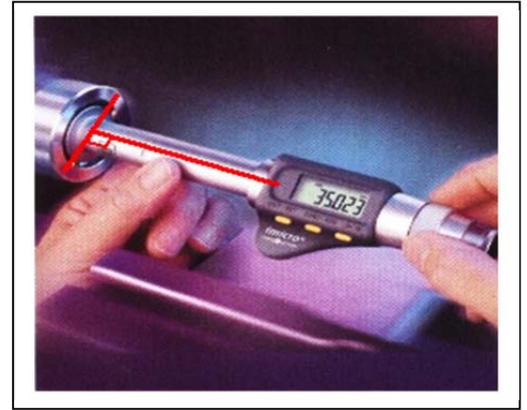


一、使用前注意事項

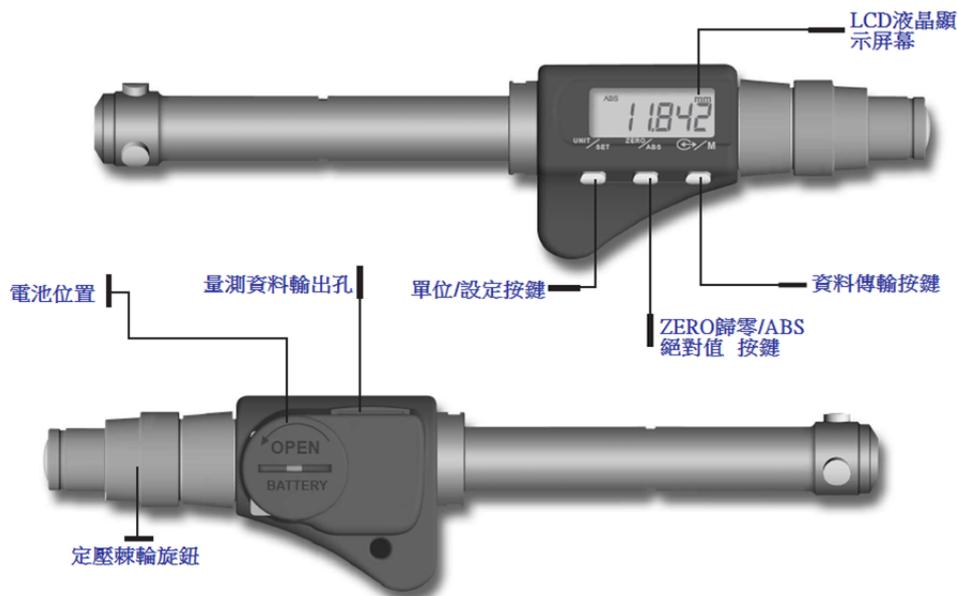
1. 檢查測爪是否乾淨。
2. 調整測頭壓力（必要的話）。



二、量測時正確位置放置

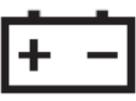
為了避免量測時產生誤差，所以量測時，請將分厘卡垂直放入孔內，輕輕移動，由左至右，以確保分厘卡能對準中心，測砧面與孔壁完全接觸。

三、外觀功能說明：



四、 LCD 顯示符號說明:



1.  按鍵短按的顯示符號。
2.  設定歸零參考點的顯示符號。
3.  電力不足顯示符號。
4. **SET** 設定歸零參考點。
5. **PRESET** 預設模式狀態。
6.  量測資料傳輸。
7. **M** 量測數值顯示鎖定。
8. **ABS DIFF** 絕對值與相對值的切換顯示。

五、使用注意事項:

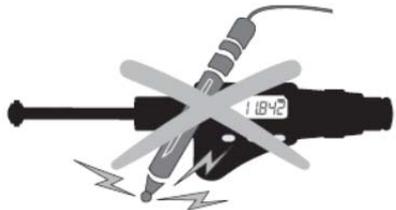
1. 請勿自行拆卸。



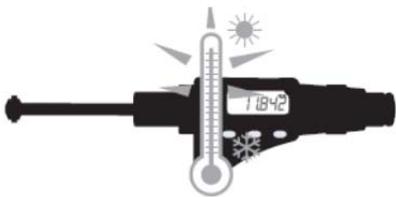
2. 小心使用，請勿摔傷!



