

ABS 数显卡尺

- IP67 ABS C 形防冷却液卡尺
- IP67 ABS CN 形防冷却液卡尺
- IP67 ABS 专用防冷却液卡尺

用户手册

No. 99MAD031G

出版日期：2021 年 7 月 1 日 (1)

安全注意事项

为确保操作者安全，请根据本用户手册中的指示和规范使用本产品。在其他条件下使用，可能会危及安全。

警告 表示有导致死亡或严重人身伤害的风险。

- 始终将电池放在婴幼儿接触不到的地方，以防止被其吞咽。如被吞咽，立即就医。
- 电池不得短路、被拆解或使之变形，或被加热或置于火焰中。
- 如果电池中含有的碱液接触眼睛，请立即用大量干净的水冲洗眼睛并咨询医生。如果碱液粘附在皮肤或衣物上，请立即用大量干净的水进行冲洗。
- 如果工件正在旋转，请勿测量工件。有被机器夹住等受伤的风险。

当心 表示有导致轻微或中度人身伤害的风险。

- 该卡尺的内外量爪都有锋利的边缘。务必小心操作本产品，以免受伤。

■ 表示禁止和强制行为的约定和措辞



表示有关禁止行为的具体信息。



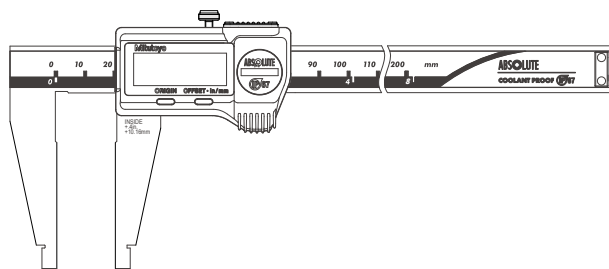
表示有关强制行为的具体信息。

目录

1. 型号及货号	2	10. 错误和对策	8
2. 部件名称	3	11. 使用后注意事项	8
3. 使用注意事项	4	12. 规格	9
4. 产品应用	4	13. 标准配件	9
5. 基本用法	4	14. 选购附件	9
6. 测量前确认	4	15. 输出规格	10
7. 安装电池和设置原点	5		
8. In/mm 转换	5		
9. 测量方法	6		

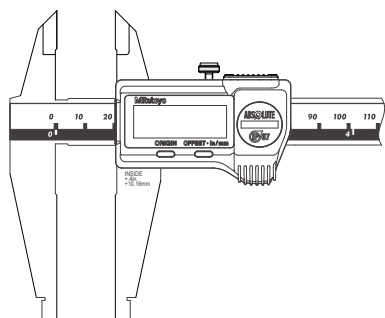
1. 型号及货号

■ C形：无拇指滚轮的机型



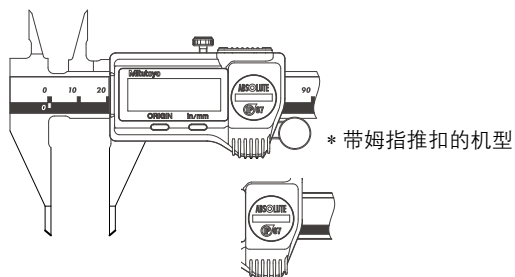
货号 550-301-20 550-331-20 550-311-20 550-341-20

■ CN形：无拇指滚轮的机型



货号 551-301-20 551-331-20 551-311-20 551-341-20

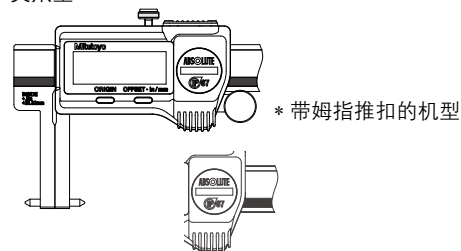
■ 尖爪卡尺



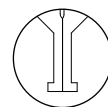
货号 573-625-20* 573-626-20 573-725-20*

■ 内径卡尺

A: 尖爪型



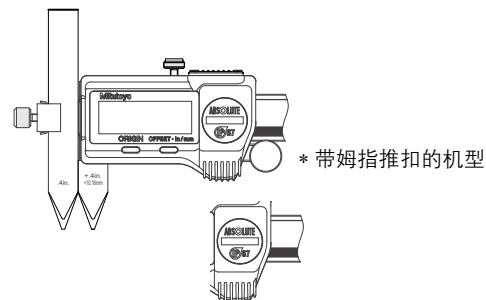
* 带拇指推扣的机型



B: 内凹槽型

货号 A 573-645-20* 573-647-20 573-745-20*
B 573-646-20* 573-648-20 573-746-20*

■ 偏置中心线卡尺



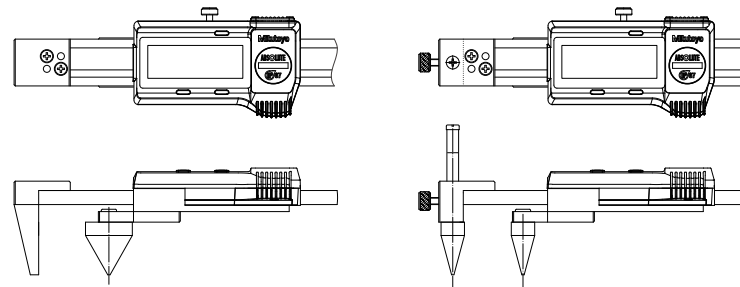
* 带拇指推扣的机型

货号 573-605-20* 573-615-20 573-606-20* 573-616-20 573-608-20*
573-618-20 573-705-20* 573-706-20* 573-708-20*

