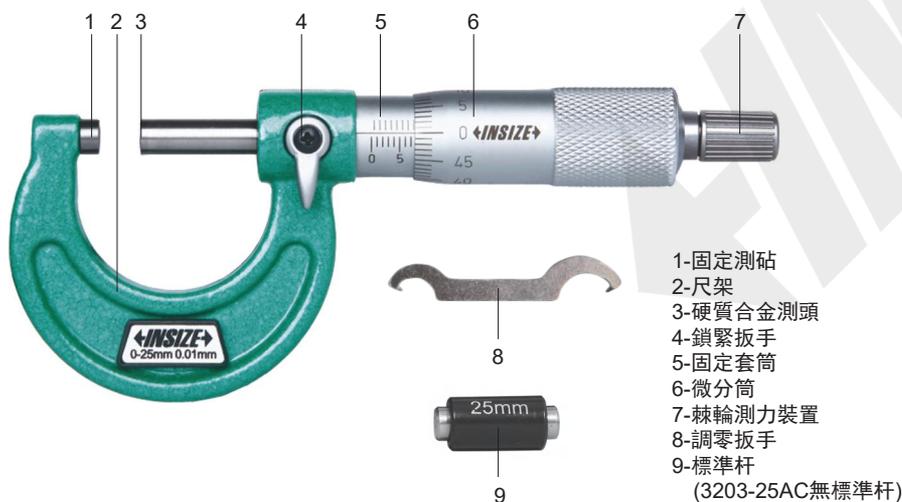


型號	測定範圍	精度
3203-25AC	0-25mm	±2μm
3203-50AC	25-50mm	±2μm
3203-75AC	50-75mm	±2μm
3203-100AC	75-100mm	±3μm
3203-125AC	100-125mm	±3μm
3203-150AC	125-150mm	±3μm
3203-175AC	150-175mm	±4μm
3203-200AC	175-200mm	±4μm
3203-225AC	200-225mm	±4μm
3203-250AC	225-250mm	±5μm
3203-275AC	250-275mm	±5μm
3203-300AC	275-300mm	±5μm



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測工件略大，然後把被測工件放入測微器內，轉動微分筒，測微器測量面與被測工件即將接觸時，轉動棘輪測力裝置，聽到吱吱的響聲後，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：



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