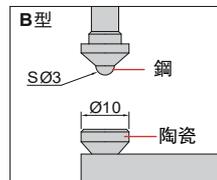
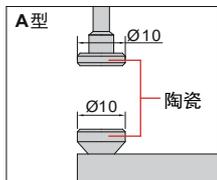


型號	測定範圍	解析度	精度	類型
2364-10	0-10mm	0.01mm	±0.02mm	A
2364-10B	0-10mm	0.01mm	±0.02mm	B
2364-1	0-1mm	0.001mm	±0.005mm	A



- 1-機械表
- 2-測杆
- 3-陶瓷測頭
- 4-撥叉
- 5-尺架

1. 測頭類型與尺寸:



2. 測量:

用清潔的軟布擦乾淨兩測頭測量面，兩測頭合併後，調節錶盤指針置零，反復按壓撥叉幾次確保零位準確。

按壓撥叉，提起測頭，將被測工件置於兩測頭中間，鬆開撥叉，測頭與工件接觸後，讀取測量結果。

3. 測量時，應使測杆與被測表面垂直，否則會產生測量誤差。

4. 請勿過猛操作，避免測頭撞擊。

當針盤式量表跌落或受到衝擊時，請檢查精度後再使用。