

注意：測量頭部與主杆不可拆分

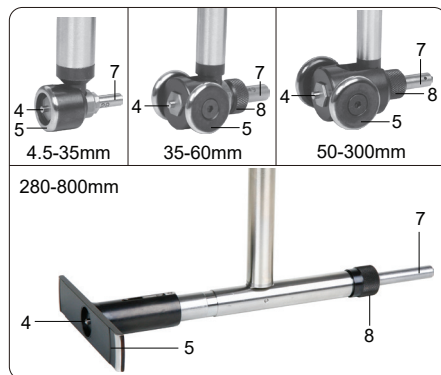
型號	測量範圍	精度	重複精度
2425-6	4.5-6mm	2μm	0.5μm
2425-8	6-8mm	2μm	0.5μm
2425-12	8-12mm	2μm	0.5μm
2425-20	12-20mm	2μm	0.5μm

型號	測量範圍	精度	重複精度
2422-35	18-35mm	4μm	2μm
2422-60	35-60mm	4μm	2μm
2422-150	50-150mm	4μm	2μm
2422-300	150-300mm	4μm	2μm
2422-510	280-510mm	3μm	1.5μm
2422-800	400-800mm	3μm	1.5μm

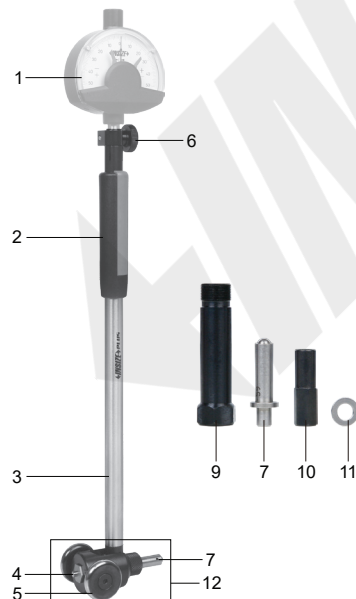
2435測頭

型號	測量範圍
2435系列	4.5-510mm

2422和2425測頭



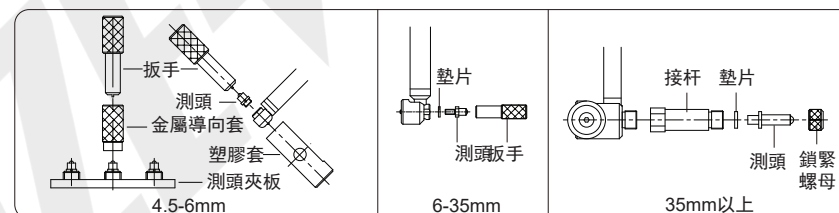
- 1-指示表(不含)
- 2-手柄
- 3-主杆
- 4-活動測頭
- 5-護橋
- 6-表頭鎖緊裝置
- 7-可換測頭
- 8-可換測頭鎖緊螺母
- 9-接杆(50mm及以上規格)
- 10-扳手(35mm及以下規格)
- 11-墊片
- 12-測量頭部



1. 內徑量表用於比較測量。主要用於測量孔內徑尺寸。

2. 使用方法如下：

(1) 設定尺寸：根據被测尺寸選擇合適的可換測頭、鎖緊螺母、接杆、墊片，按下圖方式進行安裝，確保各部分安裝可靠。4.5-6mm規格需借助扳手，金屬導向套，塑膠套裝測頭；6-35mm規格需借助扳手將測頭擰緊；35mm以上，測頭與鎖緊螺母安裝時需保證測頭高出鎖緊螺母，以便於正常測量，否則請更換合適的鎖緊螺母。安裝結束後用手壓幾下活動測頭，指示表指針移動應平穩、靈活無卡滯現象。



2) 設定校準尺寸：選擇校對環規或外徑千分尺、或已知的標準孔，用清潔的軟布將測量面擦拭乾淨後進行校準。

(3) 零點設置(以校對環規為例)：將內徑量表放入校對環規，並前後左右擺動幾次(圖1)，找出指針的“拐點”，調整表頭，使“0”線與指針的“拐點”重合。再擺動幾次內徑量表，檢查“0”線是否對準。

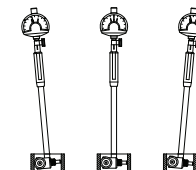


圖1

(4) 測量：將內徑量表放入被测孔，前後左右擺動內徑量表幾次，找出指針的“拐點”。讀取測量結果，指針偏離讀數即為被测孔徑與標稱孔徑的差值。

3. 可選附件：校對環規(6312系列)、內徑量表長手柄(7352系列)、百分表、千分錶、杠桿比較儀。

4. 注意事項：

- 請勿從可換測頭端插入，應先將活動測頭、護橋壓入校對環規或被測工件，再使可換測頭與內壁接觸，慢慢擺正內徑量表(圖2)。
- 請勿使其受到衝擊或使用時對其施加過大的力。另外，請避免活動測頭發生劇烈動作。
- 校準前應先將內徑量表、校對規以及被测工件一起放在室內進行溫度平衡。
- 測頭材質為工具鋼，如在較潮濕的環境下使用時，容易生銹，使用結束後請及時上油處理。

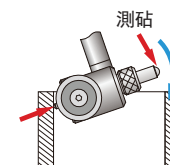


圖2