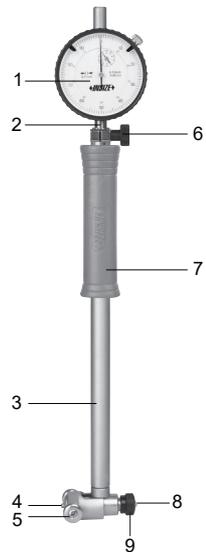
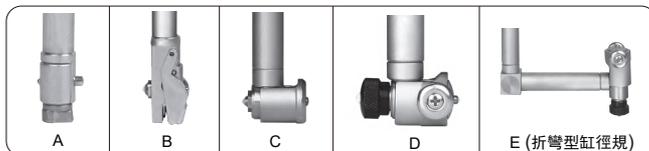


型號	測定範圍	表頭	精度	重複精度
2852-10C	6-10mm	針盤式量表測定範圍3mm, 解析度0.01mm (型號2311-3FC)	±0.012mm	0.003mm
2852-18C	10-18.5mm		±0.012mm	0.003mm
2322-35AC	18-35mm	針盤式量表測定範圍10mm, 解析度0.01mm, (型號 2308-10FAC)	±0.015mm	0.003mm
2322-60AC	35-60mm		±0.018mm	0.003mm
2827-60AC			±0.018mm	0.003mm
2322-100AC	50-100mm		±0.018mm	0.003mm
2322-160AC	50-160mm		±0.018mm	0.003mm
2827-160AC			±0.018mm	0.003mm
2322-161AC	100-160mm		±0.018mm	0.003mm
2322-250AC	160-250mm		±0.018mm	0.003mm
2827-250AC			±0.018mm	0.003mm
2322-450AC	250-450mm		±0.018mm	0.003mm
2827-450AC		±0.018mm	0.003mm	
2828-800AC	400-800mm	±0.025mm	0.003mm	



- 1-指示表
- 2-軸套
- 3-主杆
- 4-活動測頭
- 5-護橋
- 6-表頭鎖緊裝置
- 7-手柄
- 8-可換測砧
- 9-可換測砧鎖緊螺母
- 10-接杆
- 11-墊片
- 12-扳手(2852-18C, 2322-35AC)
- 13-扳手(2852-10C)

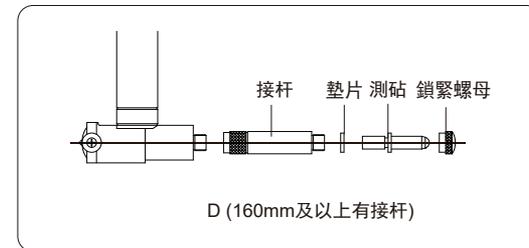
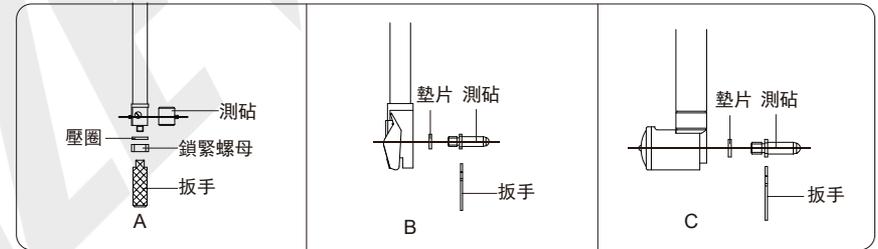
測頭類型



1. 缸徑規用於比較測量, 主要用於測量孔內徑尺寸。

2. 使用方法如下:

(1)設定尺寸: 根據被測尺寸選擇合適的可換測砧、接杆、墊片, 按下圖方式進行安裝, 確保各部分安裝可靠, 35mm以下規格借助扳手將測頭擰緊。安裝結束後用手壓幾下活動測頭, 指示表指標移動應平穩、靈活無卡滯現象。



(2)設定校準尺寸: 選擇校對環規或外徑測微器、或已知孔徑和精度的標準孔, 用棉絲或軟布把其測量面擦拭乾淨後進行校準。

(3)零點設置(以校對環規為例): 將缸徑規放入校對環規, 並前後左右擺動幾次(圖1), 找出指針的“拐點”。鬆開表圈鎖緊螺釘, 轉動表圈, 使“0”線與指針的“拐點”重合, 然後鎖緊表圈鎖緊螺釘。再擺動幾次手柄, 檢查“0”線是否對準。

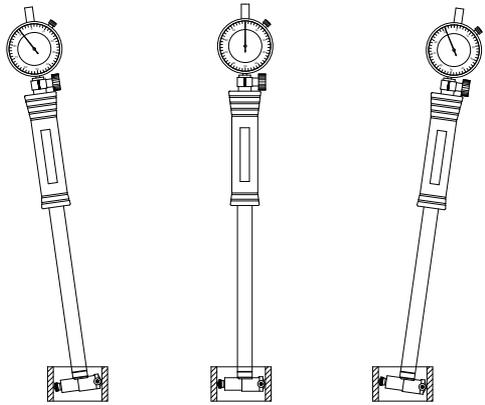


圖 1

(4) 測量：將缸徑規放入被測孔，前後左右擺動內徑量表幾次，找出指針的“拐點”。讀取測量結果，指針偏離讀數即為被測孔徑與標稱孔徑的差值。

3. 可選附件：校對環規(6312系列)，可換測頭(7350系列)，長手柄 (7351系列)，缸徑規設定器 (7353、2395)。

注意：

- 請勿從可換測頭端插入缸徑規，應先將活動測頭、護橋壓入校對環規或被測工件，再使可換測頭端的測砧與內壁接觸，慢慢擺正缸徑規。
  - 請勿撞擊或晃動缸徑規。
- 在校準之前，缸徑規、校對環規和工件應先恒溫。

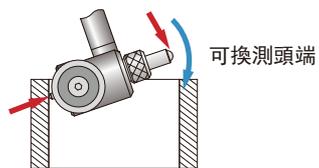


圖 2