

[1] Feature **(GB)**
This Digimatic Caliper is an interchangeable jaw type caliper, which improves the application range of SERIES No. 552 products.

- It allows to extend the application range by exchanging the jaw.
- It allows to exchange the jaw easily and quickly.

[2] Name of each part
1.Beam 2.Slider
3.Clamping screw 4.Jaw clamping screw
5.Interchangeable jaw (Optional accessory)

[3] Mounting contact point
Tighten the jaw clamping screw securely to mount the jaw. After mounting the jaw, the compensation value setting or origin setting is required.
For setting procedure, refer to the "Operation procedure" of the main unit manual (No.99MAD023M). The compensation value of each jaw is shown in the table below.

NOTE

- Before exchanging the jaw, wipe dust/dirt off the mounting surface.
- Before tightening the jaw clamping screw, securely insert the contact point clamp into the slider.
- Each of the jaw should be mounted near the beam.
- Compensation value setting or origin setting should be performed when the jaws are closed.
- Offset-compensation values inscribed on the interchangeable jaws are valid only when the jaws mounted on the caliper are of the same type.
- In order to facilitate fine scribing, tighten the clamping screw securely so that the slider is never moved and scribe in one direction.

[4] Products specification and compensation value by combination of jaws

[1] Caratteristiche **(I)**
Questo calibro Digimatic è un calibro del tipo a griffa intercambiabile che migliora il campo di applicazione dei prodotti delle serie N. 552.

- Permette di estendere il campo di applicazione sostituendo la griffa.
- Permette un cambio agevole e rapido della griffa.

[2] Nome di ciascuna parte
1. Braccio 2. Cursore
3. Vite di fissaggio 4. Vite di fissaggio della griffa
5. Griffa intercambiabile (accessorio optional)

[3] Montaggio della punta di contatto
Stringere bene la vite di fissaggio della griffa per montare la griffa.
Dopo aver installato la griffa, è necessario impostare il valore di compensazione o l'origine.
Per la procedura di regolazione, fare riferimento a "Procedura di funzionamento" del manuale dell'unità principale (No.99MAD023M). Il valore di compensazione di ciascuna griffa è indicato nella tabella sotto.

NOTA

- Prima di sostituire la griffa, pulire la polvere / la sporcizia dalla superficie di montaggio.
- Prima di stringere la vite di fissaggio della griffa, inserire bene la morsa della punta di contatto nel cursore.
- Ciascuna delle griffe dovrebbe essere installata vicino al braccio.
- L'impostazione del valore di compensazione o dell'origine dovrebbe essere eseguita quando le griffe sono chiuse.
- I valori di compensazione scritti sulle griffe intercambiabili sono validi solo quando le griffe sono installate sul calibro sono dello stesso tipo.
- Per facilitare il tracciamento preciso, stringere bene la vite di fissaggio in modo che il cursore non venga mai spostato e tracci in una direzione.

[4] Specifiche dei prodotti e valore di compensazione con una combinazione di griffe

[1] Funktion **(S)**
Detta Digimatic skjutmått är en typ av skjutmått med utbytbara mätskänklar, vilket förbättrar användningsområdet för produkter i SERIE nr. 552.

- Det gör det möjligt att utöka användningsområdet genom att man byter ut mätskänklarna.
- Det går enkelt och snabbt att byta ut mätskänklarna.

[2] De olika delarnas namn
1. Mätarm 2. Slid
3. Låsskruv 4. Låsskruv för mätskänklar
5. Utbytbar kåft (tillbehör som tillval)

[3] Kontaktpunkt för montering
Dra åt låsskruvarna ordentligt för att vid montera mätskänklarna.
Efter det att mätskänklarna monterats krävs en kompenserig av det inställda värdet eller inställningen av nollpunkten.
När det gäller inställningsförfarande hänvisar vi till "Handhavande" i handboken för huvudenheten (nr. 99MAD023M). Kompenseringsvärdet för varje mätskänkel visas i nedanstående tabell.

