

型號	測量範圍	表頭行程	表頭分度值	精度
2147-4A	0~±5mm(可調)	5mm	0.01mm	±0.014mm
2147-4B	0~±5mm	10mm	0.01mm	±0.017mm
2147-21	0~±2mm(可調)	2mm	0.001mm	±0.006mm



- 1-表頭
- 2-表頭鎖緊螺絲
- 3-測頭
- 4-錶盤鎖緊螺釘
- 5-手持件

1.用於測量兩平面的高度差

2.測量前應該在平面上對零

---將手持件基座與平面完全貼合，並壓穩基座，鬆開表頭鎖緊螺絲調整表頭位置

---根據被测工件的兩平面的高度對比，選擇面差規的零位位置

當基座面比測量面低，則將表頭位置調整到小錶盤指針指向左側極限刻度位置；

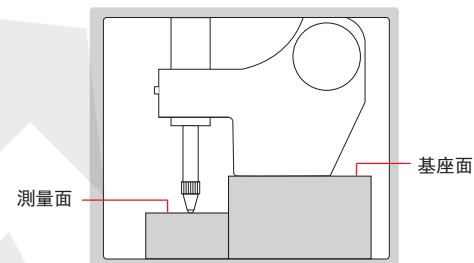
當基座面比測量面高，則將表頭位置調整到小錶盤指針指向右側極限刻度位置；

調整完成後鎖緊表頭螺絲，並將外表盤旋轉到零位後鎖緊錶盤鎖緊螺釘

注:型號2147-4B對零時需將小錶盤指針指向0位即可

---完成置零操作。應定期檢查確保零位正確。

### 3. 測量應用



### 4. 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
- 壓穩基座，對零與測量時的力要均勻