

**TR126 数显粗糙度仪(锚纹仪)**
**操作使用说明书**

型号	量程(mm)	分辨力(mm)	允许误差(mm)	测量力(N)
0918	0-6.5(可调)	0.001	±0.003	≤1.5

**○开机 ON/O**

将仪器的支脚放在提供的玻璃模板上，确保探针与支脚在同一平面。然后按下置 0 键，仪器将归零。

注意：当仪器从玻璃上拿起，读数不是零，这是正常的。

**○测量操作**

1. 将仪器置于层面有代表性的区域。
2. 将探针对准坑洼处最低的位置，使仪器紧靠层面。
3. 为了获得一个有代表性的数值（粗糙度峰值），每一区域测量 10 个读数，舍弃 5 个最小值，并根据保留的 5 个数值确定平均值。
4. 进一步在另外 4 个区域重复步骤 3。

**○具体按键操作如下**

1、准备：用干燥柔软的布清洁仪器各表面。

2、开关/清零键（NO/0）6 的使用：

按下开关/清零键（NO/0）6，打开电源，使测量头接触被测量工件并压缩大约

0.2mm，然后短按此键置零，即可进入测量状态，在相对测量状态（默认状态，显示下方显示 REL）下，在任意测量位置短按此键都将置零。在绝对测量状态（设置方法见第 6 点）下，在任意测量位置下短按此键都将回到相对测量状态，显示屏下方显示由 ABS 变为 REL，显示屏显示的是相对测量值，若再短按一次此键，则置零。长按此键则为关机。

3、公英制转换 mm/in 2 的使用：短按此键选择公制或英制单位，显示屏显示 mm 或 in。

4、特殊功能键（M 键）4 的使用：

- A. 选数据保持（HOLD）：短按功能键（M）4，显示屏（LCD）1 右上角显示“HOLD”，这时测量得到的数据保持不变，便于读数和记录。再短按一次此键即可取消此功能而转为正常显示。
- B. 选快速跟寻最大值（MAX）：长按功能键（M）4，直至显示“MAX”。测量时，显示值为测量过程中的最大值。再按一次此键则重置为当前位置的测量值，可开始新的测量。此功能使用完毕，长按此键则显示 MIN，再长按此键则显示△，然后再长按一次此键，显示屏中最上面的一行显示消失，此时为进入正常测量状态。也可关机后重新开机则进入正常测量状态。
- C. 选快速跟寻最小值（MIN）：使千分表处于测量状态，长按功能键（M）4，显示屏显示“MAX”后再长按一次此键，直到显示“MIN”。测量时，显示值为测量过程中的最小值。此功能使用完毕，长按此键则显示△，然后再长按一次此键，显示屏中最上面的一行显示消失，此时为进入正常测量状态。也可关机后重新开机则进入正常测量状态。
- D. 选快速跟寻跳动值（△）：在测量状态下，重复长按功能键（M）4 直至显示△，显示值自动置零，测量时其显示值△=MAX—MIN。此功能使用完毕，长按一次此键，显示屏最上面的一行显示消失，此时为进入正常测量状态，也可关机后重新开机则进入正常测量状态。

5、公差设置键（TOL）3 的使用：

移动千分表至一个（上或下）极限值，长按公差设置键（TOL）3，显示屏左下方显示 TOL SET，则此极限值设置完成；再移动千分表置另一个（下或上）极限值，长按此键，显示屏左下方显示 TOL，此极限值设置完成。此时公差设置完成，系统自动进入公差判别状态。测量过程中，若测量值在上下极限之间，显示屏显示 GO；当测量值超出上下极限值时，显示屏显示 NO GO，并闪烁。要退出公差判别状态，短按公差设置键（TOL）3 即可。要想回到上一次设置的公差值测量状态，短按公差设置键（TOL）3 即可。

6、绝对值测量键（ABS）5 的使用：此仪器默认状态即为相对测量状态，显示屏右下方显示 REL，长按绝对值测量键（ABS）5，显示屏下方显示 SET，显示屏的第一位数字闪动，短按开关/清零键（NO/0）6，此数字可依次由 0-9 改变，选择合适的数字后，短按绝对值测量键（ABS）5，即可进入下一位数字的设置，最大数值为 99.999。设置完成后，长按此键，显示屏下方显示 ABS，数字不再闪动，这时进入绝对测量状态。若需取消绝对测量状态，只需短按开关/清零键（ON/O）6 即可（操作见第 2 点）。

