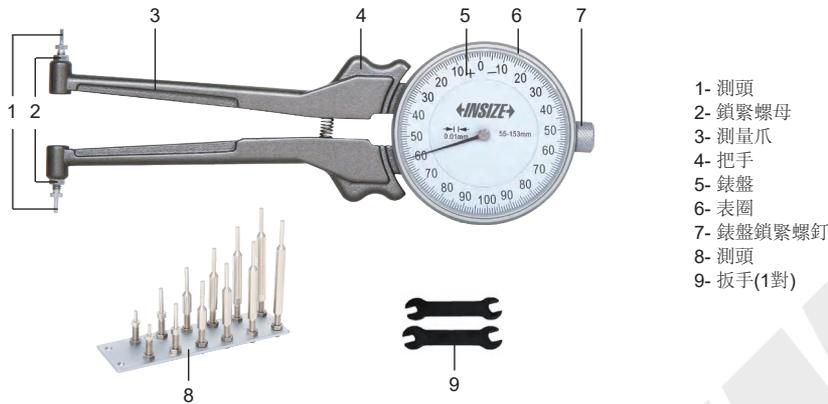


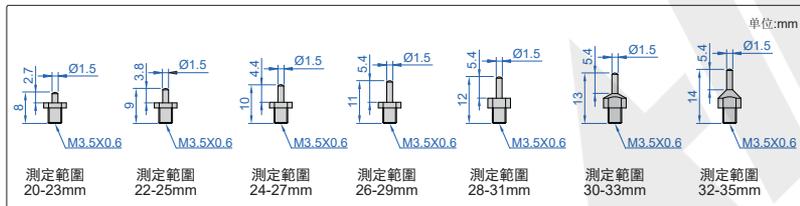
型號	測定範圍	表頭量程	分度值	精度	備註
2223-35	20-35mm	2mm	0.01mm	±0.02mm	包含7對測頭
2223-62	30-62mm	2mm	0.01mm	±0.02mm	包含5對測頭
2223-153	55-153mm	2mm	0.01mm	±0.02mm	包含6對測頭



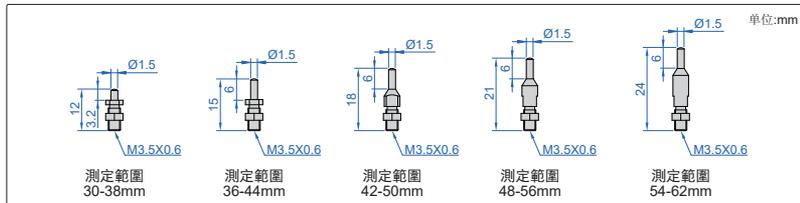
- 1- 測頭
- 2- 鎖緊螺母
- 3- 測量爪
- 4- 把手
- 5- 錶盤
- 6- 表圈
- 7- 錶盤鎖緊螺釘
- 8- 測頭
- 9- 扳手(1對)

測頭尺寸與測定範圍

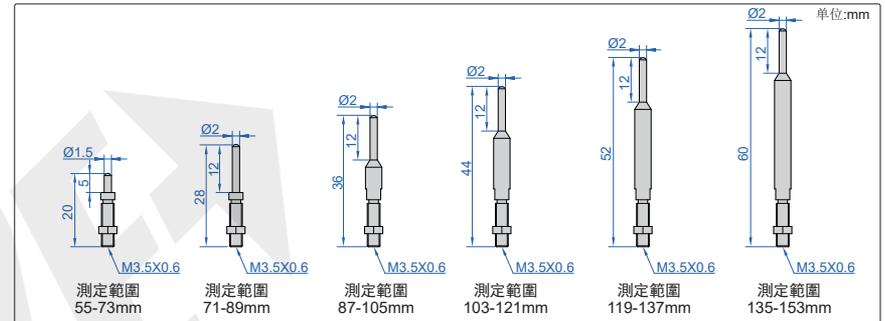
2223-35測頭 (標配)



2223-62測頭 (標配)



2223-153測頭 (標配)



測定範圍

1. 設定初始值:

---根據被测工件尺寸，選擇合適的測頭安裝在徑規上安裝測頭時注意:根據被测尺寸,在徑規自由狀態下,測頭兩端的最大尺寸需比被测尺寸大0.5mm-1.5mm。

例如: 被测尺寸为57.5mm, 安裝測量範圍55mm-73mm的測頭, 需要徑規自由狀態下兩測頭的距離A應控制在58mm-59mm左右(圖1)。

---將測頭尺寸調節至合適位置後, 用扳手進行鎖緊固定。(如圖2所示, 先用扳手1固定住測頭, 再用扳手2進行鎖緊)

---選擇與被测尺寸相近規格的外徑測微器或者相近規格的環規, 設定徑規初始值。

為取得更高的精度, 可設定初始值與被测尺寸相同, 如: 被测尺寸为57.5mm, 可將測微器調至57.5mm位置, 用卡規測量測微器, 找取最小點, 設定初始值為57.5mm(圖3)。

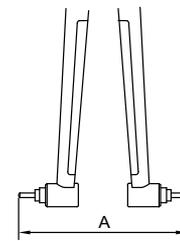


圖1



圖2



圖3

2. 測量時, 先按壓把手, 使測頭距離小於被测孔徑, 將徑規伸入被测孔, 鬆開把手, 使兩測頭與孔內壁完全接觸, 沿著孔的軸向和徑向輕微擺動徑規, 找到軸向最小值和徑向最大值, 讀取測量結果; 當測量寬度尺寸時, 應找到最小值, 讀取測量結果。

3. 讀數時, 視線應垂直於刻度盤, 避免視差。讀數方法如下: 從小指針讀取整數位, 從大指針讀取小數位。

4. 使用時, 避免過猛操作, 以免損壞測頭。使用結束後, 應對測頭上油保護, 防止生銹。