■ 背置量爪型中心线卡尺

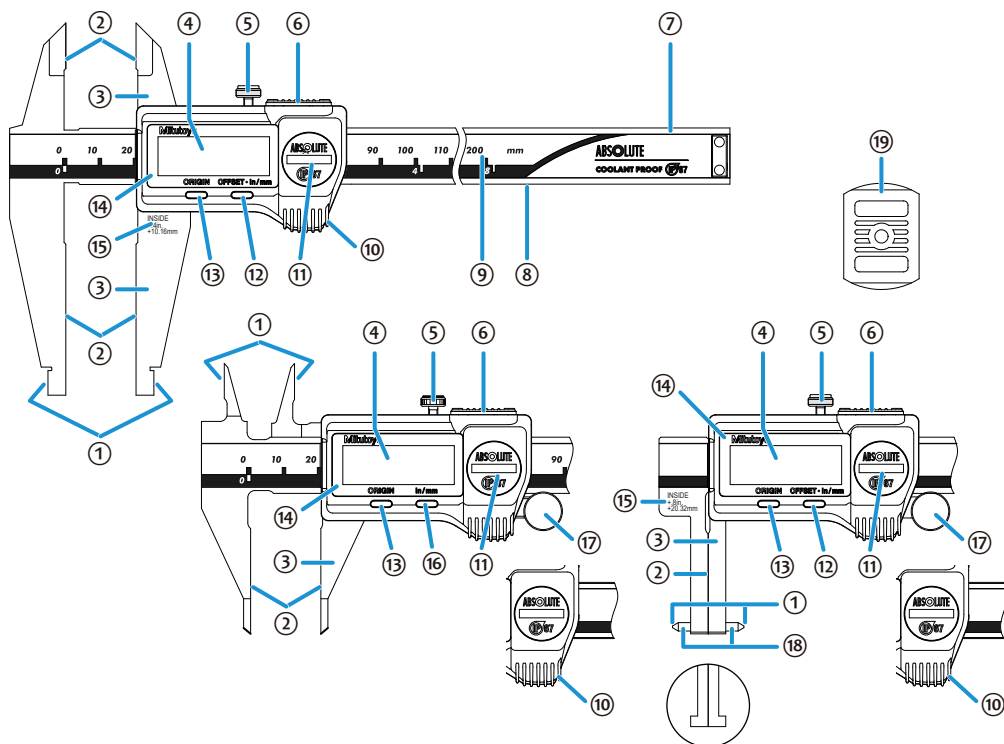
A: 边缘-中心距离型

B: 中心-中心距离型

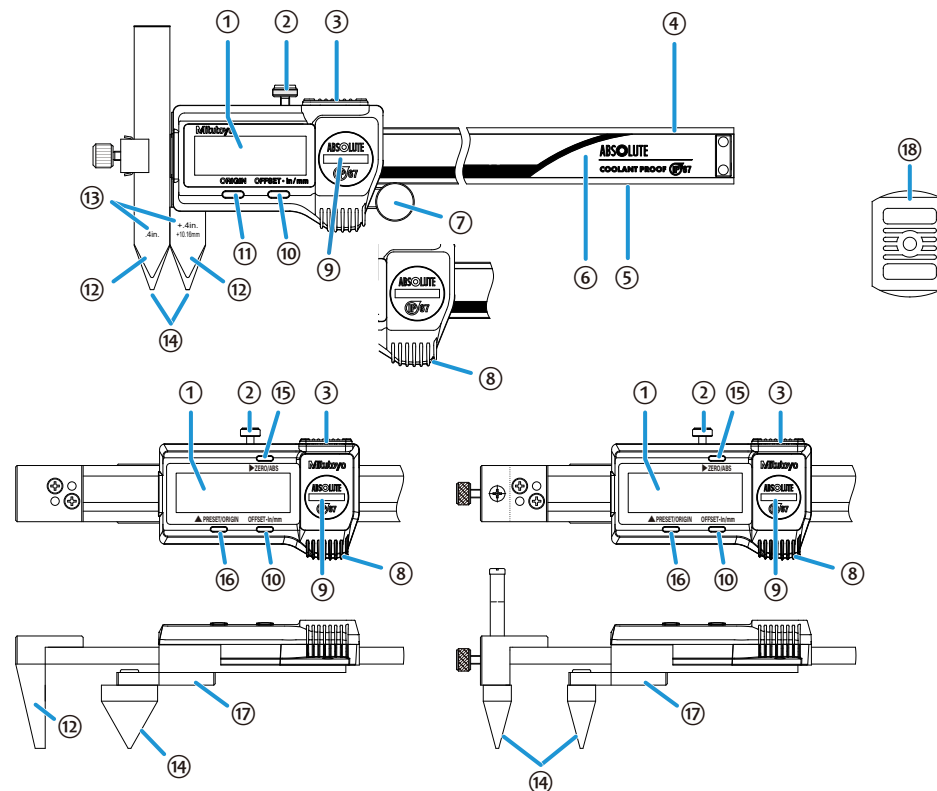


货号 A 573-118-20 573-119-20
B 573-116-20 573-117-20

2. 部件名称





- | | |
|----------------------|------------------------|
| ① 内测量面 | ⑪ 电池盖 |
| ② 外测量面 | ⑫ [OFFSET•in/mm] 开关 |
| ③ 尺框 | ⑬ [ORIGIN] 开关 |
| ④ LCD 显示部 | ⑭ 电子模块部 |
| ⑤ 尺框紧固螺钉 | ⑮ 偏置值 |
| ⑥ 连接器护盖 (仅限带输出功能的型号) | ⑯ [in/mm] 开关 (仅限使用英寸时) |
| ⑦ 尺身 | ⑰ 指轮 (仅限带指轮的型号) |
| ⑧ 滑动面 (基准面) | ⑱ 测量点 |
| ⑨ 主标尺 | ⑲ 电池盖键 |
| ⑩ 指托 | |



