

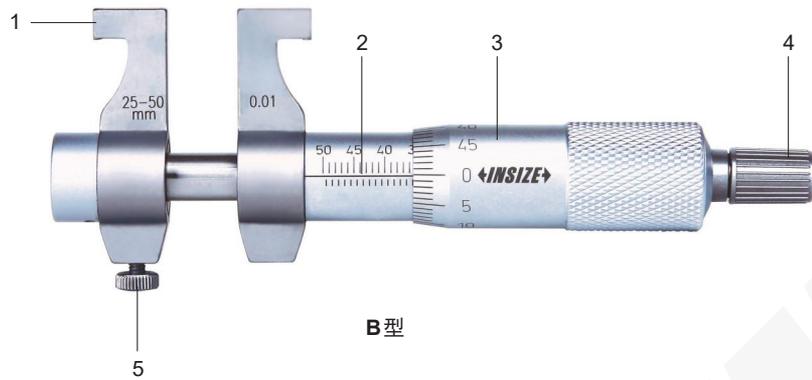
解析度: 0.01mm

精 度: 7 $\mu$ m (測定範圍5-30mm)

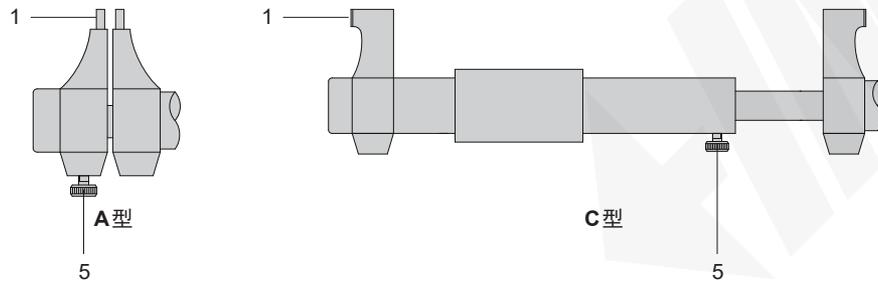
8 $\mu$ m (測定範圍25-50mm)

9 $\mu$ m (測定範圍50-75mm)

10 $\mu$ m (測定範圍75-100mm)



B型



A型

C型



- 1-測頭
- 2-固定套筒
- 3-微分筒
- 4-棘輪測力裝置
- 5-鎖緊螺釘
- 6-調零扳手

1. 本產品用於測量內尺寸。

2. 測量前對測微器進行校對:

---選擇合適的環規或塊規及量塊附件組成內徑尺寸。

---轉動棘輪, 使兩測頭的距離略小於環規尺寸。

---把測微器放入環規中, 轉動棘輪, 使測頭與環規測量面貼合, 鎖緊鎖緊螺釘。

---使用調零扳手調整測微器的讀數與環規尺寸一致。

調零扳手調整方法:

---將調零扳手插到固定套筒的小孔裡(圖1), 轉動固定套筒至測微器讀數與環規尺寸一致, 即完成校準。



圖 1

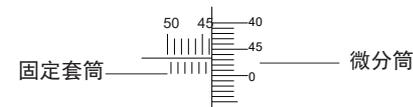
3. 測量:

---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, 這樣會導致測誤差

---將測微器的尺寸調至比被測工件略小, 然後把測微器放入被測工件內, 旋轉棘輪, 輕輕擺動測微器, 使測量面與工件完全接觸, 讀取測量結果

4. 微分頭讀數時, 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: 43mm

微分筒讀數: 0.467mm (7為估讀值)

讀數: 43.467mm

5. 使用結束後, 應對測頭上油保護, 防止生銹。

6. 可選附件: 校對環規(6312系列), 測微器底座和夾持塊(6301和6301-1)。