

# 多功能電子液晶顯示線性主軸尺性能與操作說明書

本說明書用於 C6715N3 系列第三代單機能改進橫式電子液晶顯示線性主軸尺，台灣製造。

## 1. 性能：

- 1-1. 測距：行程 0-300mm 通用(除規格品，可指定需求長度)
- 1-2. 器差： $\pm(0.02+0.00005 \times L)$ mm
- 1-3. 精度讀值：0.01mm/0.001"
- 1-4. 顯示範圍：依裝配顯示蕊片規格( $\pm 999.99$ mm/39.369")
- 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，用於主軸部位一般不外接。
- 1-7. 電源：採用水銀電池 LR44 1.5V X 1EA .  
開啟壓 ON 開機 工作時數 500hr 以上 一般使用約 800 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：蕊片外觀

- 2-1. ON/OFF/ZERO 鍵：OFF 關 /ON 開/ ZERO 歸 0
- 2-2. IN/mm 鍵：IN 英制 mm 公制，可依使用單位作切換與計算。
- 2-3. MODE 開關鍵：在尺體顯示座右側，有下列功能，可循環操作：
  - 壓一下：顯示幕字體左上方出現”H”英文，表示記憶狀態，再壓 ZERO 鍵，顯示幕字體上方出現”F”英文字 此時進入快算量測狀態，無法歸 0，如壓 ZERO 鍵跳回記憶，欲歸 0 需再壓一下 MODE 鍵，再壓 ZERO 鍵。
  - 壓二下：顯示幕字體上方出現”H.S”二英文小字體，數字不能動，表示已作量測最大之記憶設定，壓 ZERO 鍵一下，顯示幕字體上方出現”F.S”二英文字字體，此時開始進入量測，只能讀取比設定值小的量測值，跳脫壓 MODE 鍵一下。
  - 壓三下：顯示幕字體上方出現”H.M”二英文字字體，數字不能動，表示已作量測最小之記憶設定，壓 ZERO 鍵一下，顯示幕字體上方出現”F.M”二英文小字體，此時進入量測，只能讀取比設定值大的量測值，跳脫壓 MODE 鍵一下。
  - 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。
- 2-4 電池 蓋：更換電池依箭頭方向推開上搬即可。