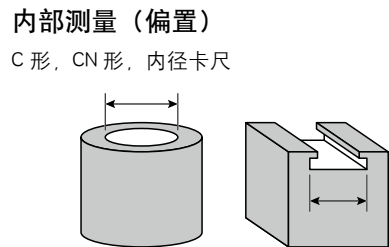
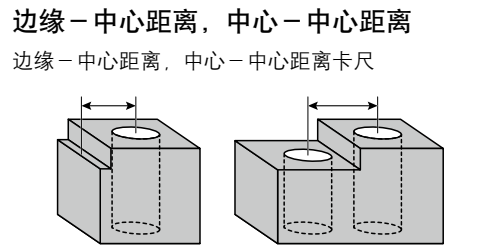
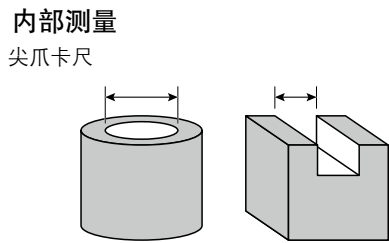
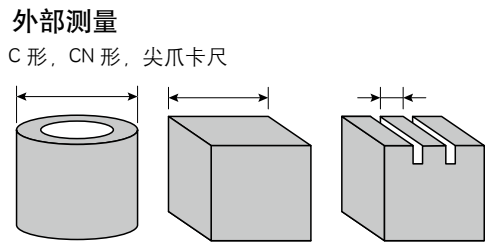
- | | |
|----------------------|-----------------------|
| ① LCD 显示部 | ⑪ [ORIGIN] 开关 |
| ② 尺框紧固螺钉 | ⑫ 爪 |
| ③ 连接器护盖 (仅限带输出功能的型号) | ⑬ 偏置值 |
| ④ 尺身 | ⑭ 孔中心测量面 |
| ⑤ 滑动面 (基准面) | ⑮ [▶ZERO/ABS] 开关 |
| ⑥ 主标尺 | ⑯ [▲PRESET/ORIGIN] 开关 |
| ⑦ 指轮 (仅限带指轮的型号) | ⑰ 尺框 |
| ⑧ 指托 | ⑱ 电池盖键 |
| ⑨ 电池盖 | |
| ⑩ [OFFSET•in/mm] 开关 | |

3. 使用注意事项

注意	表示有导致财产损失的风险。
	<ul style="list-style-type: none"> 请勿使用电动雕刻机在本产品上刻印数字等标记。 请勿随意丢放本产品或对其施加过大的力。 请勿刮伤尺身表面。
	<ul style="list-style-type: none"> 务必满足工作温度和储存温度的要求。 使用后应采取防腐措施。腐蚀可能导致产品失灵。 如果产品超过三个月不使用，应取出电池并将其正确存放。否则，液体可能从电池漏出，损坏产品。 为了成功阻止 (IP67) 检测 / 显示模组部分受到水和灰尘的侵入，安装电池时，请使用电池盒盖钥匙转动电池盒盖，直到与卡尺呈平型状态为止。另外，请勿将密封圈取出。

- 首次使用本产品前，须用浸有清洗油的软布擦除防锈油，然后安装附带的电池。
- 如果防锈油已干燥，产品可能使用不顺畅。使用产品前，请用布擦拭滑动面，然后涂抹少量油。此操作可以使产品使用顺畅。

4. 产品应用



5. 基本用法

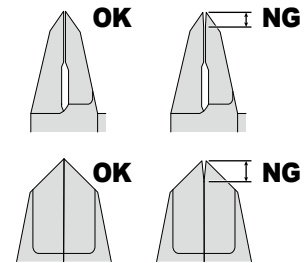
- 使用卡尺**
用右手轻握尺身，将右拇指放在指托上，然后水平移动尺框以进行测量。
- 固定尺框**
通常在夹紧（或紧密接触）工件的情况下获取测量值读数。然而，根据测量位置、测量过程中的方向等，可能很难在该位置获取读数。在这种情况下，拧紧尺框紧固螺钉，小心地将卡尺移离工件，然后读取显示。
- 使用指轮**
指轮为精细进给装置，不是恒力装置。用指轮进行测量时，测力往往会偏大。使用指轮时，请小心地施加合适且均匀的测力。

使用开关 (关于图标)



6. 测量前确认

- 确认尺框移动**
 - 确认尺框没有不规则移动，并且尺框在整个测量范围内平稳移动。
 - 确认尺框在垂直方向与滑动面之间没有间隙。
- 确认测量面之间的间隙 (磨损)**
 - 当外量爪闭合并保持在光线下时，确认在光线下方量爪间没有观察到裂缝，或者均匀可见微弱的光线。同时，确认量爪尖端没有变形。
 - 当刀口内量爪闭合并保持在光线下时，倾斜观察量爪，确认光线均匀可见，且尖端没有变形。



