

多功能液晶顯示主軸尺性能與安裝操作說明書

本說明書用於 C6715N3 第三代改進單機能豎式液晶顯示主軸尺供 1.5/1.6#銑床用

1. 性能：

1-1. 測 距：全行程 0-130mm

1-2. 器 差： $\pm(0.02+0.00005 \times L)$ mm

1-3. 精度讀值：0.01mm/0.001"

1-4. 範 圍： $\pm 999.99\text{mm}/39.369''$ (讀值至小數點後兩位)

1-5. 最高動速：1 M / Sec

1-6. 輸 出：可外接處理器及顯示器及開關鍵。

(使用特別附建之開關鍵可在一般顯示切換至高速顯示作切換使用)

1-7. 電 源：採用水銀電池 SR44 1.55V X 1EA。

開啟壓 ON 開機 工作時數 2000HR 以上 一般使用約 1000 小時

(顯示幕數字閃爍時，提醒更換新電池，沒電後螢幕不顯示)

1-8. 工作環境：一般環境 5-40°C . 相對溼度 80% 以下。

2. 操 作：

2-1. ON/OFF 鍵：ON 開 OFF 關

2-2. IN/mm 鍵：IN 英制 mm 公制切換。

2-3. MODE 開關鍵：在尺體顯示座右側

2-3-1. 在 MODE 鍵 壓一下：顯示幕字體上方出現 "H" 英文，表示記憶狀態。壓 ZERO 鍵 顯示幕字體上方出現 "F" 英文 此時進入快算量測狀態。無法歸 0 欲歸 0 再壓一下 ZERO 鍵。

2-3-2. 在 MODE 鍵 壓二下：顯示幕字體上方出現 "H.S" 二非數字字體。表示最小值記憶狀態，壓 ZERO 鍵一下顯示幕字體上方出現 "F.S" 二非數字字體，此時進入量測最小值。

2-3-3. 在 MODE 鍵 壓三下：顯示幕字體上方出現 "H.M" 二非數字字體。表示最大值記憶狀態，壓 ZERO 鍵 顯示幕字體上方出現 "F.M" 二非數字字體，此時進入量測最大值。

2-3-4. 在 MODE 鍵 壓四下：顯示幕字體恢復一般簡易功能狀態，螢幕無其它功能小體英文字。

2-3-5. 電 池 蓋：更換電池依箭頭方向推開即可。

3. 注意事項：

3-1. 使用前請以乾淨擦拭紙或布，沾少許清潔油，反覆擦拭保護表面，以除去表面凝結的水分，及防銹蝕。

3-2. 請在機器電機維修時，暫時將電源卸下，以防止低電壓漏電，毀損 IC。

- 3-3. 保護膜污垢以中性清潔劑沾布擦拭，嚴重油垢以汽車用粗辣擦拭。勿用溶劑(像酒精、甲苯、松香水)之類清潔，以免腐蝕尺體保護膜。
- 3-4. 在下雨天閃電很接近時，請關閉使用，平時一般狀況不關機。
- 3-5. 尺體安裝後皆作校直動作，如有撞擊到請確認尺體與主軸垂直度，如有偏移，應自行以磁性座掛百分槓桿表校正，以防止故障。
- 3-6. 右側外接插口有引線四條，當液晶顯示在幕左上角出現” H ”時，為 HOLD 記憶鎖定狀態，如果無法以 MODE 鍵消除應以導線將第一條引線接觸本體金屬，作消除記憶，動作完成出現 0.00mm 顯示。也可把電池拔除，壓著 ON/OFF 鍵再裝電池，重新開機。
- 3-8. 當機時顯示螢幕出現液晶所有顯示字體與數字，需卸除電池，壓著 ON/OFF 鍵再裝電池，重新開機。
- 3-9. 如從市場買的 LR44 / 1.5V 電池效果不佳，電壓不足 1.3V 時表示電池放置過久，自然放電因素，已能量耗損，請裝用足壓新電池，以免影響使用。