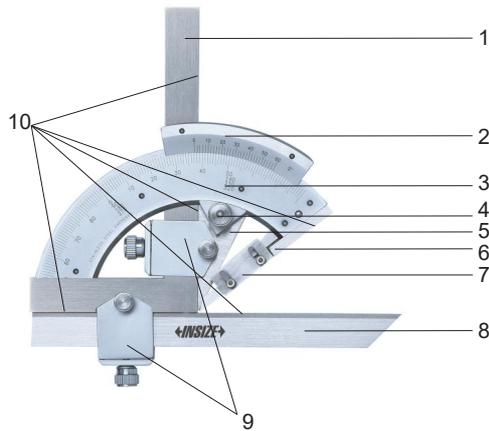


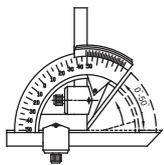
型號	測定範圍	解析度	精度	定位塊
2374-320	0-320°	2'	±2'	無
2374-320D	0-320°	2'	±2'	有



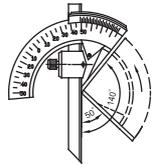
1. 直角尺
2. 游標
3. 主尺
4. 制動頭
5. 扇形板
6. 基尺
7. 定位塊
8. 直尺
9. 卡塊
10. 測量面

1. 組合風度尺

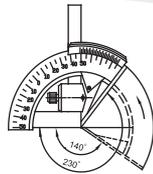
- 測量0~50°時的組合：把主件(即游標、主尺、扇形板和基尺組合在一起，稱為主件)、直角尺和直尺組合，把工件的被測部位放在直尺和基尺的測量面之間進行測量，如圖(a)所示。
- 測量50~140°時的組合：把主件和直尺組合，把工件的被測部位放在直尺和基尺的測量面之間進行測量，如圖(b)所示。
- 測量140~230°時的組合：主件和直角尺組合，把直角尺往上移，使直角尺短邊與長邊的交線和基尺的尖端對齊，把工件的被測部位放在直角尺短邊和基尺的測量面之間進行測量，如圖(c)所示。
- 測量230~320°時的組合：只用主件進行測量，把工件的被測部位放在基尺和扇形板的測量面之間進行測量，如圖(d)所示。



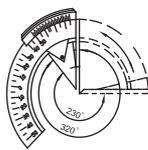
(a) 0-50°



(b) 50-140°



(c) 140-230°



(d) 230-320°

2. 使用前用乾淨棉布擦淨萬能風度尺的各個工作面和被測量面。

---首先目測被測量角度的大小，然後根據被測量角度的大小組合風度尺。

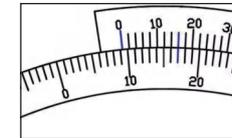
---例如，測量工件的某部位，其角度約20°，這時可以按照“測量0°~50°時的組合”(見圖(a))來組合風度尺調整好直角尺和直尺的相對位置，用卡塊的螺釘分別把它們緊固住，然後鬆開制動頭上的螺帽並移動主尺，以調整基尺的測量面與直尺的測量面之間的夾角，使兩個測量面之間的夾角稍大於被測量角，把工件的被測量部位放入兩個測量面之間，再轉動扇形板背面的微動裝置，直到兩個測量面與被測量表面緊密接觸為止。讀數時，一種方法是當兩個測量面與被測表面接觸後即可讀數；另一種方法是擰緊制動頭上的螺帽把主尺鎖住，把角尺拿下來讀數。

---當需要定位時，可以將定位塊移下作定位使用，不需要時移上去，如下圖所示。



3. 讀數時，視線應垂直於刻度面。讀數方法如下：讀數為主尺讀數加上游標讀數。當測量角度為90~180°時，測量結果=90°+風度尺的讀數值；當測量角度為180~270°時，測量結果=180°+風度尺的讀數值；當測量角度為270~320°時，測量結果=270°+風度尺的讀數值。

主尺讀數：9°
游標讀數：16'
讀數：9°16'



4. 使用時請注意輕拿輕放，不能過快過猛的轉動直尺。使用完要用棉布擦乾淨放入盒內放在乾燥處保存。要定期進行檢定。

5. 應用示例圖

