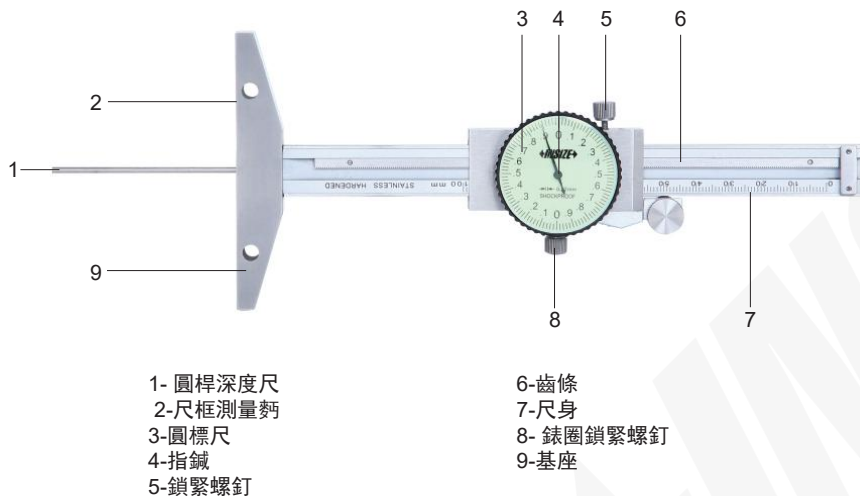


注意：使用中避免碎屑掉入齒條，否則將會損壞錶頭。

錶頭解析度: 0.02mm
精 度: $\pm 0.02\text{mm}$ (測定範圍0-100mm)
 $\pm 0.03\text{mm}$ (測定範圍100-200mm)

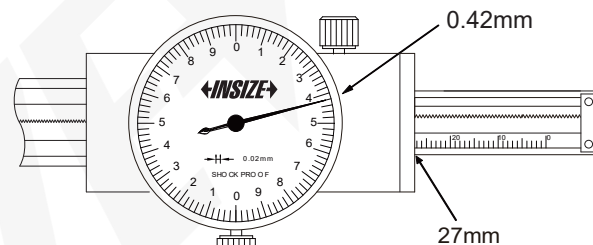


1. 使用前應在平面上置零。用清潔的軟佈擦乾淨測量麪和平面錶麪，然後將深度尺測量麪與平面完全貼閤，併壓住基座，擱下拉動尺身至尺身測量麪與平面錶麪手感接觸，擰緊鎖緊螺釘，此時指鍼應與圓標尺12點方為“0”位完全重閤，可直接進行測量。如指鍼與“0”位未完全重閤，可鬆開錶圈鎖緊螺釘，轉動錶圈以調整圓標尺“0”位與指鍼完全重閤，然後鎖緊錶圈鎖緊螺釘，再進行測量。應定期檢查確保零位正確。

2. 測量時，應注意以下兩點：

- 保持測量麪與工件錶麪清潔，避免因灰塵、碎屑等雜物導緻測量結果不準確
- 壓穩尺框，拉動尺身的力要輕而平穩，避免尺身測量麪過猛接觸工件而損壞測量麪

3. 讀數為主尺讀數與圓標尺讀數之和。



主標尺讀數：27 mm
圓標尺讀數：0.42mm

讀 數：27 mm

4. 注意事項：

- 讀數時視線要垂直於刻度線。
- 使用中避免碎屑掉入齒條，否則將會損壞錶頭
- 本產品避免置於潮溼的環境，防止生鏽，使用後應及時上油保護。