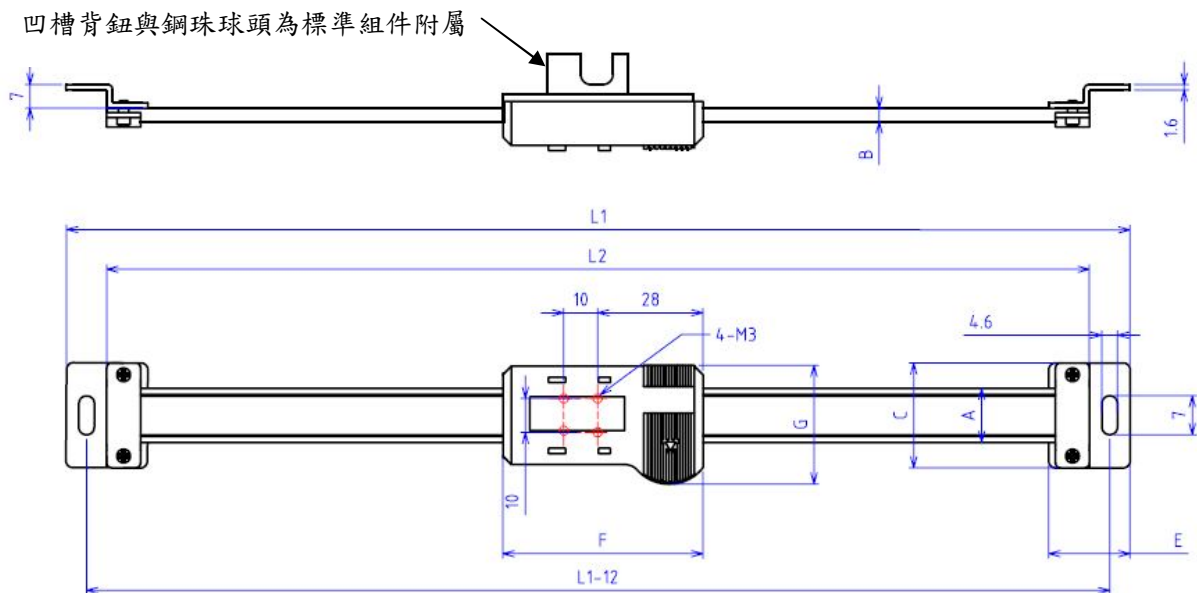
## 3. 注意事項：

- 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、

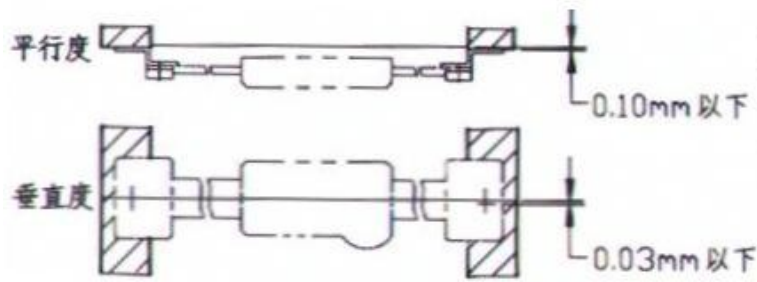
防銹油，並防鏽蝕。

- 3-2. 請在機器電機維修時，暫時將電池拔下，以防止低電壓漏電，毀損 IC。
- 3-3. 保護膜污垢應以中性清潔劑沾布擦拭，嚴重油垢以汽車用粗蠟擦拭，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. 尺體安裝後一定要作校直動作，不可強制固鎖，如有撞擊到，請確認尺體與機器垂直度，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. MODE 鍵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第四條引線，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，請裝用電壓+電流足夠新電池，以免影響使用。

外觀尺寸圖示：其它詳細規格上網址 [www.goldenhope.com.tw](http://www.goldenhope.com.tw) 點選產品櫥窗，進入以表列看代理精密量具，點電子數顯線性標尺，可參閱。



本圖示為 100/150/200/300 所採用規範



本圖示為安裝基本要求規範

\*安裝前先將等高墊裝好(如上圖平行度所示)到平板上觀察底部是否貼平再裝上機台，可防止因底部不平硬裝機造成尺體之彎曲，目前發現故障主因來自自行安裝者未注意此細節造成日後故障主因。本組出廠前已為您調平，如發現不平可以自行再將它調整平

安裝說明

**經濟型主軸尺**

**組裝程序**

1. 選適合之槽柱支座 ⑧ 作固定  
支座分 A B C 三種型式
2. 作 ⑤、⑥ 等高墊於基準面之固定安裝
3. 組裝配合調整鋼珠球頭 ⑨ 與背鈕 ⑦ 之組配餘隙(越小越好)
4. 校正等高，防止故障重點尺體固定不得彎曲或突出(目視觀察)
5. 校正平行度±0.10mm 內
6. 校正垂直度±0.03mm 內
7. 正確之校正為完成組裝杜絕故障之必須工作

注意螺帽之固定，減少器差  
鋼珠球頭與背鈕組裝餘隙越小越好

校正尺寸誤差微調螺絲

主軸頭

微調螺絲 (餘隙+0.02內)

基準面

序號	品名	件號	數量
10	尺體	CVA270006 CVA270005	1
9	鋼珠球頭	CVA270158	1
8	槽柱支座	CVA270155 CVA270156 CVA270157	選1
7	背鈕	CVA270159	1
6	等高墊(下)	CVA270161	1
5	等高墊(上)	CVA270160	1
4	電池	SR44 鹼R44	1
3	有頭內六角螺絲	M3*6L	2
2	有頭內六角螺絲	M4*8L 附螺帽	2
1	有頭內六角螺絲	M4*6L 附螺帽	2

一般公差		校對	日期	備料尺寸	機種	經濟型			
尺寸範圍	容許差	繪圖	JETTA	日期	83.05.19	表面處理			
1-4	±0.05	設計		日期		材質			
4-16	±0.07	鑫禾興業有限公司				數量			
16-63	±0.1					件名			
63-250	±0.2					件號			
250-1000	±0.3					組立圖號			
編號	更改內容	更改者	日期	1000-1500	±0.5	加工	比例	1:2	SH-ER