

型號	測定範圍	測頭和測砧的平行度
2186-25	0-25mm	4μm
2186-50	25-50mm	4μm
2186-75	50-75mm	5μm
2186-100	75-100mm	6μm
2186-125	100-125mm	6μm
2186-150	125-150mm	8μm
2186-175	150-175mm	8μm
2186-200	175-200mm	10μm
2186-225	200-225mm	10μm
2186-250	225-250mm	10μm
2186-275	250-275mm	12μm
2186-300	275-300mm	12μm



- 1-表頭 (選配)
- 2-測頭
- 3-支撐臺
- 4-測砧
- 5-調節螺母
- 6-鎖緊螺母

1. 用於圓柱工件直徑的Go/No-Go快速判斷。

2. 測量前根據被测工件標稱尺寸選擇合適的校對圓柱對卡規進行校對:

- 安裝表頭並用清潔的軟布擦乾淨卡規及校對圓柱測量面
- 擰松鎖緊螺母,將校對圓柱放在兩測量面之間,轉動調節螺母當兩測量面與校對圓柱的兩端輕輕接觸後,繼續轉動調節螺母至測頭壓縮進量的一半,鎖緊鎖緊螺母。調整表頭讀數為零。
- 應定期檢查,確保零位準確

3. 測量:

- 檢測批量工件時可使用支撐臺限位,擰松鎖緊螺釘,根據工件調整支撐臺至合適的位置,鎖緊鎖緊螺釘
- 將被测工件放在支撐臺上(測頭和測砧為硬質合金測量面,前端有倒角便於工件插入),使工件與卡規兩測量面完全接觸
- 通過表頭讀取測量結果
- 讀數完成後,取下被测工件



4. 使用完後對測頭進行上油保護。

5. 可選附件: 數顯或機械表(讀數0.001mm或者0.01mm), 校對圓柱(型號6316)。