7. 安装电池和设置原点

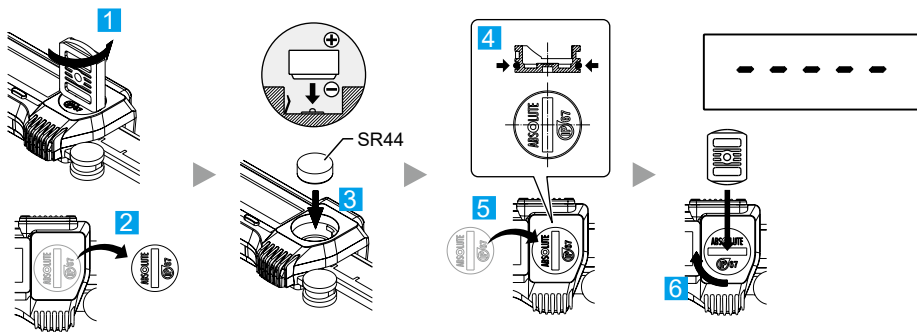
注意 表示有导致财产损失的风险。

- 务必使用 SR44 (氧化银电池)。附带的电池用于检查功能和性能。因此, 可能达不到规定的使用寿命。
- 安装电池时, 小心不要损坏电池端子。

! 处置电池时, 应遵守相关条例和规定。

7.1 设置电池

- 1 将提供的电池盖键插入电池盖上的凹槽中, 按下并逆时针旋转, 直至凹槽垂直。
- 2 拆下松掉的电池盖。
- 3 安装电池 (SR44), 使其正极朝上。
- 4 确保密封垫在电池盖上固定到位, 没有扭结。
- 5 如图所示, 将电池盖放在与凹槽垂直的位置。
- 6 将电池盖键插入电池盖上的凹槽中, 按下并顺时针旋转, 直至凹槽水平。
» “-----” 立即闪烁。继续设置原点。

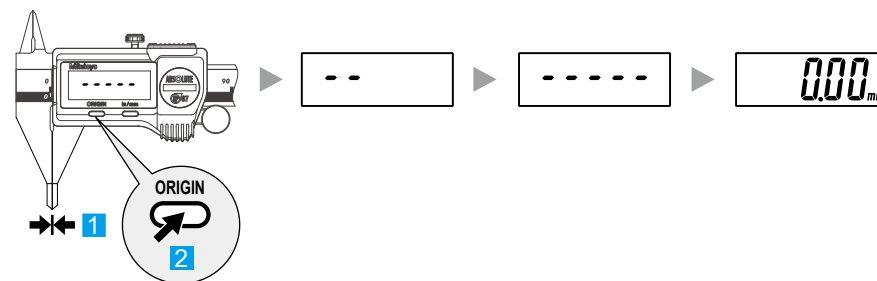


提示

安装电池后请务必设置原点。

7.2 设置原点

- 1 确保外测量面闭合。
- 2 按住 [ORIGIN] 开关一秒以上。
» 出现 “0.00” 表示原点已设置好。



提示

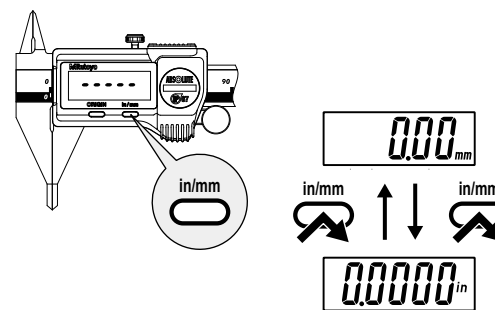
- 安装好电池后, 请务必在出现 “0.00” 原点后, 再移动尺框。否则产品的计数可能不正确。
- 若在将偏置 功能设为有效的状态下进行 ORIGIN (原点) 设定, 显示补偿值。

■ 自动开、关功能

在测量结束后, 如果不拨动滑块, 约 20 分钟后显示就会消失。(原点位置则一直保存下来。) 如果要再次显示, 请拨动滑块。

8. In/mm 转换 * 仅适用于英寸

- 1 按 [in/mm] 开关。
» 每次按下时, 显示在 “in” 和 “mm” 之间切换。



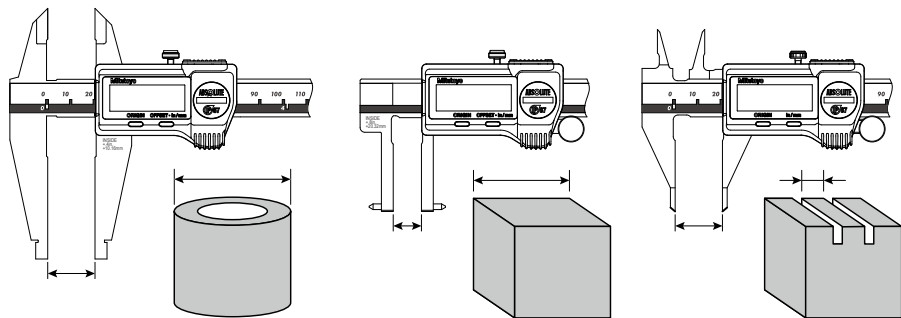
9. 测量方法

警告 表示有导致死亡或严重人身伤害的风险。



如果工件正在旋转等时，请勿用卡尺测量，否则会磨损测量面。

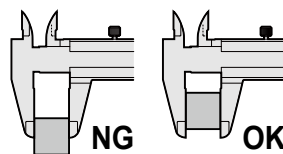
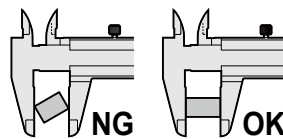
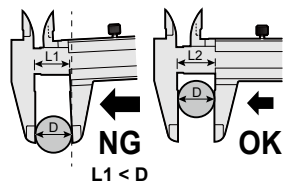
■ 外部测量



