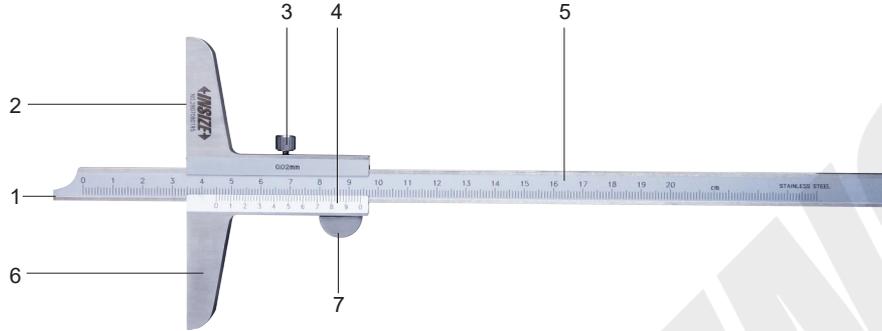


解析度: 0.02mm
 精 度: $\pm 0.03\text{mm}$ (測定範圍: 0-200mm)
 $\pm 0.04\text{mm}$ (測定範圍: 200-300mm)
 $\pm 0.05\text{mm}$ (測定範圍: 300-500mm)

解析度: 0.05mm
 精 度: $\pm 0.05\text{mm}$ (測定範圍: 0-200mm)
 $\pm 0.08\text{mm}$ (測定範圍: 200-300mm)
 $\pm 0.09\text{mm}$ (測定範圍: 300-500mm)



1-尺身測量面
 2-尺框測量面
 3-鎖緊螺釘
 4-遊尺規

5-主尺
 6-尺框
 7-把手

1. 使用前應在平板上檢查零位。用清潔的軟布擦乾淨測量面和平板表面，然後將尺框測量面與平板完全貼合，並壓住尺框，向下拉動尺身至尺身測量面與平板表面手感接觸，擰緊鎖緊螺釘，此時主尺與遊尺規的“0”位對齊，可直接進行測量。應定期檢查確保零位正確。

2. 測量時，應注意以下三點：

- 保持測量面與工件表面清潔，避免因灰塵、碎屑等雜物導致測量結果不準確
- 壓穩尺框，拉動尺身的力要輕而平穩，避免尺身測量面過猛接觸工件而損壞測量面
- 當尺身測量面與被測工件底面接觸，即進行讀數；也可擰緊鎖緊螺釘，尺身緊固後拿起深度尺讀數

3. 讀數為主尺讀數與遊尺規讀數之和。遊尺規讀數為其與主尺刻度線對齊的刻度值。具體如下圖：