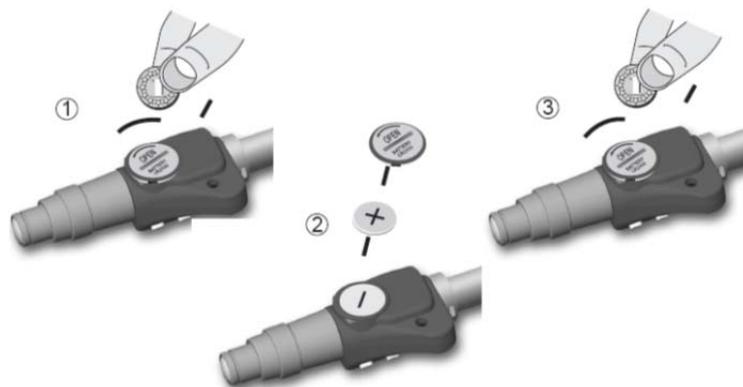
3. 不可以使用電鑽類的工具於此分厘卡本體上來進行刻字。



4. 請勿於過熱的環境下使用或是儲放。



六、更換電池:



七、電源開關的開啟:



1. 按任何一個按鍵或是旋轉定壓鈕，都可以開啟此分厘卡的電源。
2. 當十分鐘沒有任何動作時，此分厘卡會自動關閉電源。
3. 電源關閉狀態下不會改變原來設定的參考歸零點數值。(除非有重新執行歸零設定或是更換新電池)

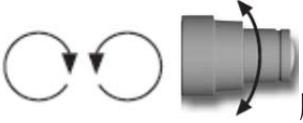
八、按鍵預設功能說明:



短按符號



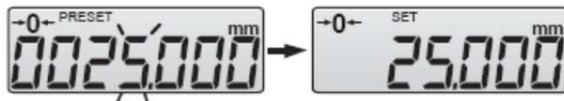
長按符號

1. 長按  鍵後出現歸零 
2. 再長按  鍵後出現預設模式 
3. 之後短按  →  預設的數值跳位。
4. 再短按  →  再跳一個位數。
5. 旋轉定壓鈕來選擇數值  順時鐘轉為遞增。
6. 十位數的數字旋轉選定為 2 
7. 設定  → 

8. 旋轉定壓鈕將個位數選定為 5



9. 再長按  鍵(從預設狀態跳回設定狀態)



10. 在設定狀態下短按  鍵後即完成三點內徑分厘卡的設定。
(設定的數值是以環規的數值來設定的)

九、量測單位切換:



十、絕對值與相對值的模式切換:



十一、數值記憶功能:



鑫禾興業有限公司

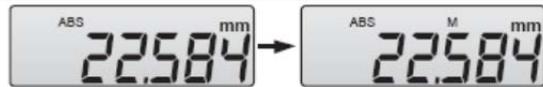
GOLDEN-HOPE ENTERPRISE CO.,LTD

台中市太平區 411 振福路 55 號
#55, Chen-Fu Road, Tai-Ping City 411, Taichung County Taiwan

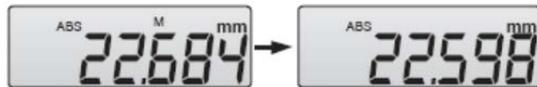
TEL: 886-4-23953702 / 22132796 FAX: 886-4-22130958

E-mail: covina.g1234@msa.hinet.net

<http://www.goldenhope.com.tw>



再短按  鍵可以退出記憶模式並刪除數值

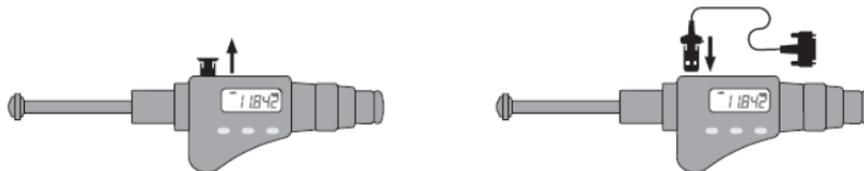


十二、資料傳輸:

短按  鍵來傳輸出數值到電腦



打開輸出孔的保護蓋並插上傳輸線



傳輸速率:

Transmission speed:	4800 bauds
Parity:	even
Start bit:	1
Stop bit:	2
Character output:	7 ASCII code bits

十三、故障排除:

如果出現 Err1、Err2、Err3 的錯誤訊號時，請取出電池並等待一分鐘後在將電池裝上即可。如錯問訊號仍然存在時，請聯繫當地經銷商來協助處理。



鑫禾興業有限公司

GOLDEN-HOPE ENTERPRISE CO.,LTD

台中市太平區 411 振福路 55 號
#55, Chen-Fu Road, Tai-Ping City 411, Taichung County Taiwan

TEL: 886-4-23953702 / 22132796 FAX: 886-4-22130958

E-mail: covina.g1234@msa.hinet.net

<http://www.goldenhope.com.tw>