• 请勿给工件施加过大的力。
测量力过大会造成量爪位置偏差，从而导致测量误差。

• 请勿斜夹工件。
如果倾斜，将产生测量误差。

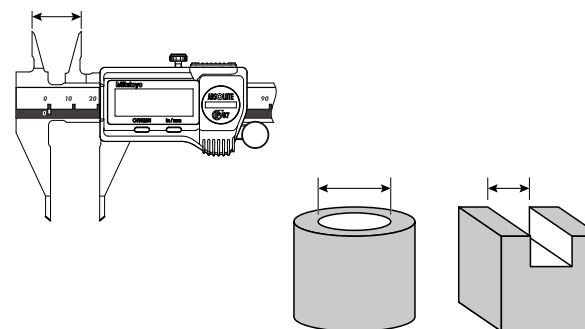
• 夹紧工件，使其尽可能靠近滑动面。如果将其夹在外量爪尖端附近，则很可能会增加测量误差。



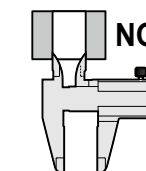
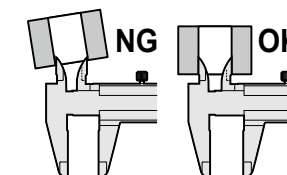
1 将工件插入外量爪中，使用适当且均匀的测量力使量爪与工件紧密接触。

2 保持外测量面紧密接触时读取显示。

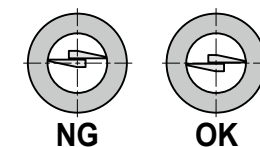
■ 内部测量



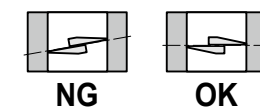
• 将刀口内量爪尽可能深地插入工件。



• 测量内径时，使内测量面紧密接触，并在最大时读取显示：测量面之间的直线穿过横截面的中心。



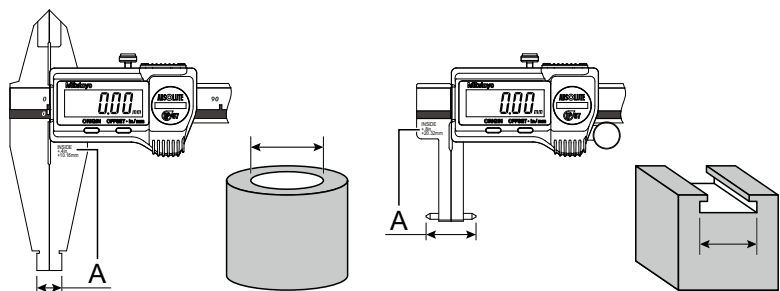
• 测量凹槽宽度时，使内测量面紧密接触，并在最小时读取显示：两个面之间的直线垂直于凹槽内壁。



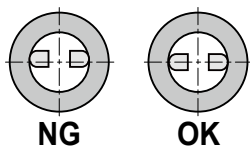
1 将刀口内量爪插入工件，使用适当且均匀的测量力使量爪与工件内部紧密接触。

2 保持与内测量面紧密接触时读取显示。

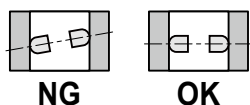
■ 内部测量（偏置）



• 测量内径时，使内测量面紧密接触，并在最大时读取显示：测量面之间的直线穿过横截面的中心。



• 测量凹槽宽度时，使内测量面紧密接触，并在最小时读取显示：两个面之间的直线垂直于凹槽内壁。



1 请按 [OFFSET] 或 [OFFSET•in/mm] 开关。

» “<<>>” 灯亮，刻印到尺框上的补偿值会加算到显示值中。加算的偏置值因机型不同而异。详情请参阅[11]规格。



2 将刀口内量爪插入工件，使用适当且均匀的测量力使量爪与工件内部紧密接触。

3 保持与内测量面紧密接触时读取显示

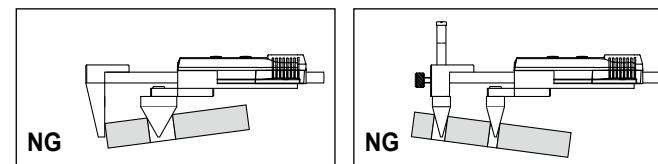
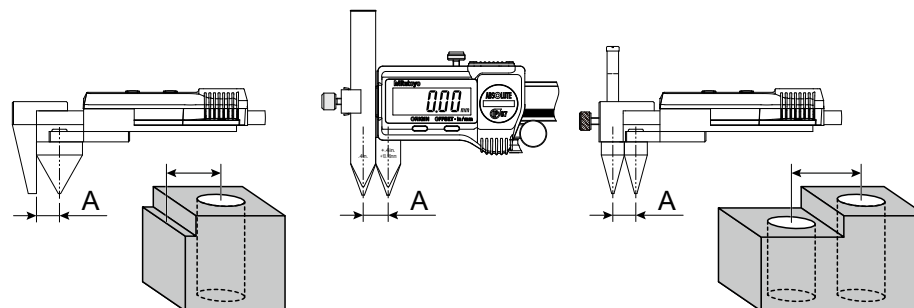
4 请再次按 [OFFSET] 或 [OFFSET•in/mm] 开关。

