

# 数显扭矩起子

## 使用说明书

### 一、概述

#### 1.1 主要用途及适用范围

数显扭矩起子是为精密制造行业小扭矩紧固件装配和扭矩检测精心设计的产品，广泛应用于仪器仪表、家用电器、机电设备、汽车、摩托车行业，是保证螺栓螺母小扭矩和微小扭矩精确紧固连接的必备高档工具。与机械式预置起子相比，扭矩控制更加精准。

#### 1.2 功能特点

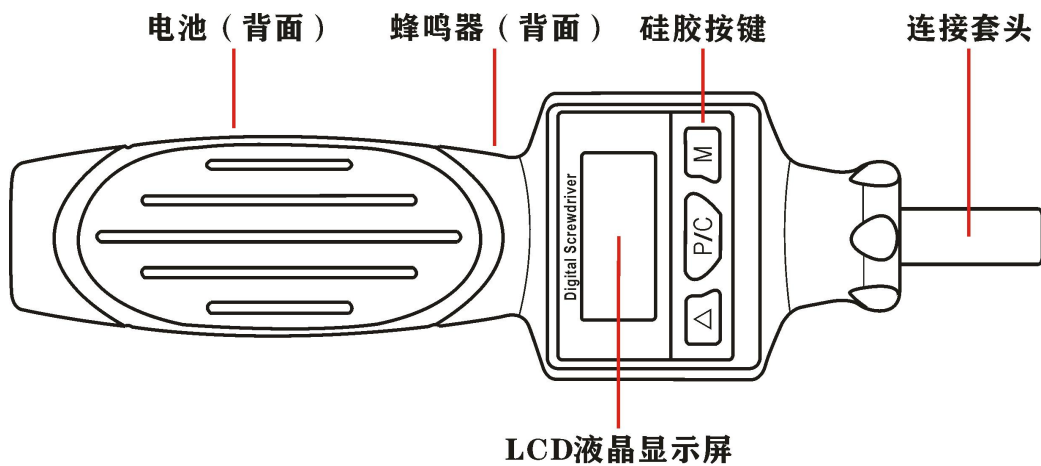
- ◆ 加力背光，方便清晰读取数据。
- ◆ 1分钟无操作自动关机，节省电量。
- ◆ 顺时针、逆时针双向操作。
- ◆ 实时 taack、峰值 perk 和预设值 pre 三种工作模式自由切换。
- ◆ 四种扭矩单位选择 (N.m、lbf.ft、lbf.in、kgf.cm)。
- ◆ 具有存储数据功能 999 组。
- ◆ 扭矩方向标记和电池电量显示。

#### 1.3 规格型号

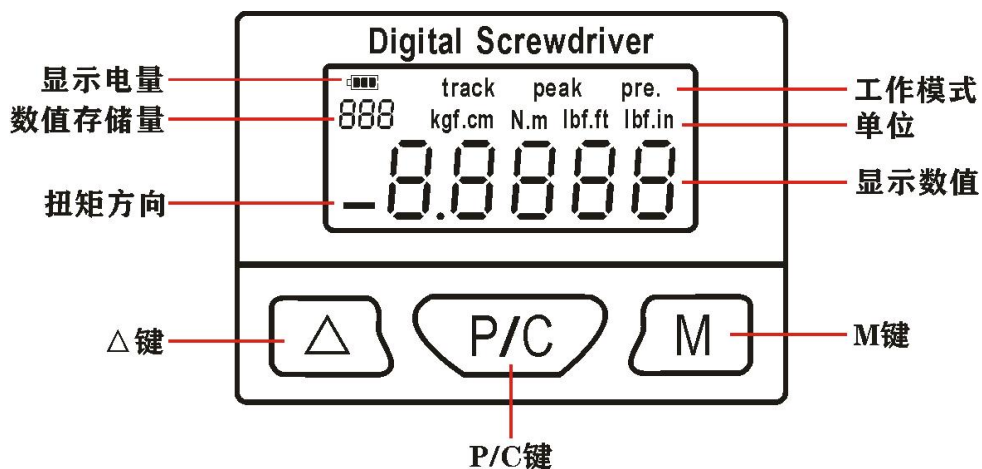
型号	使用范围 (N.m)	分度值 (N.m)	精度	内六方公称尺寸		净重 (kg)
				inch	mm	
0.5	0.1-0.5	0.0001	±2%	1/4	6.35	0.4
2	0.4-2	0.001		1/4	6.35	
4	0.8-4	0.001		1/4	6.35	
8	1.6-8	0.001		1/4	6.35	

