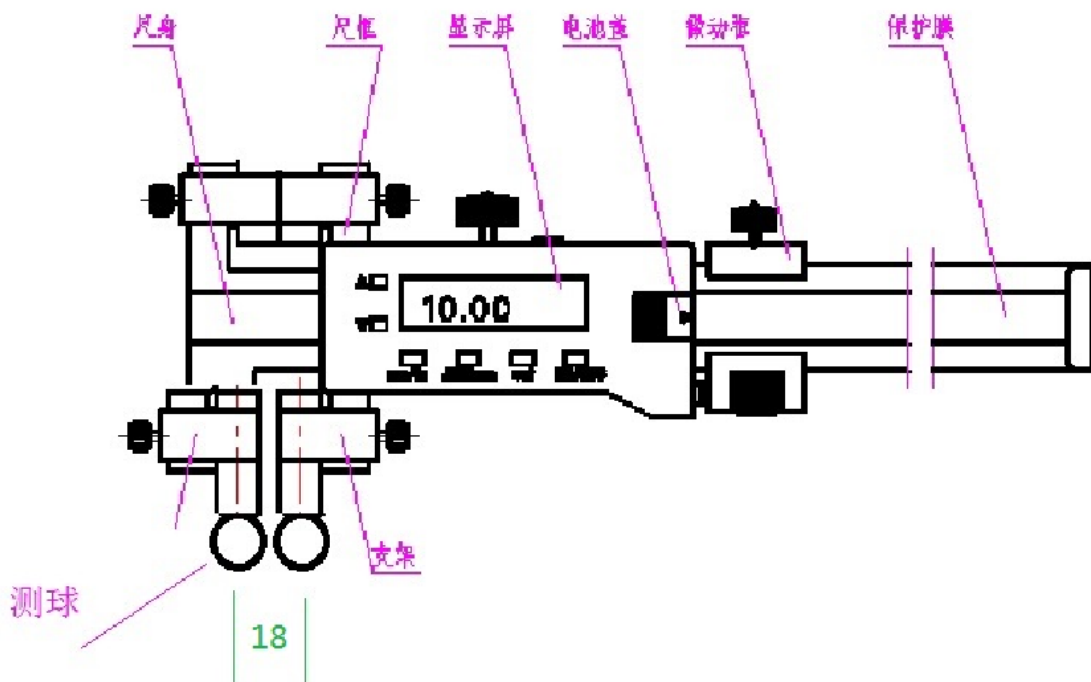


# 数显垫环槽卡尺使用说明

## 一、注意事项

- 1, 开始使用前, 用干燥清洁的布擦拭保护膜表面。
- 2, 工作环境: 温度 5-40° C, 相对湿度 80%以下, 防止含水份的液体物质沾湿保护膜表面。
- 3, 不准在任何部位上施加电压 (如使用电笔刻字), 以免损坏电路。
- 4, 正确设置测量起点 (见“使用方法”), 除非更改设置, 否则测量过程中不要随意按 SET 键, 以免发生测量错误。
- 5, 不使用时断开电源, 可显著延长电池使用寿命。

## 二、产品结构 (见附图)



## 三、技术指标

- 1、分辨力: 0.01mm 测量速度:  $\leq 1.5\text{m/s}$  防护等级: IP54
- 2、工作电源: 1.5v 扣式电池 工作温度: 0~40°C 相对湿度<80% 储存温度: -10~+60°C
- 3、使用专用连接线, 可将数据输入电脑或专用打印机, 进行数据处理并打印。

## 四、按键功能及使用

### 1, ON/OFF 键——开关键

在断电状态下按此键启动显示; 在已启动状态下, 按住 ON/OFF/ZERO 键 3 秒以上, 组件进入断电状态。

### 2, mm 键——测量制式键

### 3, ABS/zero 键——绝对测量值和相对零点转换键

绝对测量无“INC”显示, 用 set 键设置测量起点 (预置数)。使用外测量面时 (如测轴直径) 预置数应为零; 使用内测量面时 (如测孔直径) 预置数应为 K (通常 20mm)。

相对测量有“INC”显示, 用 ABS/zero 键设置相对零点。显示值等于尺框对于相对零点的位移 (向右为正值, 向左为负值)

### 4, set 键——设置键, 用于设定测量起点 (出厂时设为零)。

与▲键, ▼键组合使用: 同时按▲键和 set 键, 当“set”闪烁时, 松开 set 键, 用▲键或▼键预置数确认或取消设置状态: 按 set 键, 使“set”符号消失。

### 5, ▲键, ▼键——预置数键, 与 set 键组合使用 (见上述) 用▲键或▼键改变预置数值。

## 五、使用方法

- 1、用干燥清洁的布擦净尺身保护膜表面，及左右两测头表面；
- 2、松开锁紧螺钉，移动尺框，检查显示屏和各键工作是否正常。

设定测量原点：

拆下尺框上的上下两个测头及支架，移动尺框使与尺身上的测头柄部保持轻微接触，与此点压“0”点键使显示清零，然后拉开尺框并装回原测头，设定测量原点设定完毕。当两测头轻微接触时，显示值应为18mm（允许±0.01），即可进行测量（用球测头）。

**标定法：**用卡尺标定 BX151，以英制尺寸 2.966”为例，即标定，此刻可以直接量测产品，或者再次量测 BX154 槽（即外口的槽），值为 4.589”，与标准值一致。

S/N \*\*\*\* No.\*\*\* \*\*\*\*

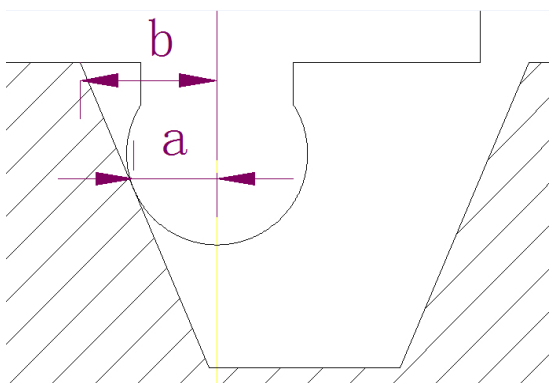
**计算法：分为两种**

**球规外跨距值,用千分尺或者量规标定**

将中心值标定为 17.98mm 时，测量外径直接加上球径 4.76mm（0.188”），测量内口时减去球径 4.76mm（0.188”）。符合 BX 尺寸中针对球径最外端尺寸。此时除以 25.4 换算成 英制数值，符合球规对照表。

**实际开口值，以实际加工图纸标定**

将中心值标定为 17.98mm 时，测量外径需要加上中心点到外口的实际值 7.19mm，测量内口时需要减去 7.19mm。符合 BX 尺寸中针对槽口尺寸。（资料中 7.195mm 为理论值，因为制造误差，加减值以出厂校验值为准）



注意事项：

- a) 重装电池，必须重新设定“预置数”！
- b) 使用中避免误触“0”点键，否则，会使测量原点错误引起误差！

## 六、常见故障排除方法

- 1、数字闪烁：原因：电池电压低。排除方法：更换新电池。
- 2、不显示：原因：电池电压低或接触不良。排除方法：更换新电池或调整并清静电池夹。
- 3、屏幕数字锁死或有特殊字符同时出现：原因：电路偶然故障。排除方法：取下电池一分钟后重新装上。

**备注：**进步性改良，恕不另行通知。