

# LM系列手持式激光测距仪说明书

## LM50 EX/LM70 EX/LM100 EX

### 一、产品外观



#### 1. 测量键

短按测量键进入单次测量  
长按测量键开机（关机状态下）/进入连续测量模式

#### 2. 功能键

短按切换测量功能，按下下键选择需要的测量功能

#### 3. 加法/向上翻页键

加法/向上翻页

#### 4. 设置键

短按进入选择声音开关，单位选择，基准切换，进入万向水平泡，打开屏幕自动调整或关闭

#### 5. 历史记录记录键

短按查看历史记录

#### 6. 返回/关机键

短按删除记录、清空后返回  
长按关机

#### 7. 向下翻页/减法键

减法/向下翻页

#### 8. 三脚架螺丝孔

可安装在三脚架上测量，孔规格M6

#### 9. 电池仓

### 二、产测量功能图标说明



### 三、操作说明

打开测距仪时默认进入单次测量，按 **测量键** 模式，闪烁边即为待测边。  
\*注意测量基准模式，基准不同，测量起点不同。本说明书测量基准皆为后基准。

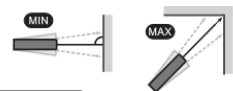


#### 1. 单次测量

开机后，默认进入单次测量模式，激光对准测量目标，按下测量键 **测量键**，测量结果显示在屏幕下方。

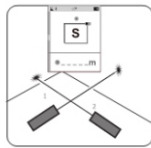
#### 2. 连续测量(最大最小值测量)

本测量功能可用于测量房屋对角线、寻找水平线、放样等用途。  
长按 **测量键**，进入连续测量，激光对准测量目标，按测量键 **测量键** 停止测量，最小值 (MIN)、最大值 (MAX)、当前测量值依次显示在屏幕上。  
\*连续测量功能会在连续测量5分钟后自动停止。



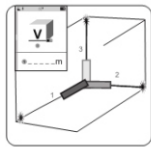
#### 2. 面积测量

按功能键 **测量键**，切换到面积测量模式 **测量键**，或 **测量键** 根据闪烁边提示，激光对准测量目标第一个点，按测量键 **测量键**，测得第一条边长度 (长)，对准第二个点，再次按测量键 **测量键**，测得第二条边长度 (宽)，测量得到的长度和面积计算结果依次显示在屏幕上 (三角形面积测量会自动计算出第三条边的长度)。



#### 3. 体积测量

按功能键 **测量键**，切换到体积测量模式 **测量键**，根据闪烁边提示，激光对准测量目标第一个点，按测量键 **测量键**，测得第一条边长度 (长)，对准测量目标第二个点，再次按测量键 **测量键**，测得第二条边长度 (宽)，对准测量目标第三个点，按测量键 **测量键**，测得第三条边的长度 (高)，体积计算结果显示在屏幕下方。

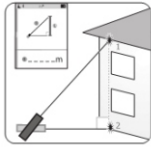


#### 4. 勾股测量

按所有勾股测量可应用于不同平面的测量，仅须保证垂直边垂直于被测物体即可。  
注意：勾股定理直角边不能大于斜边，否则出现计算错误。

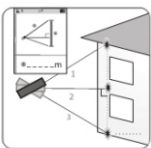
#### 5. 一次勾股测量

按功能键 **测量键**，切换到一次勾股测量模式 **测量键**，根据闪烁边提示，激光对准测量目标第一个点，按测量键 **测量键**，测得斜边长度，以设定的基准为中心旋转到与测量目标垂直的方向，按测量键 **测量键**，测得一条垂直边长度，另一条垂直边计算结果显示在屏幕下方。



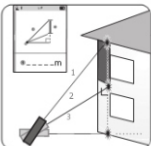
#### 6. 二次勾股测量①

按功能键 **测量键**，切换到二次勾股测量① **测量键** 根据闪烁边提示，激光对准测量目标第一个点，按测量键 **测量键**，测得第一条斜边长度，以设定的基准为中心旋转到与测量目标垂直的方向，按测量键 **测量键**，测得一条垂直边长度，以同一基准为中心旋转到对准测量目标第三个点，按测量键 **测量键**，测得第二条斜边长度，第一个点和第三个点之间的长度计算结果显示在屏幕下方。