### 二、产品结构

#### 2.1 外观示意图



## 2.2 屏幕示意图



## 三、技术参数

- 3.1 精度：双向 2%。
- 3.2 预报警范围为预置扭矩值的 80 %。
- 3.3 供电：2 节 7 号电池。
- 3.4 使用环境：温度 (0~40) °C、湿度 ≤85%。
- 3.5 存放环境：(-10~60) °C。

## 四、使用说明

### 4.1 开机/关机

轻按 P/C 键打开仪器，长按 P/C 键关闭仪器。如果电量不足，则会自动关机；起子 1 分钟无操作，则会自动关机节省电池消耗。

### 4.2 工作模式设置

在测量界面下，轻按 M 键即可选择工作模式，“track”为实时模式，“Pre.”为预置模式，“peak”为峰值模式。

#### a、实时模式

实时模式下，LCD 屏显示 track 字样，实现扭矩值的实时跟踪。在实时模式下，LCD 屏实

时显示加载扭矩值。

#### b、预置模式

扭矩起子在工作界面下，轻按  $\Delta$  键显示预设值，再次按  $\Delta$  键可设置预设值，当预设值调节到需要的值时，按 M 键保存退出。在预置模式锁紧时，当锁紧扭矩到达预设值的 80 %时，蜂鸣器开始报警。当需要保存数据时，可轻按 M 键保存数据，此时显示屏上会出现“Succ”字符，则表示扭力数值已经保存成功。

**提示：**蜂鸣器功能开启状态下，蜂鸣器才会响应。

#### c、峰值模式

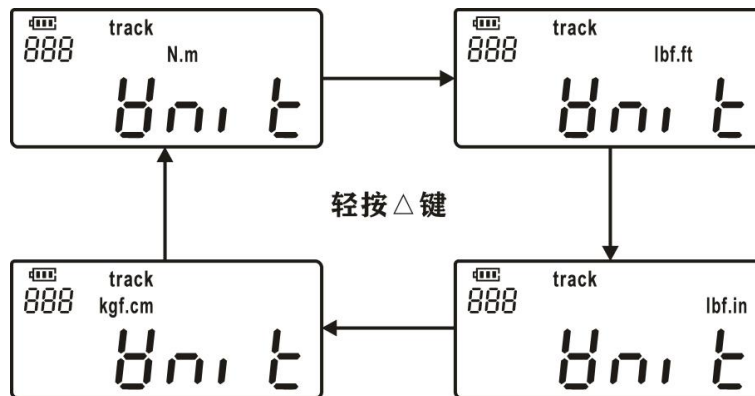
起子施加的力将从最小测量值逐渐增加。持续施力时，屏显扭力值会一直显示用户施加不同大小的力时的最大扭力值；当用户卸力后，屏显将记录并锁定施力过程中的最大扭力值，即为峰值扭力，且此数值会处于闪烁状态。按 P/C 键可清除峰值扭力。或者，如需再次测量时，用户可以直接再次加载施力更新已锁定的峰值扭力，无需清零重置。当需要保存数据时，可轻按 M 键保存数据，此时显示屏上会出现“Succ”字符，则表示扭力数值已经保存成功。

