



CAPAX100 & PIM100

小型電子高度規

操  
作  
手  
冊

鑫禾興業有限公司

GOLDEN-HOPE ENTERPRISE CO., LTD.



台中市 401 自由路四段 323 號 4F

4F #323, Sec. 4, Tsu-Yu Road, Taichung City 401, Taiwan

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

E-mail: [covina.g1234@msa.hinet.net](mailto:covina.g1234@msa.hinet.net)

# 一、外觀說明



## 二、按鍵功能說明



電源開/關



短按：單一系列印  
長按：整欄列印



計數器重新歸零



取消上一個動作  
或數值



量測厚度及顯示



量測平坦度  
及偏擺



公/英切換



歸零設定及  
測頭校正



短按：向上量測  
長按：快速向上



量測上圓弧



量測下圓弧



量後兩數值相減  
及數值輸入



短按：向下量測  
長按：快速向下



量測下圓弧



測外徑高點



顯示直徑



量測孔中心  
及槽寬



量測直徑



量測圓柱外徑



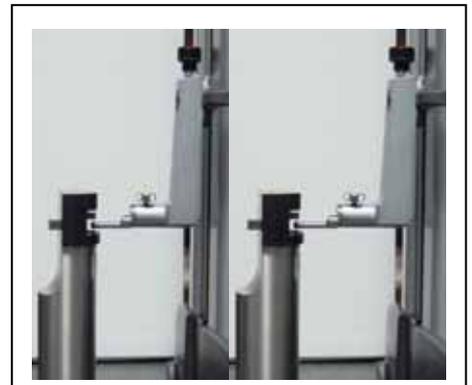
預設鍵/輸入鍵

### 三、開機

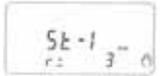
1. 按下  鍵
2. 測頭會自動上下找尋通過補償點，完成開機狀態。

### 四、測針校正

1. 溝槽測針校正
  - A. 將測頭置於校正規之溝槽內。
  - B. 按下  鍵，執行測針校正。



### 五、測頭反彈距離設定

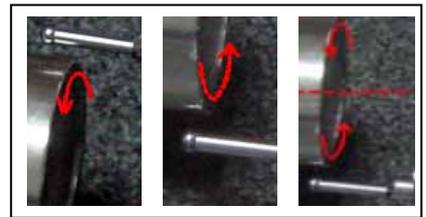
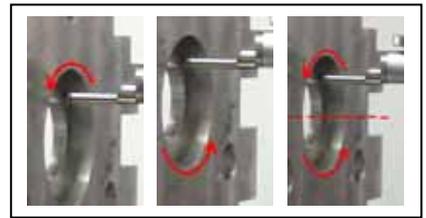
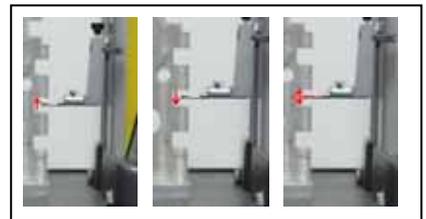
1. 於 SE-1 或是 SE-2 之狀態下
2. 按  鍵  。
3. 輸入一個新數值。
4. 按  ENTER 鍵即可。

## 六、歸零設定

1. 在  $5t-1$  或  $5t-2$  是的狀態下你可以選擇：
2. 向上歸零按 。
3. 向下歸零按 。
4. 圓孔中心或是溝槽中心歸零按 。
5. 同樣你也可以使用       等鍵設定。

## 七、量測說明

1. 向下量測按 。
2. 向上量測按 。
3. 溝槽中心或是圓孔中心按 。
4. 上圓弧極點按 。
5. 下圓弧極點按 。
6. 圓孔直徑按 。
7. 外徑上方極點按 。
8. 外徑下方極點按 。
9. 外徑直徑按 。



## 八、預設功能 (PRESET)

1. 在  $5t-1$  或  $5t-2$  是的狀態。
2. 按  鍵，並輸入要預設數值。
3. 在按  鍵。
4. 選擇量測位置點來量測，即可得其預設值。

5.若要取消預設值，依上述步驟輸入“0”即可取消預設值。

## 九、段差功能

1. 量測完成後，最後兩數值相減—按 。
2. 呼叫記憶數值來相減之步驟：
  - A. 將控制器開關六  打開至on的位置。
  - B. 量測完後按  鍵可得出最後兩數值之差值。
  - C. 再按一次  鍵，即出現  $\Delta \overline{11} \quad \underline{-11}$  之畫面。
  - D. 選擇數字後按  鍵，兩次後即可得出其相減值。

例如： $\Delta \overline{40.6} \quad 36.7824_{..}$        $\Delta \overline{9} \quad 36.7824_{..}$ 。

## 十、檢視記憶數值

1. 量測完後按  鍵可得出最後兩數值之差值。
2. 再按一次  鍵即出現  $\Delta \overline{11} \quad \underline{-11}$  之畫面。
3. 選擇數字後按  鍵，第二次選擇數字後按  鍵，之後再按  等兩按鍵，來上下檢閱所有量測過之記憶值。
4. 檢閱完成後，按  鍵即可退回至量測畫面。

## 十一、平坦度之量測

1. 按下測量平坦度之按鍵 。
2. 左右移動工件  結束後，按  鍵。
3. 檢閱最高點按  鍵，最低點按  鍵，上下平坦度按  鍵。
4. 離開平坦度量測模式，按  鍵。

## 十二、保養及注意事項

1. 此高度規平常不使用時，請用防塵套蓋住。
2. 僅用乾淨的布或無塵紙來擦拭此機台，不可用其他化學溶劑來擦拭。
3. 電池充電八小時，可使用 24 小時，一個電池最多可以充電 300 次。