



Resture锐测
哈量集团网络专供产品

哈尔滨量具刃具集团有限责任公司
Harbin Measuring & Cutting Tool Group Co., Ltd.

地址：哈尔滨市香坊区和平路44号
电话：0451-86792590 0451-86792177
0451-86792555 0451-86792577
传真：0451-86792590 邮编：150040
http://www.links-china.com
E-mail:links@links-china.com





Resture锐测

产品使用说明书
数显高度卡尺(金属壳)

哈尔滨量具刃具集团有限责任公司
Harbin Measuring & Cutting Tool Group Co., Ltd.

哈尔滨量具刃具集团有限责任公司
Harbin Measuring & Cutting Tool Group Co., Ltd.

地址：哈尔滨市香坊区和平路44号
电话：0451-86792588 0451-86792589
0451-86792590 0451-82648853
传真：0451-82607698 邮编：150040
http://www.links-china.com
E-mail:links@links-china.com





LINKS

产品使用说明书
数显高度卡尺(金属壳)

哈尔滨量具刃具集团有限责任公司
Harbin Measuring & Cutting Tool Group Co., Ltd.

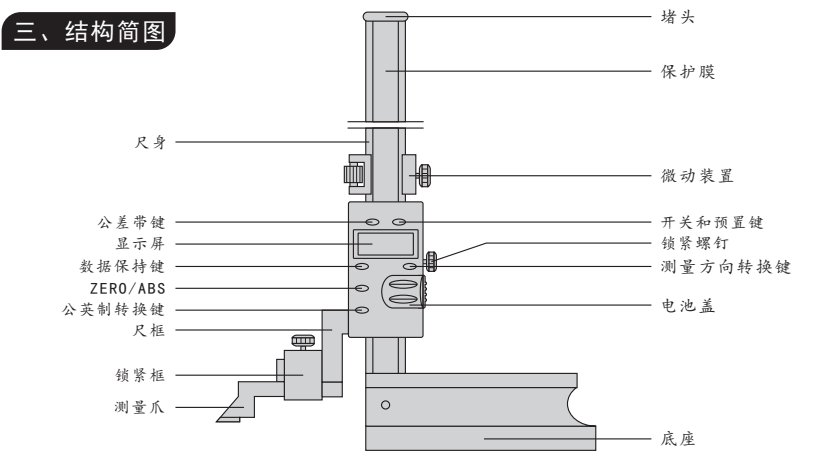
一、技术数据

适用量程：0-200mm、0-300mm、0-500mm、0-1000mm、0-1500mm、0-2000mm
分辨率：0.01mm 重复性：0.01mm
最大响应速度：2m/s 电 源：扣式电池，电压3.0V
工作条件温度：5~+40℃ 相对湿度：<80%

二、注意事项

- 1、开始使用前，用干燥清洁的布(可沾少许清洁油)反复擦拭保护膜表面，防止含水份的液体物质沾湿保护膜表面。
- 2、不准在任何部位上施加电压(如用电笔刻字)，以免损坏电路。
- 3、不使用时按开关键(ON/OFF)，断开电源；长期不使用时应取出电池。
- 4、测量爪尖端锋利，防止碰伤。
- 5、正确设置测量起点(见使用方法)，除非更改设置，否则不要随便按ON/OFF/PRE键，以免发生测量错误。

三、结构简图



四、按键功能说明

- 1、HOLD 数据保持键：
该键为复用键。长按用于选择极值功能。每次长按该键，依次选择寻找最大值(MAX)、最小值(MIN)、跳动值(DELTA = MAX - MIN)和取消极值功能。
(1)当启用MAX功能时，LCD显示MAX提示符，并开始寻找和显示最大值。
(2)当启用MIN功能时，LCD显示MIN提示符，并开始寻找和显示最小值。
(3)当启用DELTA功能时，LCD显示“►”提示符，并开始寻找和显示跳动值(DELTA = MAX - MIN)。在启用极值功能时短按该键则重置极值(置为当前测量值)，开始新一轮寻找。在未启用极值功能时任意点按HOLD键，保持显示按键时的测量值。移动组件，保持数据不变。再按HOLD键取消保持，恢复原测量状态，显示当前测量值。
- 2、ZERO/ABS 清零键和相对、绝对测量转换键：
(1)短按该键，测量模式切换为相对测量模式(同时取消TOL、HOLD和极值功能)，LCD显示“INC”提示符，并将当前数值设为相对原点值。
(2)长按(2秒)该键，则将测量模式切换到绝对测量模式(其它功能已被取消)，LCD显示(无显示)

