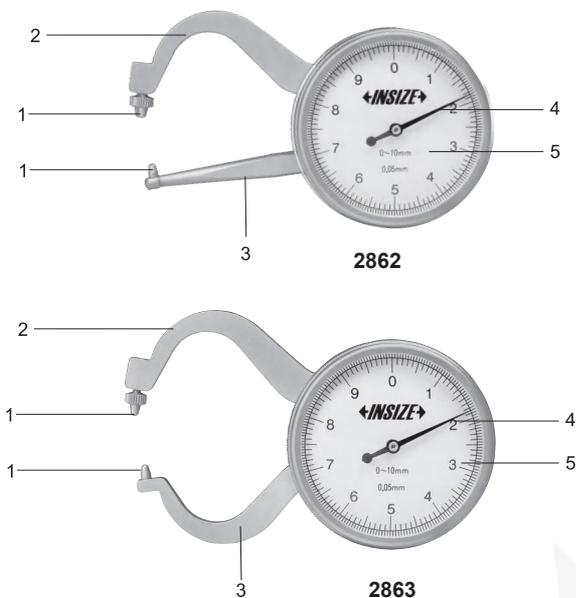


## 測厚規

測定範圍:0-10mm  
解析度:0.05mm  
精 度:±0.1mm

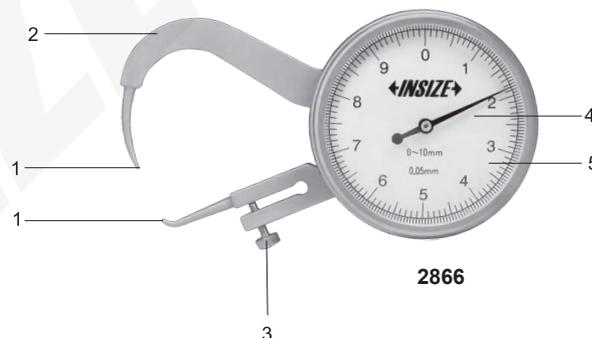


1-測頭  
2-活動量爪  
3-固定量爪  
4-指針  
5-表頭

1. 測量前,應先校準測厚規零位。用清潔的軟布擦乾淨上下測頭。移動活動量爪,使測厚規上下測頭合併,指標應指向'0'位,可直接測量。若有微小偏差,可輕微旋轉活動測頭,使指針指示0位,需確保測頭不鬆動。
2. 測量厚度時,將測厚規卡住被测工件,輕輕擺動測厚規找到最小值,從表頭讀取測量結果。注意控制測量力,不宜過大。
3. 請勿過猛操作,以免損壞產品。使用結束後,對測頭上油保護,以免生銹。

## 尖頭測厚規

測定範圍:0-10mm  
解析度:0.05mm  
精 度:±0.1mm



1-測頭  
2-活動量爪  
3-調節螺絲  
4-指針  
5-表頭

1. 測量前,應先校準測厚規零位。用清潔的軟布擦乾淨上下測頭。移動活動量爪,使測厚規上下測頭合併,指標應指向'0'位,可直接測量。若有微小偏差,可輕微旋轉調節螺絲,使指針指示0位。
2. 測量厚度時,將測厚規卡住被测工件,輕輕擺動測厚規找到最小值,從表頭讀取測量結果。注意控制測量力,不宜過大。
3. 請勿過猛操作,以免損壞產品。使用結束後,對測頭上油保護,以免生銹。