然存在，請使用WD40清潔貼膜。  
請勿測量旋轉中的物體，這樣會加快測量面的磨損

解析度：0.01mm/0.0005"



| 測定範圍            | 爪長d   | 精度      |
|-----------------|-------|---------|
| 0-300mm/0-12"   | 100mm | ±0.05mm |
| 0-300mm/0-12"   | 150mm | ±0.05mm |
| 0-450mm/0-18"   | 100mm | ±0.05mm |
| 0-500mm/0-20"   | 100mm | ±0.05mm |
| 0-500mm/0-20"   | 150mm | ±0.06mm |
| 0-500mm/0-20"   | 200mm | ±0.06mm |
| 0-500mm/0-20"   | 300mm | ±0.08mm |
| 0-600mm/0-24"   | 100mm | ±0.05mm |
| 0-600mm/0-24"   | 150mm | ±0.06mm |
| 0-600mm/0-24"   | 200mm | ±0.06mm |
| 0-800mm/0-32"   | 150mm | ±0.07mm |
| 0-1000mm/0-40"  | 150mm | ±0.08mm |
| 0-1000mm/0-40"  | 200mm | ±0.08mm |
| 0-1000mm/0-40"  | 300mm | ±0.10mm |
| 0-1500mm/0-60"  | 150mm | ±0.11mm |
| 0-1500mm/0-60"  | 200mm | ±0.12mm |
| 0-2000mm/0-80"  | 150mm | ±0.14mm |
| 0-2000mm/0-80"  | 200mm | ±0.14mm |
| 0-2500mm/0-100" | 150mm | ±0.22mm |
| 0-3000mm/0-120" | 150mm | ±0.26mm |

- 1-LCD顯示幕
- 2-“+”鍵
- 3-“-”鍵
- 4-鎖緊螺釘
- 5-“SET”鍵
- 6-資料介面
- 7-微調鎖緊螺釘
- 8-外測量面
- 9-圓弧內測量面
- 10-“mm/in”鍵
- 11-“ABS”鍵
- 12-“ON/OFF”鍵
- 13-電池蓋
- 14-微調螺母
- 15-主尺
- 16-刀口內測量面

- 安裝電池：
  - 取下電池蓋(圖1)
  - 裝入CR2032電池，電池的正極朝外(圖2)
  - 安裝電池蓋



圖1



圖2

- 按鍵功能：
  - mm/in---短按(<2秒)，公/英制轉換
  - ABS---絕對/相對測量模式轉換。絕對測量模式為常規測量模式，在任一點(稱該點為“相對零點”)短按，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。再次短按回到絕對測量模式。

ON/OFF---短按，開機/關機

“+”，“-”，“SET”---設置初始值(默認初始值為零)。長按(>2秒)“SET”鍵，“SET”閃動。此時，長按“+”或“-”鍵可增加或減少顯示值，設置完成後短按“SET”鍵，完成設置，“SET”消失。絕對測量模式下，在任一點短按“SET”鍵將顯示預置初始值。

- 使用前請用清潔的軟布擦乾淨測量面和被測工件表面。然後完全合併量爪，按“SET”鍵置零(如果已經預設初始值，則顯示為預設值)。應定期檢查確保零位正確。
- 測量時，測量姿勢與測量力都會影響測量結果，需採用同一姿勢進行對零和測量，並需控制測量力。當測量面與被測工件即將接觸時，需擰緊微調鎖緊螺釘，然後輕輕轉動微調螺母，使測量面卡住工件，同時又可相對滑動。
- 量爪正面刻有內測補正值(圖3，除1135系列外)：“INSIDE +20mm”，當使用圓弧內測量面測量內部尺寸時，測量結果應為讀數加補正值之和。也可先將初始值設置為內測補正值，則這時讀數即為測量結果。

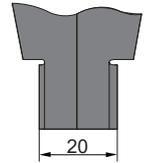


圖3

- 可選附件：數據線(型號7302-SPC5A, 7306-20, 7315-20, 7305-SPC2A, 7305-A01)。
- 電池的使用壽命約為1年。如果長期不使用卡尺，請取出電池，否則會造成電池漏液從而損壞電子部件。
- 如果顯示或按鍵異常，請取出電池等待1分鐘左右重新裝入。
- 工作溫度為0-40°C，相對濕度不大於80%。