在此模式下锁紧时，当锁紧扭矩到达预设值的 80 %时，蜂鸣器开始报警。

**提示：**蜂鸣器功能开启状态下，蜂鸣器才会响应。

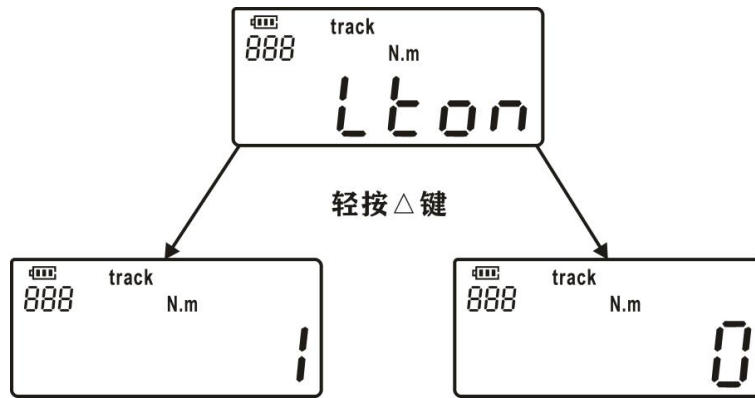
### 4.3 扭矩单位切换

在测量界面下，长按 M 键进入菜单程序，屏幕会显示 UNIT 选项，随后按  $\Delta$  键即可自由选择不同的种扭矩单位。选择完毕后，轻按 P/C 键保存退出即可。（如下图所示）



### 4.4 LCD 背光灯功能

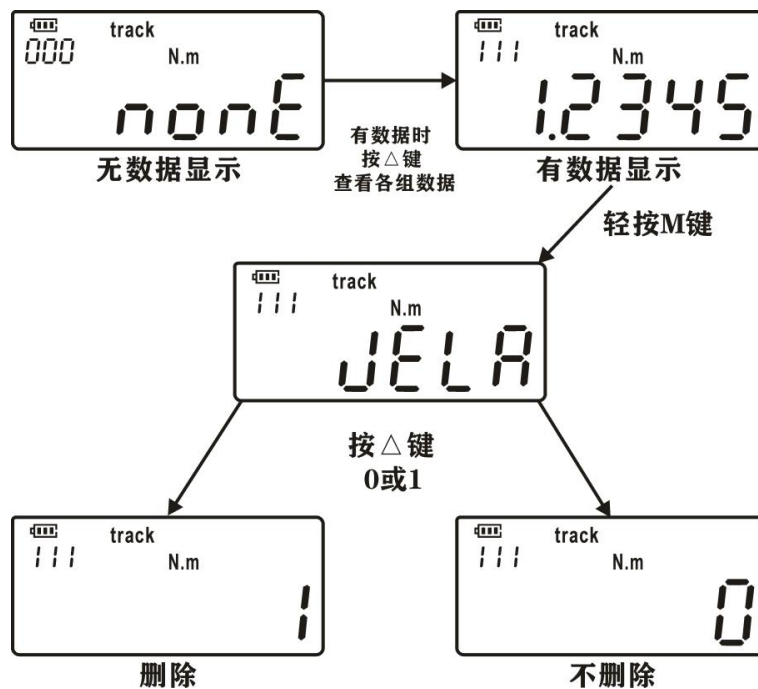
在测量界面下，长按 M 键进入菜单程序，按 M 键切换到 LTON 选项，随后按  $\Delta$  键选择开启或关闭背光灯。字符 1 代表背光开启，字符 0 代表背光关闭。选择完毕后，轻按 P/C 键保存退出即可。（只有在有扭力值施加的情况下，背光灯才会随同亮起）（如下图所示）



#### 4.5 数据存储、查看和删除

在测量界面下，一旦产生扭力值时，可以通过按 M 键保存当前的扭力数值，此时显示屏上会出现“Succ”字符，则表示扭力数值已经保存成功。在显示屏左上角的三位数码会实时显示当前所保存的数据数量。

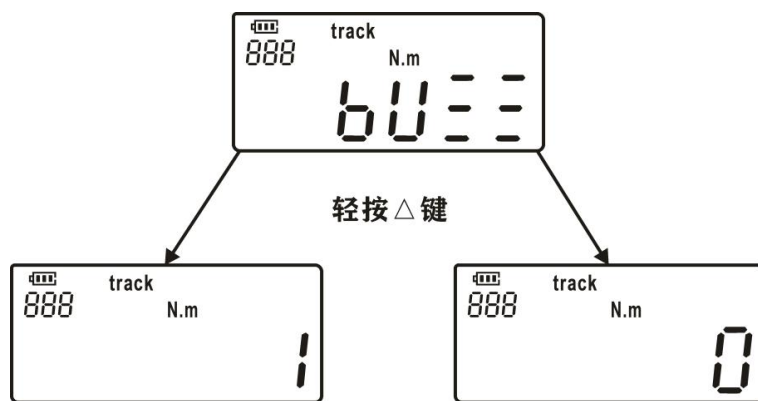
长按 M 键进入菜单程序，然后按 M 键选择到存储数据组，通过轻按  $\Delta$  键可查看所有数据。当需要删除存储的数据时，需再次轻按 M 键切换到 JELA 选项，再通过轻按  $\Delta$  键选择是否删除所有存储的数据。字符 1 代表删除数据，字符 0 代表不删除数据。选择完毕后，轻按 P/C 键保存退出即可。（如下图所示）



