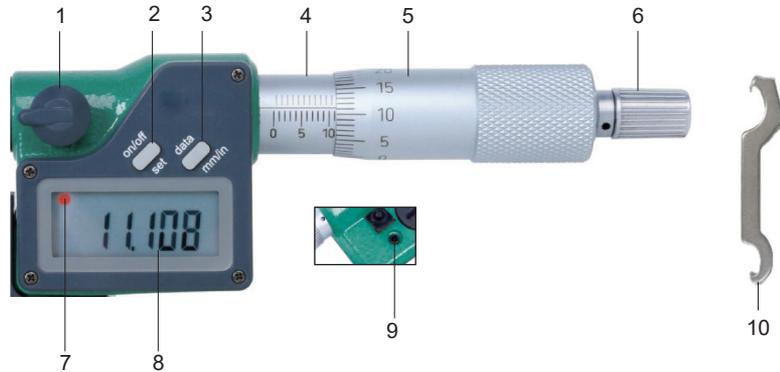


解析度: 0.001mm/0.00005"



1-鎖緊扳手  
2-"on/off...set"鍵  
3-"data...mm/in"鍵  
4-固定套管  
5-微分筒

6-棘輪測力裝置  
7-資料傳輸信號燈  
8-LCD顯示幕  
9-資料輸出口  
10-扳手

### 1. 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)
- 安裝電池蓋, 用扳手將電池蓋順時針轉動鎖緊(圖3)

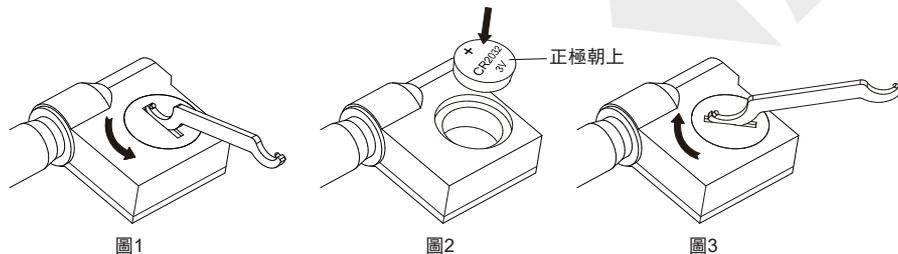


圖1

圖2

圖3

### 3. 按鍵功能:

on/off...set

---短按(<2秒): 開機/關機

---長按(>2秒): 設置初始值("set"閃動), 此時顯示值為預設初始值。如果不需要重新設置初始值, 短按按鍵退出設置模式。如需重新設置初始值, 長按此按鍵, "set"閃動, 再次長按顯示數字從左到右依次閃動, 短按此按鍵更改閃動數位的值(從0到9依次變化)。設置完成後, 長按直到"set"再次閃動, 此時短按退出設置模式。

---連接資料傳輸線後, 短按資料傳輸線上的紅色採集按鈕輸出資料。

data...mm/in

---短按(<2秒): 資料傳輸, 每按一次發送一個資料

---長按(>2秒): 公制/英制轉換資料傳輸信號燈

---每短按一次"data...mm/in"鍵, 資料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。

對於0-25mm/0-1"的測微器, 轉動微分筒, 當兩測量面即將接觸時, 轉動棘輪測力裝置使兩測量面完全接觸, 長按on/off...set鍵置零。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, 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。



圖4

### 5. 測量時, 先讓測微器固定測砧測量面與被測工件接觸, 再轉動微分筒或棘輪測力裝置, 當測微器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. 可選配資料傳輸線(7315-31, 7302-31)。

### 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。