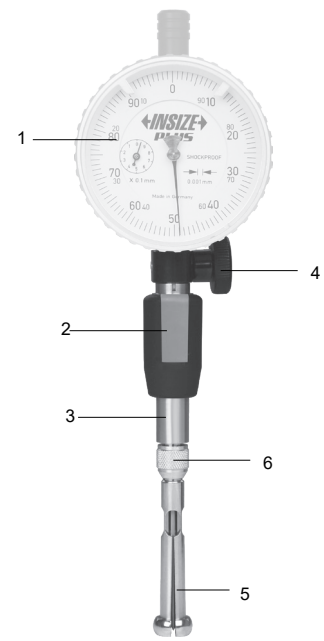
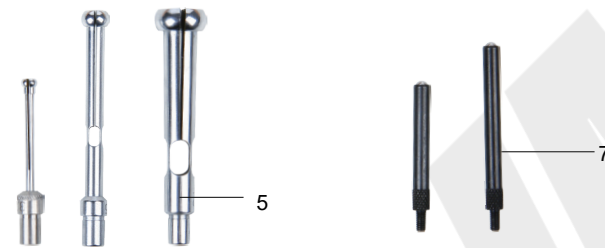


型號	測定範圍	精度	重複精度
2421-1D4	0.95-1.55 mm	3 μ m(測量範圍0.95-10mm) 4 μ m(測量範圍10-20.6mm)	1 μ m
2421-4	1.5-4.2 mm		
2421-7D5	4.15-7.8 mm		
2421-12	7.7-12.5 mm		
2421-20	12.2-20.6 mm		
2421-121	4.15-12.5 mm		



- 1-表頭(不含)
- 2-手柄
- 3-主杆
- 4-表頭鎖緊螺釘
- 5-兩瓣式測頭
- 6-測頭鎖緊螺母
- 7-指示表加長測頭

探針	適用測頭規格
	1-1.4mm
	1.75-2.2mm
	2.5-4mm
	4-9mm
	10-20mm



1. 漲簧式內徑量表用於比較測量。主要用於測量小孔內徑尺寸。
2. 測量使用:(1) 按圖1方式安裝內徑量表
 - 根據測量精度選擇表頭, 更換加長測頭
 - 根據測量尺寸選擇合適的測頭和對應的探針, 將探針插入測頭, 注意探針頭部楔形與測頭配合方向
 - 安裝測頭和表頭, 並將各部分鎖緊, 確保安裝可靠
 - 試壓測頭, 表頭指針移動應平穩, 靈活無卡滯, 可在探針頭部塗少量凡士林增加潤滑

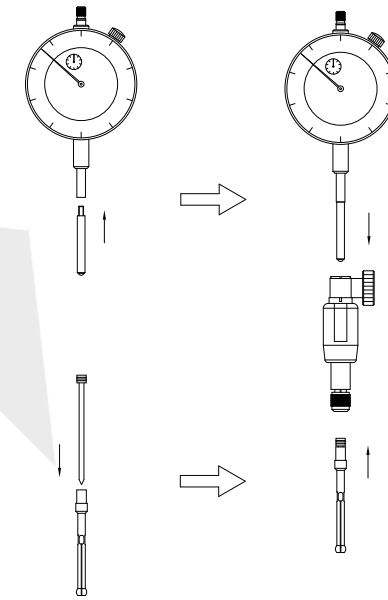


圖1

(2) 選擇與被测孔標稱直徑相等或接近的環規校對零點, 將內徑量表放入校對環規, 按圖2方式擺動內徑量表, 找出指針的“拐點”(指示表指示的最大值), 調整表頭, 使“0”線與指針的“拐點”重合。

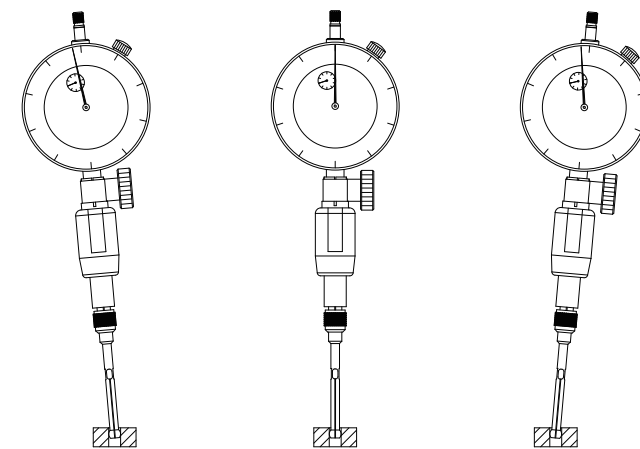


圖2

(3) 測量: 將內徑量表放入被测孔, 按同樣方式, 找出指針的“拐點”。讀取測量結果, 指針偏離零位讀數即為被测孔徑與校對環規直徑的差值。
注意: 將內徑量表放入環規或被測孔時, 應先按壓測頭使測頭收攏小於孔徑, 放入環規或被測孔後放開測頭, 再進行測量。

3. 2421系列可選附件: 防震百分表(2883-10F), 高精度千分錶(2891-1F), 校對環規(6312系列)。
4. 在測量時, 內徑量表應避免受到摔打或敲擊。產品使用後應上油保護, 防止生銹。