通过观察 LCD 显示屏左上角的三位数码，可以清晰了解数据存储的情况。

#### 4.6 蜂鸣器设置

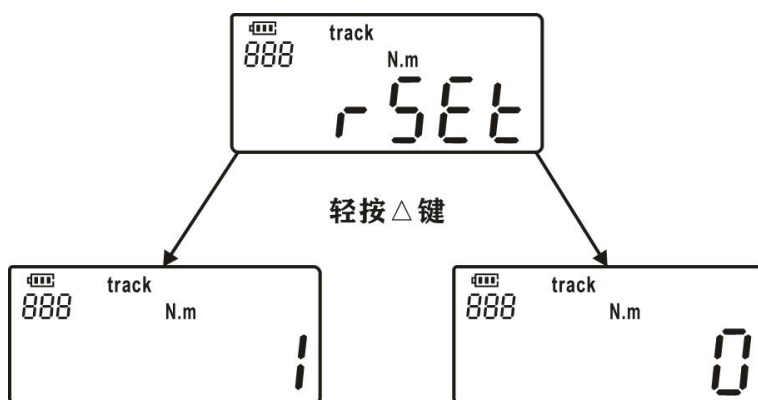
在测量界面下，长按 M 键进入菜单程序，随后按 M 键切换到 BUZZ 选项，再通过按  $\Delta$  键选择开启或关闭蜂鸣器。字符 1 代表开启，字符 0 代表关闭。选择完毕后，轻按 P/C 键保存退出即可。（如下图所示）



#### 4.7 恢复出厂设置

当用户数据设置比较混乱时，可以使用恢复出厂设置，扭矩起子的所有参数将恢复到出厂设置时的参数。

长按 M 键进入菜单程序，再轻按 M 键切换到 RSET 选项，然后通过轻按 △ 键选择是否恢复出厂设置。字符 1 代表护恢复出厂设置，选择后轻按 M 键即可恢复到出厂设置并返回到测量界面。字符 0 代表不需要恢复，可以轻按 P/C 键即可退出菜单程序。（如下图所示）



注意：① 置入 2 节 7 号电池到电池盒中，请注意正负极方向。

② 当工作力值超过满量程的 120 %时，仪器会出现报错，这时轻按 P/C 键清零力值返回测量界面即可。

## 五、维修和保养

为了保证产品的准确度，应定期对产品进行检定，以确保其正常使用。

### 5.1 检定要求：

根据产品的使用频率，确定检定周期。

### 5.2 检定周期：

检定周期一般为 12 个月，使用频繁的产品检定周期为 6 个月，在重要岗位紧固的螺栓、螺母，应在每次使用之前进行检定，以确保其精确度。

### 5.3 检定资质：

检定人员为生产厂家或具有专业资质的计量人员，检定设备为系统误差小于等于 0.3% 的检定仪。

- 5.4 在使用中尽量避免磕碰和跌落。
- 5.5 严禁超载 20%使用，以免损坏产品的传感器。
- 5.6 严禁随意拆卸产品，遇到问题，请及时与我公司联系。
- 5.7 使用完产品后应放入包装盒内。

## 六、随机附件

序号	名称	数量
1	数显扭矩起子	1 只
2	说明书	1 份
3	合格证/保修卡	1 份
4	干燥剂	1 包
5	7 号干电池	2 节
6	十字小螺丝刀	1 把

联系人：徐梅    手机：15058993875    微信：15058993875    QQ:2504508358