» “<<>>” 灯灭，返回为初始状态。

在英制显示 (inch) 机型切换偏置功能时，请不要持续按 [OFFSET] 按钮 1 秒以上。in/mm 切换功能开始运作。

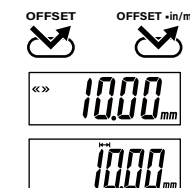


■ 边缘—中心距离，中心—中心距离



1 请按 [OFFSET] 或 [OFFSET•in/mm] 开关。

» “<<>>” 或 “<=>” 灯亮，刻印到尺框上的补偿值会加算到显示值中。加算的偏置值因机型不同而异。详情请参阅[11]规格。



2 将刀口内量爪插入工件，使用适当且均匀的测量力使量爪与工件内部紧密接触。

3 保持与内测量面紧密接触时读取显示

4 请再次按 [OFFSET] 或 [OFFSET•in/mm] 开关。

» “<<>>” 或 “<=>” 灯灭，返回为初始状态。

在英制显示 (inch) 机型切换偏置功能时，请不要持续按 [OFFSET] 按钮 1 秒以上。in/mm 切换功能开始运作。



■ 基准值设置（预设）

本产品允许将基准值设置（预设）为任意点的任意值。最多可以预设两个基准值。作为示例，本节介绍如何使用 25 mm 量块将预设值设置为 [P1]（预设 1）。

提示

- 即使电源关闭，也会保留设置的预设值。但是，如果电池更换，则将清除预设值，并且需要重新设置预设值。
- 要退出预设（P1/P2 显示），请按 [OFFSET] 开关。

1 按 [▲ PRESET/ORIGIN] 开关。

» 显示先前的预设值，并且液晶显示屏右上方的 [P1]* 闪烁。要将显示的预设值设置为基准，请执行步骤 7。

* 按 [▲ PRESET/ORIGIN] 开关 1 秒钟以上，在显示屏上的 [P1] 和 [P2] 之间切换。

2 按 [▶ ZERO/ABS] 开关。

» [+] 闪烁。当 [-] 闪烁时，按 [▲ PRESET/ORIGIN] 开关切换到 [+] 闪烁。

3 反复按 [▶ ZERO/ABS] 开关，直到十位数字闪烁。反复按 [▲ PRESET/ORIGIN] 开关，直到十位数字为 [2]*。

* 该数字将从 0 切换到 1、2 ... 8、9，然后再切换回 0，因此按两次。

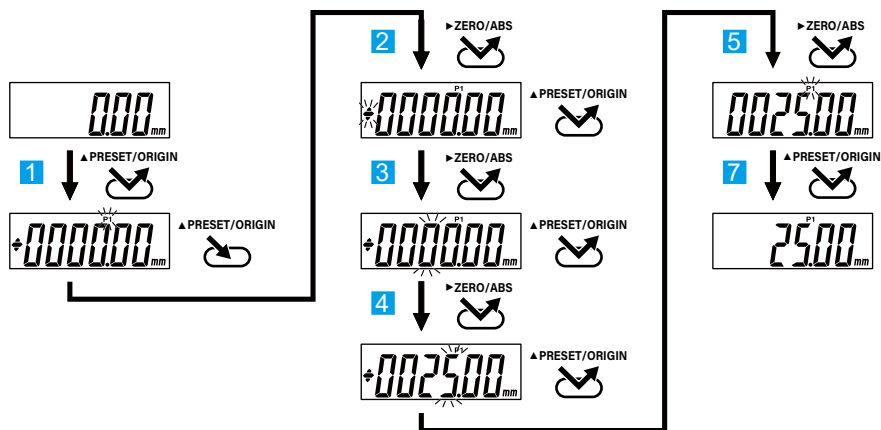
4 在步骤 3 中使用相同的操作将个位数字更改为 [5]。

5 反复按 [▶ ZERO/ABS] 开关直到 [P1] 闪烁。

6 缓慢地使外侧量测面与 25 mm 量块接触。

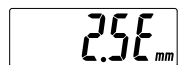
7 按 [▲ PRESET/ORIGIN] 开关。

» [P1] 亮起（设置完成）。



10. 错误和对策

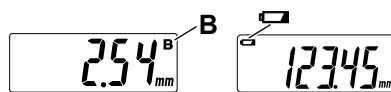
■ 最低位显示“E”



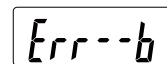
如果主标尺表面脏污到不可测量的程度，将出现此显示。请清洁主标尺罩的表面。

如果清洁主标尺罩的表面后仍然出现“E”，请重新安装电池。如果仍未消失，请取出电池，然后联系您的分销商或销售办事处。

■ 显示“B”，“”，“Err--b”



“B”表示电池的电压下降。应立即更换电池。（有关更换电池的说明，请参见“7.”）



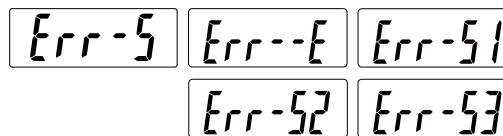
■ 如果所有五位数字相同，或“H”闪烁



临时取出电池，然后重新安装。



■ 其他错误



如果出现图中所示错误，请重新设置原点。

11. 使用后注意事项

- 如果测量面、基准面、滑动面等上有污垢，请用干布或用酒精稍微浸润的布擦拭干净。
- 长期不用时，应仔细擦拭污垢，并在储存前涂上一层薄薄的防锈油。
- 请勿将其存放在高温、低温、高湿或阳光直射的地方。

12. 规格

分辨力	0.01 mm
最大允许误差 E_{MPE} (外部测量) S_{MPE} (内部测量)	☞ 请参阅“MPE (E_{MPE} , S_{MPE})”。
防护等级	IP67* *IP67 防护等级 (详见 IEC 60529.) - 防止异物进入 (6 级): 异物不会进入 - 防水 (7 级): 电子模块可在一米深的水下防水 30 分钟。
最大响应速度	无限制 (速度不会引起计数错误)
电源	SR44 (氧化银电池) 1 个
电池寿命	连续使用约 18,000 小时, 常规使用约 5 年 电池寿命取决于使用的次数和方式。请记住, 上述值仅供参考。计算常规使用情况下的寿命时, 假设产品每天使用约五小时。
工作温度	0 °C 至 40 °C
储存温度	-10 °C 至 60 °C

