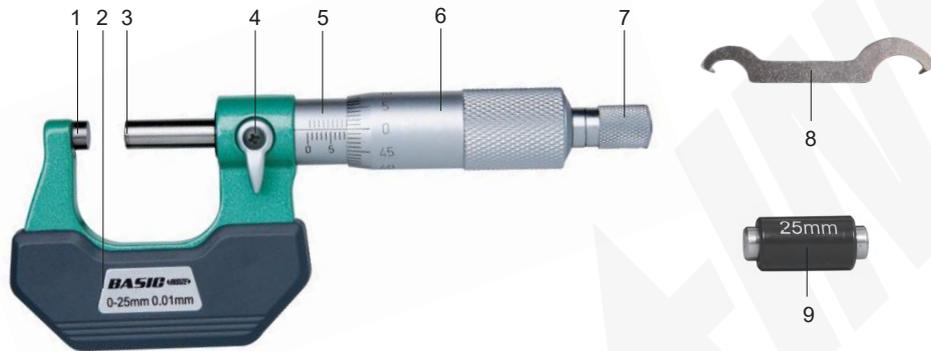


型號	測定範圍	精度
3202-25AC	0-25mm	4 $\mu$ m
3202-50AC	25-50mm	4 $\mu$ m
3202-75AC	50-75mm	5 $\mu$ m
3202-100AC	75-100mm	5 $\mu$ m
3202-125AC	100-125mm	6 $\mu$ m
3202-150AC	125-150mm	6 $\mu$ m
3202-175AC	150-175mm	7 $\mu$ m
3202-200AC	175-200mm	7 $\mu$ m



- 1-固定測砧
- 2-尺架
- 3-硬質合金測頭
- 4-鎖緊扳手
- 5-固定套筒

- 6-微分筒
- 7-棘輪測力裝置
- 8-調零扳手
- 9-標準杆(3202-25AC無標準杆)

### 1. 使用前需對測微器進行零位檢查:

- 用清潔的軟布擦乾淨測微器的測量面。
  - 擰松鎖緊扳手,轉動微分筒使兩測量面靠近,即將接觸時轉動棘輪測力裝置,聽到吱吱聲後即可進行讀數。若零位有偏差,使用調零扳手進行調零。
  - 測量下限大於25mm的外徑測微器,需要使用標準杆進行調零。方法同上。
- 調零扳手調整方法:
- 緊固鎖緊扳手,用調零扳手輕微轉動固定套筒(圖1),調整讀數為零。
  - 完成校準。

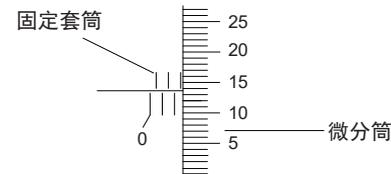


圖1

### 2. 測量:

- 測量時,應保證測微器測量面和工件測量表面清潔,不允許有毛刺等其它雜物,這樣會導致測量誤差
- 將測微器的尺寸調至比被测工件略大,然后把被测工件放入測微器內,轉動微分筒,測微器測量面與被测工件即將接觸時,轉動棘輪測力裝置,聽到吱吱的响声後,讀取測量結果

### 3. 測微頭讀數時,視線應垂直於刻度面,避免視差。讀數為固定套筒讀數、微分筒讀數之和。讀數方法如下:



固定套筒讀數: 2.5mm  
 微分筒讀數: 0.137mm(7為估讀值)  
 讀數: 2.637mm

### 4. 注意事項:

- 存放期間,測量面之間應該留有0.1mm到1mm的間隙,不要將測微器在夾緊的狀態下存放經過很長時間存放的測微器,測杆上有保護性油膜,在使用時應先用無塵布將測杆上的油膜擦拭乾淨。