

解析度: 0.01mm
 精度: $\pm 0.04\text{mm}$

- 1-測頭
- 2-活動量爪
- 3-表頭
- 4-錶盤
- 5-表圈
- 6-固定量爪
- 7-把手



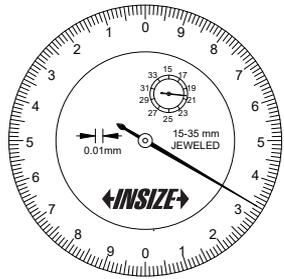
1. 帶表內徑規用於快速測量內尺寸。

2. 測量前, 首先使用校對量具(可以環規或千分尺代替)對徑規進行校對。
 用徑規測量校對量具(圖1) 測量結果應與校對量具標準尺寸相同, 可進行測量。
 如有偏差, 通過轉動表圈調整表頭讀數與校對量具標準尺寸相同即可。



3. 測量時, 先按壓把手, 使測頭距離小於被測孔徑, 將徑規伸入被測孔, 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。

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

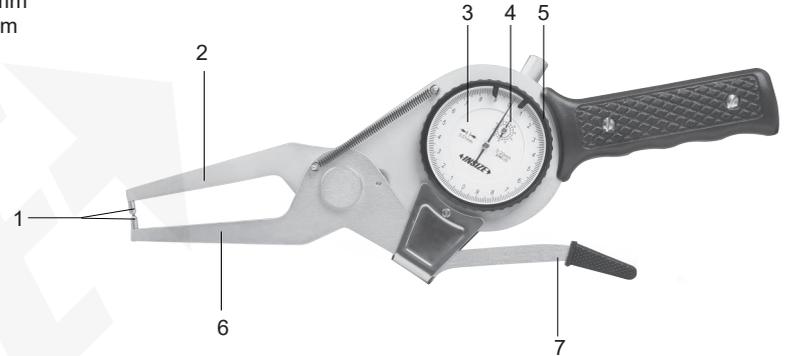


整數位元讀數: 20 mm
 小數位讀數: 0.33mm
 讀數: 20.33mm

5. 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。

解析度: 0.01mm
 精度: $\pm 0.04\text{mm}$

- 1-測頭
- 2-固定量爪
- 3-表頭
- 4-錶盤
- 5-表圈
- 6-活動量爪
- 7-把手



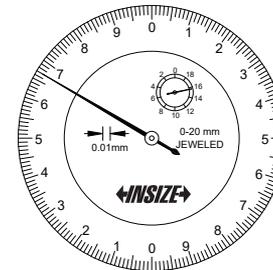
1. 帶表外徑規用於快速測量外尺寸。

2. 測量前, 首先對徑規進行校對。對於0-20mm規格的徑規, 可直接校對:
 按壓把手, 再慢慢放開, 使兩測頭完全接觸, 表頭讀數應為0, 可進行測量;
 對於20mm以上規格, 需用校對量具(可用量塊代替)進行校對, 用徑規測量
 校對量具(圖1), 測量結果應與校對量具標準尺寸相同, 可進行測量。
 如有偏差, 通過轉動表圈調整表頭讀數與校對量具標準尺寸相同即可。



3. 測量時, 先按壓把手, 使量爪張開至大於被測工件尺寸, 慢慢放開把手, 使兩測頭卡住工件, 並與工件完全接觸, 當測量直徑尺寸時, 應輕微擺動徑規, 找到軸向最小值和徑向最大值, 讀取測量結果;
 當測量厚度尺寸時, 應找到最小值, 讀取測量結果。

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



整數位元讀數: 15 mm
 小數位讀數: 0.67mm
 讀數: 15.67mm

5. 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。