本产品显示屏可能会因静电引起的电磁干扰而闪烁或关闭, 但在消除电磁干扰后, 显示屏恢复正常状态。

● 偏置值

+10 mm

550-301-20	573-116-20	573-615-20
550-331-20	573-118-20	573-616-20
551-301-20	573-605-20	573-618-20
551-331-20	573-606-20	573-645-20
	573-608-20	573-648-20

+10 mm/0.4 in

550-311-20	573-117-20	
550-341-20	573-119-20	
551-311-20	573-705-20	
551-341-20	573-706-20	
	573-708-20	

+20 mm

573-646-20	
------------	--

+20 mm/0.8 in

573-647-20	
------------	--

13. 标准配件

- SR44 氧化银电池 (No.938882, 1 个)
- 十字螺丝刀 (No.05CZA619, 1 件)
- 保修 (1 份)
- 用户手册 (No.99MAD030M, 1 份)

14. 选购附件

* 仅限带输出功能的型号

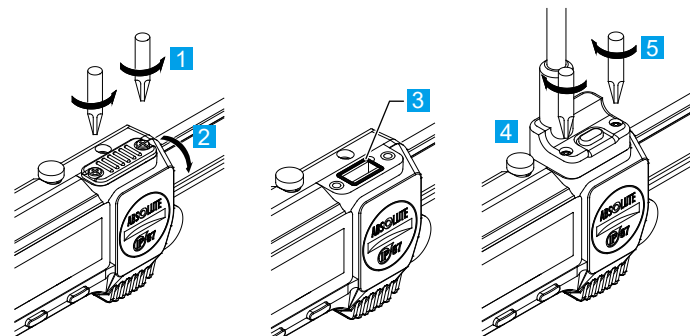
连接电缆 (带输出开关)	No.05CZA624 (1 m)、No.05CZA625 (2 m)
--------------	-------------------------------------

● 设置连接电缆

按照以下步骤设置连接电缆。

要拧紧或拆下螺钉, 请使用随附的螺丝刀 (No.05CZA619) (推荐) 或商用 0 号螺丝刀, 拧紧扭矩为 5 至 8 N·cm。过度拧紧可能会降低性能。

- 1 使用上述螺丝刀拆下连接器护盖的安装螺钉 (M1.7 x 0.35 x 2.5/No.09GAA376)。
- 2 拆下连接器护盖。
- 3 确保密封垫固定到位 (请勿拆下)。
- 4 连接连接电缆。
- 5 用手指按住连接电缆的插头, 以固定螺钉将其拧紧。

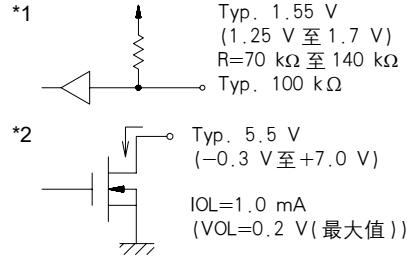
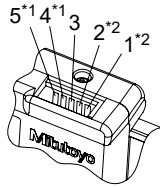


15. 输出规格

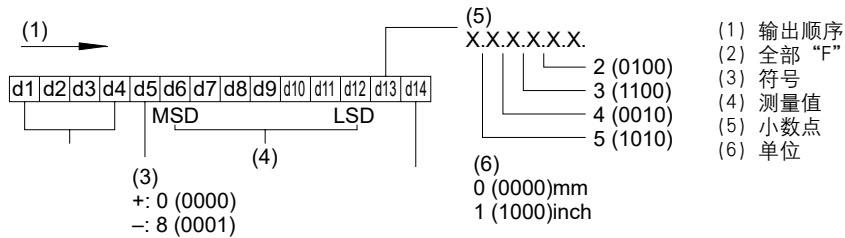
* 仅限带输出功能的型号

■ 连接器引脚排列

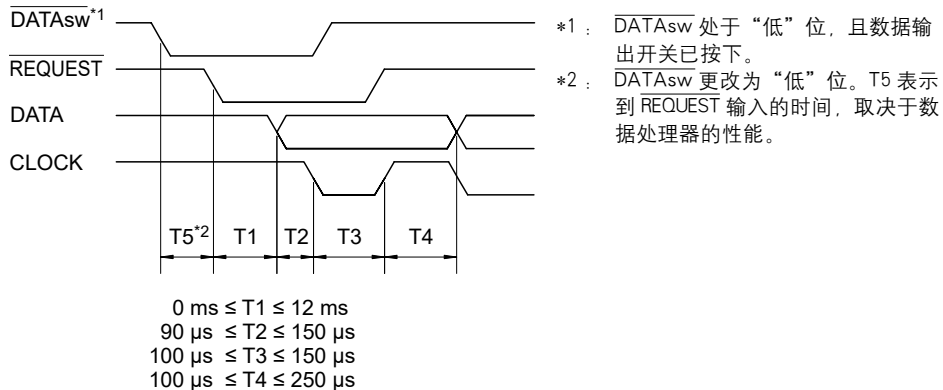
引脚号	I/O	信号
1	-----	GND
2 (*2)	O	DATA
3 (*2)	O	CLOCK
4	-----	-----
5 (*1)	I	REQUEST



