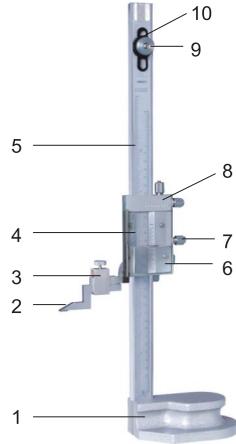


解析度: 0.02mm/0.001"

型號	測定範圍	精度
1250-300	0-300mm/0-12"	±0.04mm
1250-450	0-450mm/0-18"	±0.05mm
1250-600	0-600mm/0-24"	±0.05mm
1250-1000	0-1000mm/0-40"	±0.07mm

- |       |         |
|-------|---------|
| 1-底座  | 6-放大鏡   |
| 2-劃線頭 | 7-鎖緊螺釘  |
| 3-夾持塊 | 8-微動裝置  |
| 4-尺框  | 9-鎖緊螺母  |
| 5-主尺  | 10-調節螺母 |



- 本產品用於測量高度計寸和精密劃線。
- 清潔高度計底座底部和劃線頭，安裝劃線頭，將高度計置於檢測平板上使用。
- 測量前需對高度計進行調零：
  - 檢查底座底面和安放高度卡尺的平板是否清潔，有無毛刺及影響使用的劃痕等。
  - 將劃線頭下降到測量面與底座底面處於同一水平面上，檢查讀數是否為零。
  - 如有偏差，移動主尺進行調零。

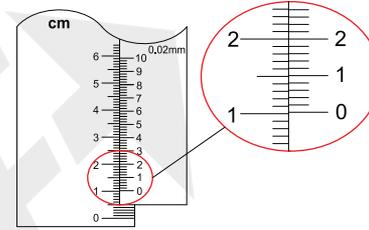
調零方法如下：

- 擰松鎖緊螺母，然後轉動調節螺母，可以上下移動主尺，調節零位元，使遊標片前後零位元與主尺相重合。
- 擰緊鎖緊螺母，完成校準。

4. 測量：

- 檢查底座底面和安放高度卡尺的平板是否清潔，有無毛刺及影響使用的劃痕等。
- 測量高度的時候，將劃線頭的測量面提高到稍大於工件被測的高度計寸，再利用微動裝置使劃線頭的測量面與工件被測面接觸好，然後讀數。要注意控制測量力，測力過大將影響測量誤差。
- 可用杠杆針盤式量表(或杠杆針盤式量表)代替劃線頭做測量的定位指示，以提高測量精度。利用杠杆式量表夾具，將杠杆針盤式量表夾持安裝。先使針盤式量表測頭與平板接觸並對好零位，從高度計上讀取讀數a1，再向上移動尺框，使針盤式量表測頭與被測工件的上表面接觸並對零，讀取讀數a2，被測工件的高度 $h=a2-a1$ 。
- 劃線頭由硬質合金製成，可用於劃線。劃線時，應使用微動裝置準確的按劃線高度對準所需尺寸，然後擰緊鎖緊螺釘進行劃線。劃線時底座要貼合平板並平穩移動。劃線頭與工件表面的接觸壓力應適當，既能保證劃線清晰，又不會劃出深痕並磨損劃線頭尖頭。

- 游尺規讀數時，視線應垂直於刻度面，避免視差。讀數為主尺讀數、游尺規讀數之和。讀數方法如下：



尺 讀 數: 10mm  
游尺規讀數: 0.20mm  
讀 數: 10.20mm

- 可選附件：杠杆式量表夾具，配合杠杆表使用。

適用於1250-300/450/600



適用於1250-1000



- 夾持杠杆表時，為了保證精度，請遵守以下注意事項：
- 杠杆表測頭與高度計主尺的距離 $L < 100\text{mm}$ (圖1)
  - 按照圖2所示正確安裝杠杆表。

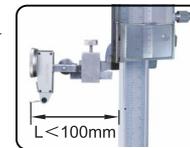


圖1



圖2

- 可選附件：分度尺夾持塊(型號2372-CLAMP),用於夾持分度尺使用。

8. 注意事項：

- 搬動時，應一手托住底座一手扶住尺身，不能橫著提尺身。
- 使用完後應將高度計擦乾淨裝入盒中放在乾燥處保存。
- 沒有裝盒的高度計不允許橫著放，也不能斜靠在其它物品上。用完應把尺框移到最低位置。高度計要進行週期檢定。