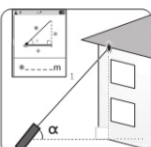
#### 7. 二次勾股测量②

按功能键 **测量键**，切换到二次勾股测量② **测量键** 根据闪烁边提示，激光对准测量目标第一个点，按测量键 **测量键**，测得第一条斜边长度，以设定的基准为中心旋转到对准测量目标第二个点，按测量键 **测量键**，测得第二条斜边长度，以同一基准为中心旋转到对准测量目标垂直的方向，按测量键 **测量键**，测得第三条垂直边长度，第一个点与第二个点之间的长度计算结果显示在屏幕下方。



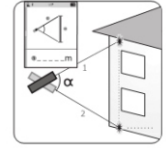
#### 8. 自动水平测量

按功能键 **测量键**，切换到自动水平测量模式 **测量键** 根据闪烁边提示，激光对准测量目标第一个点，按测量键 **测量键**，图标夹角角度和另外两条垂直边计算结果显示在屏幕下方。



#### 9. 自动垂直测量

按功能键 **测量键**，切换到自动垂直测量模式 **测量键** 根据闪烁边提示，激光对准测量目标第一个点，按测量键 **测量键**，测得第一条斜边长度，以设定的基准为中心旋转到对准测量目标第二个点，按测量键 **测量键**，测得第二条斜边长度，第一点与第二点之间的长度计算结果显示在屏幕下方。



### 四、技术参数

技术参数	
量程 (M)	视具体型号(50米/70米/100米)
精度 (MM)	± (2.0mm+5x10 <sup>-6</sup> D) 型
单次测量	✓
连续测量	✓
面积测量	✓
体积测量	✓
一次勾股测量	✓
二次勾股测量①	✓
二次勾股测量②	✓
加/减法	✓
自动水平	✓
自动垂直	✓
屏幕类型	2.4寸彩屏
测量基准	前/中/后基准
Pe测量单位	m/ft/in/ft+in
历史记录记录	120组
自动关机	三分钟后无操作后自动关机
激光等级	Class 2
激光类型	630~670nm, <1mW
电池类型	3节7号镍氢充电电池
工作温度	0°C~+40°C (32°F~+104°F)
接口类型	Mirco USB (给可充电电池充电)
尺寸 (MM)	59×28×137mm

#### 1. 量程

量程范围数据是以默认后基准为参照，最大量程会依据不同的机型版本而改变，实际量程见机器背面标示和外包袋。

#### 2. 精度 ("D" 表示被测长度)

在良好的测量条件下 (良好的测量表面、室温、室内光照等) 可至额定量程。不良测量条件下，如光线过强、被测物表面反光较弱或温差过大等，误差会增大。

小贴士：在日光或者目标反光不好的情况下，请使用反光板或者较好的反射面。

#### 3. 在理想状态下，短距离精度可达1mm

理想状态是指匀速(速度< 1m/s)、接触面平整；短距离是指< 1.5m

#### 4. 角度误差

0.1° 是温度引起的误差，D 是 +/- 0°~45°，  
如：常温下 0度误差是 +/- 0.3°，  
非常温下45度误差是 +/- 0.85°

### 五、故障代码-原因和解决方法

所有的信息都以代码或"Error" 显示出来。下面所显示的代码及其解释和对应解决方法：

代码	原因	解决方法
204	计算错误	按照说明书，重新操作
220	电量不足	请更换电池或充电
255	接收反射光弱，或者测量时间过长	请改善反射面 (使用反光板、白纸等)
256	信号接收过强	请改善反射面 (使用反光板，或者不要对准强光)
261	量程超标	请在仪器的量程范围之内测量
500	硬件故障	请在仪器开启/关闭多次后还同样出现请与您的经销商联系。