■ 数据格式



■ 时序图



三丰公司

日本神奈川県川崎市高津区坂戸1丁目20番1号 (邮编: 213-8533)
 URL: <https://www.mitutoyo.co.jp>

©2020 三丰公司。版权所有。

日本印刷

MPE (EMPE, SMPE)

550 Sereis

0.01 mm: 550-301-20, 550-331-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10.1 (0) ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.02
50 < L ≤ 200	±0.03	±0.03
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04

0.01 mm / 0.0005 in: 550-311-20, 550-341-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10.1 (0) ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.02
50 < L ≤ 200	±0.03	±0.03
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0.404 (0) ≤ L ≤ 2	±0.0010	±0.0010
2 < L ≤ 8	±0.0015	±0.0015
8 < L ≤ 12	±0.0020	±0.0020

551 Sereis

0.01 mm: 551-301-20, 551-331-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10.1 (0) ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.02
50 < L ≤ 200	±0.03	±0.03
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04

0.01 mm / 0.0005 in: 551-311-20, 551-341-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10.1 (0) ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.02
50 < L ≤ 200	±0.03	±0.03
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0.404 (0) ≤ L ≤ 8	±0.0010	±0.0010
8 < L ≤ 12	±0.0020	±0.0020

573 Sereis

0.01 mm: 573-601-20, 573-602-20, 573-604-20, 573-612-20, 573-614-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 200	±0.02	±0.04**
200 < L ≤ 300	±0.03	±0.05**

0.01 mm / 0.0005 in: 573-701-20, 720-20, 573-704-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 200	±0.02	±0.04**
200 < L ≤ 300	±0.03	±0.05**

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 8	±0.0010	±0.0020**
8 < L ≤ 12	±0.0015	±0.0025**

0.01 mm: 573-605-20, 573-606-20, 573-608-20, 573-615-20, 573-616-20, 573-618-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10.1 (0) ≤ L ≤ 200	-----	±0.03
200 < L ≤ 300	-----	±0.04

0.01 mm / 0.0005 in: 573-705-20, 573-706-20, 573-708-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10.1 (0) ≤ L ≤ 200	-----	±0.03
200 < L ≤ 300	-----	±0.04

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0.404 (0) ≤ L ≤ 12	-----	±0.0015

0.01 mm: 573-716-20, 573-717-20, 573-718-20, 573-719-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10.1 (0) ≤ L ≤ 200	-----	±0.10
200 < L ≤ 300	-----	±0.15

0.01 mm: 573-621-20, 573-622-20, 573-625-20, 573-626-20, 573-634-20, 573-635-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 150	±0.02	±0.04

0.01 mm / 0.0005 in: 573-721-20, 573-725-20, 573-734-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 150	±0.02	±0.04

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 6	±0.0010	±0.0020

0.01 mm: 573-642-20, 573-643-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10 (0) ≤ L ≤ 200	-----	±0.05

0.01 mm / 0.0005 in: 573-742-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10 (0) ≤ L ≤ 200	-----	±0.05

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0.4 (0) ≤ L ≤ 8	-----	±0.0025

0.01 mm: 573-645-20, 573-647-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10.1 (0) ≤ L ≤ 150	-----	±0.05

0.01 mm / 0.0005 in: 573-745-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10.1 (0) ≤ L ≤ 150	-----	±0.05

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0.404 (0) ≤ L ≤ 6	-----	±0.0025

0.01 mm: 573-646-20, 573-648-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
20.1 (0) ≤ L ≤ 150	-----	±0.03

0.01 mm / 0.0005 in: 573-746-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
20.1 (0) ≤ L ≤ 150	-----	±0.03

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0.804 (0) ≤ L ≤ 6	-----	±0.0015

0.01 mm: 573-651-20, 573-652-20, 573-653-20, 573-654-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 150	±0.03	-----

0.01 mm / 0.0005 in: 573-751-20, 573-752-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 150	±0.03	-----

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 6	±0.0015	-----

0.01 mm: 573-661-20, 573-662-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 150	±0.05	-----

0.01 mm / 0.0005 in: 573-761-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 150	±0.05	-----

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 6	±0.0025	-----

0.01 mm: 573-676-20, 573-677-20, 573-679-20

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 200	±0.02	±0.04
200 < L ≤ 300	±0.03	±0.05

*L

jp 測定長さ	sv Måtlängd	zh-CN 測量長度
en Measuring length	pt Comprimento de medição	zh-TW 量測長度
de Messlänge	cs Měřená délka	th ความยาวในการวัดสูงสุด
es Longitud de medición	pl Długość pomiaru	vi Độ dài đo lường
fr Longueur de mesure	ru Длина измерения	ms Panjang pengukuran
nl Meetlengte	tr Ölçme uzunluğu	id Panjang pengukuran
it Lunghezza di massima	ko 대 측정 길이	

**SMPE

jp 段差測定は含まれません。	pl Pomiar kroku nie jest wliczony w cenę.
en Step measurement is not included.	ru Шаговое измерение не включено.
de Schrittmessung ist nicht enthalten.	tr Adım ölçümü dahil değildir.
es La medición de pasos no está incluida.	ko 단차 측정은 포함되어 있지 않습니다.
fr La mesure de pas n'est pas incluse.	zh-CN 不包括步长测量。
nl Stapmeting is niet inbegrepen.	zh-TW 不包括步長測量。
it La misurazione del passo non è inclusa.	th ไม่รวมการวัดขั้นตอน
sv Stegmätning ingår inte.	vi Đo bước không được bao gồm.
pt A medição do passo não está incluída.	ms Pengukuran langkah tidak termasuk.
cs Krokové měření není zahrnuto.	id Pengukuran langkah tidak termasuk.