OBS

- Innan du byter mätskänkel måste du torka bort damm/smuts från monteringsytan.
- Innan du drar åt mätskänkels låsskruv, se till att kontaktpunktens klämma förs in ordentligt i sliden.
- Var och en av mätskänklarna måste monteras nära mätarmen.
- Inställning av kompenseringsvärde eller inställning av nollpunkten ska genomföras när mätskänklarna är stängda.
- De offset-kompenseringsvärden som finns inristade på de utbytbara mätskänklarna gäller bara om de mätskänklar som monterats på skjutmåttet är av samma typ.
- För att underlätta fin ritsning, dra åt låsskruvn ordentligt så att sliden aldrig flyttar sig och ritsar i en riktning.

[4] Produktspecifikation och kompenseringsvärde vid olika kombinationer av mätskänklar

[1] 특징 **(한)**
본 디지털 캘리퍼스는 시리즈 넘버 552 제품의 적용 범위를 향상시킨, 조 교체 가능 타입 캘리퍼스입니다.

- 본 캘리퍼스는 조를 교체할 수 있어 적용 범위의 확장이 가능합니다.
- 본 캘리퍼스는 조 교체가 쉬우며, 신속하게 진행됩니다.

[2] 각 부품의 명칭
1. 빔 2. 슬라이더
3. 클램핑 스크류 4. 조 클램핑 스크류
5. 교체가능 조 (옵션 사양)

[3] 접촉 포인트 장착
조 클램핑 스크류를 꼭 조여 조를 장착합니다.
장착 후 다음에는 보정값 혹은 초기값 셋팅이 필요합니다.
셋팅 절차에 대한 안내는 메인 매뉴얼 (No.99MAD023M) 의 "오퍼레이션 절차" 기술 내용을 참조해 주십시오. 개별 조의 보정값은 아래 표를 참고해 주십시오.

참고

- 조를 교체하기 전에 장착 면에 묻어 있는 먼지나 기름 때를 닦아 내 주십시오.
- 조 클램핑 스크류를 조이기 전에 접촉 포인트 클램프를 슬라이더 안으로 확실하게 삽입시켜 주십시오.
- 조 각각은 반드시 빔 가까이에 장착합니다.
- 보정값 혹은 초기값 셋팅은 반드시 조가 클로워진된 다음에 실시해 주십시오
- 교체가능 조에 새겨져 있는 오프셋-보정값들은 캘리퍼스에 장착되어 있는 조들이 동일 타입인 경우에만 유효합니다.
- 정밀 스크라이빙을 용이하게 하기 위해서는 슬라이더가 절대 움직이지 않도록 클램핑 스크류를 꼭 조인 다음, 한 쪽 방향으로만 스크라이빙해 주십시오.

[4] 제품 사양 및 조 컴비네이션에 따른 보정값일람표

[1] 特点 **(中)**
该卡尺是对 552 系列的应用范围进行进一步扩充，其测头可以更换的机型。

- 通过测头的更换可将应用范围扩展到各种不同的领域。
- 测头的更换简便快捷。

[2] 各个零件的名称
1. 尺身 2. 尺框
3. 固定螺丝 4. 测头固定器
5. 测头（特别附件）

[3] 测头的安装
安装测头时，要把测头固定器旋紧固定。
安装好测头后要进行补偿值或原点的设定。设定的步骤请参照主尺说明书中的任意值设定 (PRESET) 及原点 (ORIGIN) 设置项目。
补偿值请参照表中各测头的补偿值。

注意

- 更换测头时，请先擦净安装面的灰尘、污渍等之后再安装。
- 测头固定器要在测头充分插入到滑块底部后再旋紧。
- 各测头的伸出量不要超出需要使用的范围，应尽量靠近主尺安装。
- 设置补偿值和原点时，请在测量面无间隙的状态下进行。
- 测头上所刻印的补偿值是限定相同种类的测头组合时的数字。若配合基准块或者使用不同测头的组合时，则该数据将失效，请务必注意。
- 使用划刀划线时，请先将固定螺丝旋紧使尺框固定，然后延着同一方向划线。

