

註意：校準及使用時建議刀具儘量對準儀器中心位置(圖4)

型號	高度	精度
2394-100A	100mm	±0.01mm
2397-502A	50mm	±0.01mm



2397-502A

- 1-測砧
- 2-內六角螺釘
- 3-旋鈕



2394-100A

- 4-錶盤
- 5-磁性開關

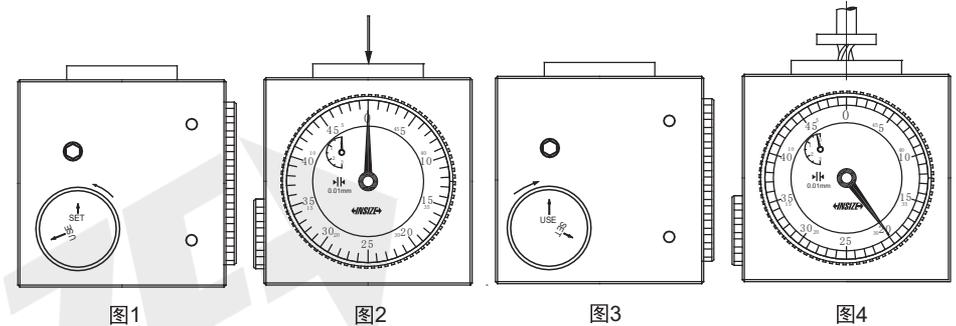
1. 使用前，清潔產品頂端測砧和底面。

2. 置零

旋轉旋鈕至'SET'箭頭向上(圖1)。壓下頂端測砧，指示表應指向零位。如有微小偏差，可旋轉表圈至指針指至0(圖2)。應定期檢查確保對刀器置零準確。

3. 使用方法

旋轉旋鈕至'USE'箭頭向上(圖3)。置對刀器於工作臺上(2397系列帶磁性底座，2394系列磁性底座帶開關)，當刀具壓上頂端測砧，表的讀數即為刀具與標準高度之間的差值。如圖4，表的讀數是0.20，即刀具距離底面工作臺的距離為50-0.20=49.80mm。



4. 使用過程中應儘量防止油污等進入測砧間隙。若有油污進入測砧間隙，會導致測砧卡滯，清理步驟如下：

- 用六角扳手轉動內六角螺釘直至完全退出，取出止出銷釘(圖5)
- 取出測砧，用乾淨的布擦拭測砧和導向套管管壁(圖7)
- 將測砧鍵槽對準內六角螺釘安裝孔後裝入導向套管(圖6)
- 止出銷釘小端朝裡裝入安裝孔，鎖緊內六角螺釘

