



## 螺母检测可换头数显扭矩扳手600-3000N.m

### 数显扭矩扳手使用方法:

- 1、旋下手把后端的电池盖，正极朝前装入 2 节 5 号电池，然后旋紧电池盖；
- 2、短按“ O/C ” 键，开启电源，液晶显示器字符全显，扳手开始自检，3 秒后置零；
- 3、单位选择，按“ ” 选择所需的测量单位；
- 4、测量方式选择：按“ M ” 键，选择“ 跟踪 F ” 或“ 峰值 H ” 模式；
- 5、扭矩值报警预置：按“ M ” 至“ 预置 P ” 模式，再按“ P ” 键确定所需预置扭矩值的位数，按“ ” 及“ ” 键确定所需预置报警数值，预置结束后按“ M ” 键退出预置模式，回到“ 跟踪 F ” 状态，或再按一次“ M ” 键进入“ 峰值 H ” 状态。
- 6、清零：在测量前将扳手处在自然水平空载状态下，按“ O/C ” 键清除现有的显示数值，使当前状态为“ 零位 ”。
- 7、测量
  - a、跟踪测量按“ M ” 键，使扳手处在“ 跟踪 F ” 状态，此状态下测量显示即时扭矩值，加力时扭矩值增大，减力时扭矩值减小，不施力时扭矩值回到“ 零位 ”，在此状态下按“ S ” 键可选择“ 背光 ” 开启式关闭。
  - b、峰值测量 按“ M ” 键使扳手处在“ 峰值 H ” 状态，此状态记录扭矩峰值，加力时扭矩值增大，减力时扭矩值保持当前状态不变，继续施力大于当前扭矩时数值会继续增加，即此状态是记录施加过的扭矩值，卸力后数值不变，此状态下按“ S ” 键，当前数值存入存储器中，以供测量完毕后查询该记录扭矩值。
  - c、预置测量 在“ 跟踪 F ” 或“ 峰值 H ” 状态，当施力达预置扭矩值时，报警灯点亮，同时有“ 峰鸣 ” 声报警提示，此时可以停止施力，卸力后按“ O/C ” 键可退出报警状态。

????????????600-3000N.m