[4] 测头组合的产品规格及补偿值一览表

[1] 特點 **(中)**
該數顯游標卡尺是將 552 系列的應用範圍更加以擴充，可以更換測頭的機種。

- 通過測頭的更換可將應用範圍擴展到各式的各樣領域。
- 測頭的更換可簡便而快捷地完成。

[2] 各部名稱
1. 主尺 2. 滑塊
3. 固定螺絲 4. 測頭固定器
5. 測頭（特別附件）

[3] 測頭的安裝
安裝測頭時，要把測頭固定器旋緊固定。
安裝好測頭後需要作補償值或原點的設定。設定的步驟請參照本機說明書中的任意設定 (PRESET) 及原點 (ORIGIN) 設置項目。補償值請參照表中各測頭的補償值。

備注

- 更換測頭時，請先擦淨安裝面的灰塵、污漬等之後再安裝。
- 而測頭固定器要在測沒充分插入到滑快底部後再旋緊。
- 各測頭的伸出量不要超出需要使用的範圍，應盡量靠近主尺安裝。
- 設置補償值和原點時，請在測量面無間隙的狀態下進行。
- 測頭上所刻印的補償值是限定相同種類的測頭組合時的數字，若夾雜配合基準塊或者使用 2 個不同測頭的組合時，則該數據將失效，此點請務必注意。
- 使用劃刀劃線時，請先將固定螺絲旋緊使滑塊固定，然後沿同一方向劃線。

