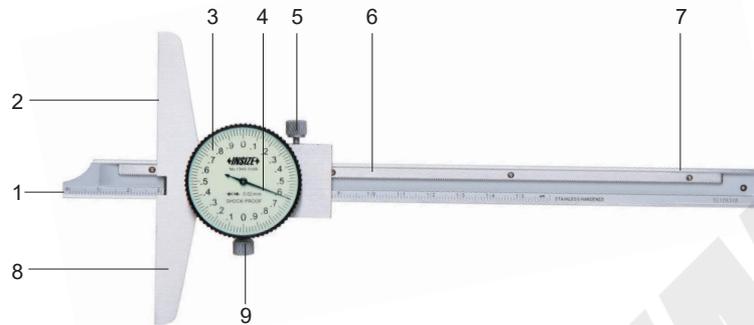


注意：使用中避免碎屑掉入齒條，否則將會損壞表頭。

解析度：0.02mm

精 度：±0.03mm (測定範圍0-200mm)

±0.04mm (測定範圍200-300mm)



1-尺身測量面  
2-尺框測量面  
3-圓尺規  
4-指針  
5-鎖緊螺釘

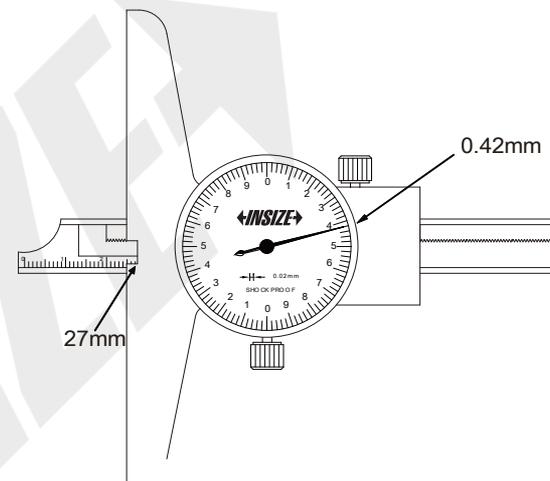
6-齒條  
7-尺身  
8-尺框  
9-表圈鎖緊螺釘

1.使用前應在平板上置零。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，此時指針應與圓尺規12點方向“0”位完全重合，可直接進行測量。如指針與“0”位未完全重合，可鬆開表圈鎖緊螺釘，轉動表圈以調整圓尺規“0”位與指針完全重合，然後鎖緊表圈鎖緊螺釘，再進行測量。應定期檢查確保零位正確。

2.測量時，應注意以下兩點：

- 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

3. 讀數為主尺規讀數與圓尺規讀數之和。



主尺規讀數：27 mm  
圓尺規讀數：0.42mm

---

讀 數：27.42mm