- “ABS”提示符。
- 3、TOL 公差带键：
如TOL功能未启用，按下该键首先进入上极限设置状态，LCD显示提示符“▲”和已有上极限值(如原设置无效，则视为0)，提示符“▲”闪烁。
长按该键，每2秒将闪烁数位循环右移一位(▲→MSD→...→LSD→▲)。如闪烁数位不是提示符“▲”，短按该键循环递增该数位的数字，如闪烁数位是提示符“▲”，短按该键则接受当前的上极限设置值并转入下极限设置状态，LCD显示提示符“▼”和已有下极限值，提示符“▼”闪烁。
长按该键，每2秒将闪烁数位循环右移一位(▼→MSD→...→LSD→▼)。如闪烁数位不是提示符“▼”，短按该键循环递增该数位的数字，如闪烁数位是提示符“▼”，短按该键则接受当前的下极限设置值、退出设置状态、启用公差判别功能，LCD显示“TOL”提示符，并根据测量显示值与所设置的上、下极限值之间的关系，LCD 分别稳定显示提示符“▼”(下超差)、“GO”、“▲”(上超差)。
如TOL功能被启用，短按该键取消TOL功能。
- 4、mm/in 公英制转换键：

- 短按该键，切换计量单位。
- 5、ON/OFF/PRE 开关和预置键：
(1)在关机状态下按下该键开机，LCD出现已有的预置数或0.00；在开机状态(但不在预置数设置状态)长按该键关机。
(2)在开机状态下，短按该键进入预置数设置状态(PRE)，LCD显示提示符“P”和已有预置数(如原预置数无效，则视为0)，提示符“P”闪烁。
(3)长按该键，最左侧数位闪烁，提示可对该数位进行数值预置，短按该键进行预置，该数位的数字(0→1→...→9→0，英制末位：0→5→0)循环递增，然后再长按该键接受当前数位的预置值，同时进入下一位数字的预置。
(4)预置数设置好以后，长按该键，LCD出现闪烁的提示符“P”，然后短按该键则接受当前的设置值，退出设置状态，将当前测量点设为绝对原点(常规清零操作)，并将测量模式切换到绝对模式(同时取消TOL、HOLD和极值功能)。
- 6、DIR 测量方向转换键：
该键用于切换测量方向(反向)，每按一次将测量值反向一次(注意不包含预置值)。
- 7、断电和启动方式

- (1)自动断电
组件不移动约20分钟以上，组件进入假断电状态(只切断显示部分电源，内部其他电路仍工作)。可拉动尺框或按下ON/OFF/PRE键启动，零位不丢失。
- (2)手动断电
按下OFF/ON/ZERO约3秒以上，组件进入断电状态。在断电状态下按一下ON/OFF/PRE键，组件进入测量状态，但需重新设置零点。
注：可根据客户要求制成手动断电或自动断电两种中的任何一种。如无特殊要求，将由生产厂家自行确定。

五、数据输出

使用专用适配器，可将测量结果输入电脑或专用打印机。

六、使用方法

- 1、擦干保护膜表面(见注意事项)，清洁底座和测量爪的工作表面，按结构示意图安装测

- 量爪并锁紧。
- 2、清洁平台工作面，将高度尺置于其上，松开锁紧螺钉，移动尺框，检查显示屏和各按键工作是否正常。
- 3、设置测量起点
一般情况下，以平台表面为测量零点进行测量。步骤如下：
移动测量爪与平台表面轻微接触(测力约3-5N，以保证测量准确性)，显示值应为零，否则按ZERO/ABS键使显示为零。
特殊情况下，如用高度尺测量较大的工件而测量范围不够时，可用垫块将高度尺底座升高，此时的测量零点仍为平台表面，测量起点可选垫块的表面或工件的某表面。如以前者为测量起点，应预置垫块的高度值(应使用更精确的仪器和测量方法确定该值)。如以工件某表面为测量起点，则应预置该工件表面的高度值(设计值或实际值，依实际需要而定)。

七、电池更换方法

当显示不正常(如不显或闪烁)，表明电池供电不足，应更换电池。拧松电池盖侧面螺

- 钉，取下电池盖，更换新电池。
注意：
1、使电池正极朝外。
2、更换电池后应重新设置测量起点。
如从市场购买的电池使用效果不好(可能由于出厂时间较长，因电池自然放电等原因，使能量损耗)，可向我厂联系供应。

八、一般维修提示表

故障现象	原 因	排除方法
数字闪烁显示	电池电压低	更换新电池
不显示	1.电池电压低	1.更换新电池
	2.电池接触不良	2.调整并洗净电池夹
显示屏数字锁死	电路偶然故障	取下电池1分钟后重新装入