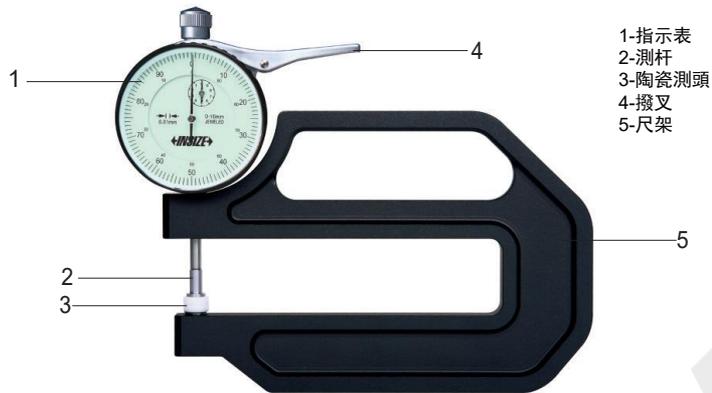
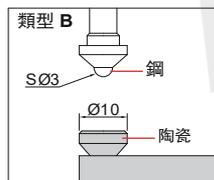
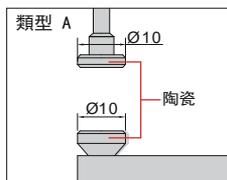


型號	測定範圍	分度值	精度	測頭類型
2365-10	0-10mm	0.01mm	±0.02mm	A
2365-20	0-20mm	0.01mm	±0.03mm	A
2365-10B	0-10mm	0.01mm	±0.02mm	B
2365-20B	0-20mm	0.01mm	±0.03mm	B



- 1-指示表
- 2-測杆
- 3-陶瓷測頭
- 4-撥叉
- 5-尺架

### 1. 測頭尺寸



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。  
當百分表跌落或受到衝擊時請檢查精度後再使用。