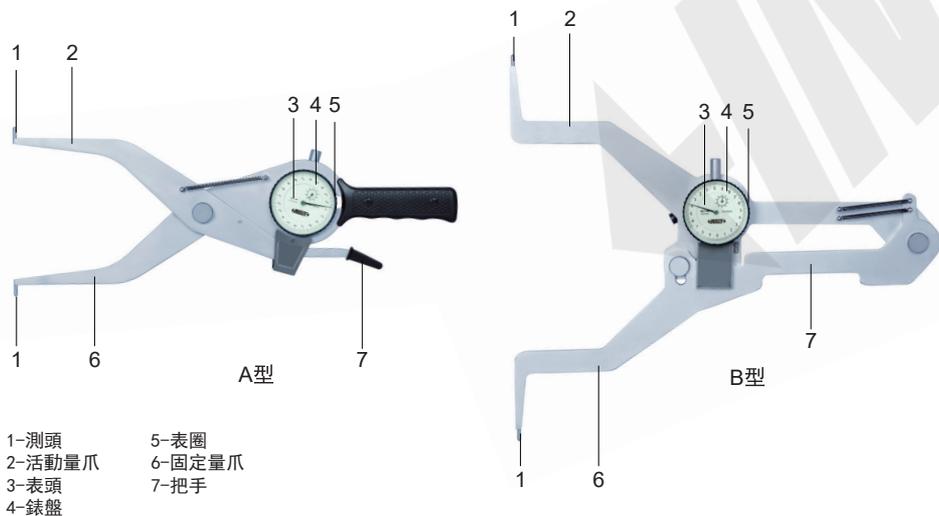


(mm)

型號	測定範圍	分度值	精度	類型	L
2334-155	135-155mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-175	155-175mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-195	175-195mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-215	195-215mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-235	215-235mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-255	235-255mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-275	255-275mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-295	275-295mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-315	295-315mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-335	315-335mm	0.01mm	±0.04mm	B	<200
2334-355	335-355mm	0.01mm	±0.04mm	B	<200
2334-375	355-375mm	0.01mm	±0.04mm	B	<200

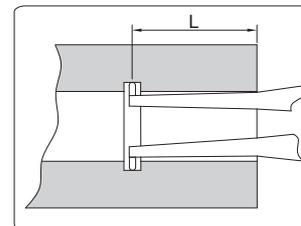


1. 大尺寸內卡規用於快速測量內尺寸

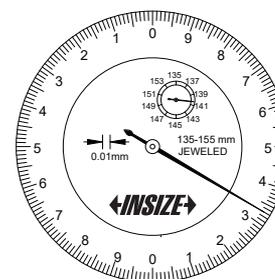
2. 測量前，首先使用校對量具(可以環規或千分尺代替)對卡規進行校對。用卡規測量校對量具(圖1) 測量結果應與校對量具標準尺寸相同，可進行測量。如有偏差，通過轉動表圈調整表頭讀數與校對量具標準尺寸相同即可。



測量時，先按壓把手，使測頭距離小於被測孔徑，將卡規伸入被測孔，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卡規，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：從小指針讀取整數位，從大指針讀取小數位。



整數位讀數：140mm
小數位讀數：0.33mm
讀數：140.33mm

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。