[4] 測頭組合的產品規格及補償值一覽表

GB			I		S		한		中(簡/繁)	
Main unit	Order No.		Unità principale	Codice	Huvudenhet	Art.nr	메인 유닛	코드 넘버		代码编号/代碼編號
	Model Name			Modello						
	Instrumental error			Errore strumentale						
(1) Standard jaw 07CZA056	Measuring range		(1) Griffa standard 07CZA056	Campo di misura	(1) Standardskänkel 07CZA056	Mätområde 07CZA056	(1) 스탠더드 조 07CZA056	측정 범위	①M型测头/M型測頭 07CZA056	測量範圍/測量範圍
	Jaw error			Errore griffa						
	Combination error			Errore combinazione						
(2) Pointed jaw mm : 07CZA058 Compensation value : +50mm in : 07CZA059 Compensation value : +50.8mm/2"	Range (mm)	IN	(2) Griffa a punta mm : 07CZA058 Valore di compensazione : +50mm in : 07CZA059 Valore di compensazione : +50.8mm/2"	Campo (mm)	(2) Spetsig skänkel mm : 07CZA058 Kompenserings- värde : +50mm i : 07CZA059 Kompenserings- värde : +50.8mm/2"	Område (mm) IN OUT	(2) 포인트드조 mm : 07CZA058 보정값 : +50mm in : 07CZA059 보정값 : +50.8mm/2"	측정범위 (mm) IN OUT	②点式测头/點式測頭 mm : 07CZA058 补偿值/補償值 : +50mm in : 07CZA059 补偿值/補償值 : +50.8mm/2"	測量範圍/測量範圍 (mm型) 內側/內測 外側/外測
	Range (inch/mm)	IN OUT		Cam-po (pollici/mm)						
	Jaw error			Errore griffa						
	Combination error			Errore combinazione						
(3) Hole-pitch jaw mm : 07CZA057 Compensation value : +30mm in : 07CZA060 Compensation value : +30.48mm/1.2"	Range(mm)		(3) Griffa passo foro mm : 07CZA057 Valore di compensazione : +30mm in : 07CZA060 Valore di compensazione : +30.48mm/1.2"	Campo (mm)	(3) Skänkel med gång- stigning i hålet mm : 07CZA057 Kompenserings- värde : +30mm i : 07CZA060 Kompenserings- värde : +30.48mm/1.2"	Område (mm) IN OUT	(3) 홀-피치 조 mm : 07CZA057 보정값 : +30mm in : 07CZA060 보정값 : +30.48mm/1.2"	측정범위 (mm) IN OUT	③孔距测头/孔距測頭 mm : 07CZA057 补偿值/補償值 : +30mm in : 07CZA060 补偿值/補償值 : +30.48mm/1.2"	測量範圍/測量範圍(mm型) IN OUT
	Range(inch/mm)			Range(inch/mm)						
	Jaw error			Errore griffa						
	Combination error			Errore combinazione						
(4) Scribing jaw mm : 07CZA055 Compensation value : +30mm in : 07CZA061 Compensation value : +30.48mm/1.2"	Range (mm)		(4) Griffa tracciamento mm : 07CZA055 Valore di compensazione : +30mm in : 07CZA061 Valore di compensazione : +30.48mm/1.2"	Campo (mm)	(4) Ritsskänkel mm : 07CZA055 Kompenserings- värde : +30mm i : 07CZA061 Kompenserings- värde : +30.48mm/1.2"	Område (mm) IN OUT	(4) 스크라이빙 조 mm : 07CZA055 보정값 : +30mm in : 07CZA061 보정값 : +30.48mm/1.2"	측정범위 (mm) IN OUT	④划线用测头/劃線用測頭 mm : 07CZA055 补偿值/補償值 : +30mm in : 07CZA061 补偿值/補償值 : +30.48mm/1.2"	測量範圍/測量範圍(mm型) IN OUT
	Range (inch/mm)			Cam-po (pollici/mm)						
	Jaw error			Errore griffa						
	Combination error			Errore combinazione						
(5) Reference-surface jaw 07CZA044 and Scriber 07GZA000	Range		(5) Griffa superficie riferimento 07CZA044 e tracciatore 07GZA000	Campo	(5) Skänkel med referensyta 07CZA044 och Ritsnål 07GZA000	Område IN OUT	(5) 기준표면 조 07CAA044 및 Scriber 07GZA000	측정범위 IN OUT	⑤基準块/基準塊 07CZA044 +划线刀/劃線刀 07GZA000	測量範圍/測量範圍 (mm型) IN OUT
	Jaw error			Errore griffa						
	Combination error			Errore combinazione						
Reference-surface jaw 07CZA044 and Pointed jaw mm : 07CZA041 Compensation value : +25mm in : 07CZA048 Compensation value : +25.4mm/1"	Range (mm)	IN OUT	Griffa superficie riferimento 07CZA044 e griffa a punta mm : 07CZA041 Valore di compensazione : +25mm in : 07CZA048 Valore di compensazione : +25.4mm/1"	Campo (mm)	Skänkel med referensyta 07CZA044 och spetsig skänkel mm : 07CZA041 Kompenserings- värde : +25mm i : 07CZA048 Kompenserings- värde : +25.4mm/1"	Område (mm) IN OUT	기준표면 조 07CAA044 및 포인트드 조 mm : 07CZA041 보정값 : +25mm in : 07CZA048 보정값 : +25.4mm/1"	측정범위 (mm) IN OUT	基準块/基準塊 07CZA044 +点式测头/點式測頭 mm : 07CZA041 补偿值/補償值 : +25mm in : 07CZA048 补偿值/補償值 : +25.4mm/1"	測量範圍/測量範圍 (mm型) 內側/內測 外側/外測
	Range (inch/mm)	IN OUT		Cam-po (pollici/mm)						
	Jaw error			Errore griffa						
	Combination error			Errore combinazione						
Reference-surface jaw 07CZA044 and Hole-pitch jaw mm : 07CZA039 Compensation value : +15mm in : 07CZA047 Compensation value : +15.24mm/6"	Range (mm)		Griffa superficie riferimento 07CZA044 e griffa passo foro mm : 07CZA039 Valore di compensazione : +15mm in : 07CZA047 Valore di compensazione : +15.24mm/6"	Campo (mm)	Skänkel med referensyta 07CZA044 och skänkel med gång- stigningshål mm : 07CZA039 Kompenserings- värde : +15mm i : 07CZA047 Kompenserings- värde : +15.24mm/6"	Område (mm) IN OUT	기준표면 조 07CAA044 및 홀-피치 조 mm : 07CZA039 보정값 : +15mm in : 07CZA047 보정값 : +15.24mm/6"	측정범위 (mm) IN OUT	基準块/基準塊 07CZA044 +孔距测头/孔距測頭 mm : 07CZA039 补偿值/補償值 : +15mm in : 07CZA047 补偿值/補償值 : +15.24mm/6"	測量範圍/測量範圍(mm型) IN OUT
	Range (inch/mm)			Cam-po (pollici/mm)						
	Jaw error			Errore griffa						
	Combination error			Errore combinazione						