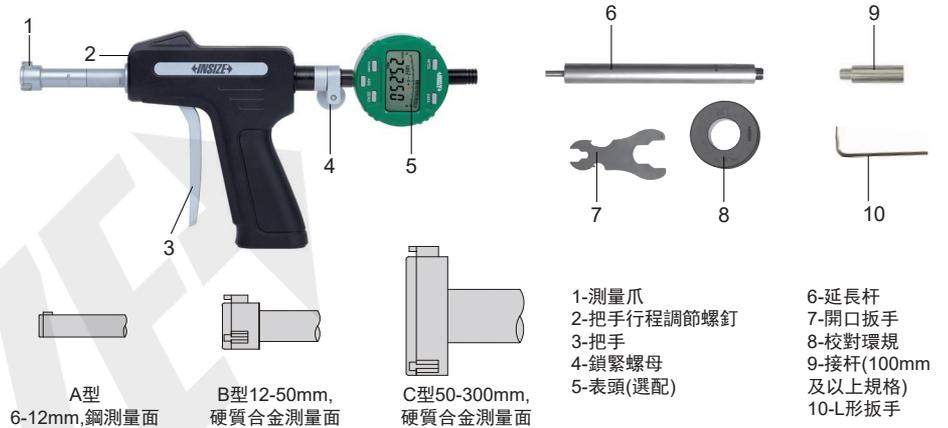


單支

型號	測定範圍	類型	精度 (不含表頭)	校對環規	延長杆 (標配)
2124-8C	6-8mm	A	4μm	Ø6mm(標配)	100mm
2124-10C	8-10mm	A	4μm	Ø8mm(標配)	100mm
2124-12C	10-12mm	A	4μm	Ø10mm(標配)	100mm
2124-16C	12-16mm	B	4μm	Ø16mm(標配)	150mm
2124-20C	16-20mm	B	4μm	Ø16mm(標配)	150mm
2124-25C	20-25mm	B	4μm	Ø25mm(標配)	150mm
2124-30C	25-30mm	B	4μm	Ø25mm(標配)	150mm
2124-40C	30-40mm	B	4μm	Ø40mm(標配)	150mm
2124-50C	40-50mm	B	5μm	Ø40mm(標配)	150mm
2124-63C	50-63mm	C	5μm	Ø62mm(標配)	150mm
2124-75C	62-75mm	C	5μm	Ø62mm(標配)	150mm
2124-88C	75-88mm	C	5μm	Ø87mm(標配)	150mm
2124-100C	87-100mm	C	5μm	Ø87mm(標配)	150mm
2124-125C	100-125mm	C	6μm	選配	150mm
2124-150C	125-150mm	C	6μm	選配	150mm
2124-175C	150-175mm	C	7μm	選配	150mm
2124-200C	175-200mm	C	7μm	選配	150mm
2124-225C	200-225mm	C	8μm	選配	150mm
2124-250C	225-250mm	C	8μm	選配	150mm
2124-275C	250-275mm	C	9μm	選配	150mm
2124-300C	275-300mm	C	9μm	選配	150mm

套裝

型號	測定範圍	包含的測微器	校對環規(標配)	延長杆(標配)
2124-S123C	6-12mm	6-8mm, 8-10mm, 10-12mm	Ø6mm, Ø8mm, Ø10mm	100mm
2124-S202C	12-20mm	12-16mm, 16-20mm	Ø16mm	150mm
2124-S504C	20-50mm	20-25mm, 25-30mm, 30-40mm, 40-50mm	Ø25mm, Ø40mm	150mm
2124-S1004C	50-100mm	50-63mm, 62-75mm, 75-88mm, 87-100mm	Ø62mm, Ø87mm	150mm



1. 安裝測量爪。操作如下：

- 將槍式主體把手按壓收緊。
- 通過螺紋將槍式主體與測量爪進行配合安裝(圖1)。
- 安裝完成。

注：100mm及以上規格(以100-125mm為例)需裝上接杆(圖2)後再安裝測量爪以滿足測量範圍112.5-125mm。

2. 安裝選配的數顯表(注意切換讀數方向)。

3. 測量使用：

測量前需確保測量爪安裝牢靠，然後用L形扳手調節行程調節螺釘(圖3)，使把手行程縮小0.1mm左右，並用校對環規對千分尺進行校準。

- 設置初始值與校對環規直徑相等，參照數顯表說明書按鍵功能使用。
- 測量前，用清潔的軟布擦乾淨千分尺測量面及校對環規內表面。
- 將千分尺測量爪收至比校對環規略小，垂直伸入校對環規中，鬆開把手，輕微晃動使測量爪測量面與環規完全接觸，然後置零，完成校準。
- 將千分尺測量爪收至比被測孔徑略小，再將千分尺垂直伸入被測孔，鬆開把手，輕微晃動使測量爪測量面與孔壁完全接觸後即可讀數。
- 讀數後，按壓把手將測爪退回，再將千分尺沿著孔軸線方向取出。

注：當測量面與被測工件即將接觸時，請勿過猛操作，這樣會導致測量結果不準確，並有可能造成產品內部損壞。更換測量爪或加接延長杆後，需重新對千分尺校準。更換測量爪後，需重新用L形扳手調節行程調節螺釘，避免測針撞擊導致測量爪損壞。

4. 可選附件：數位式量表，校對環規。



圖1

圖2



圖3