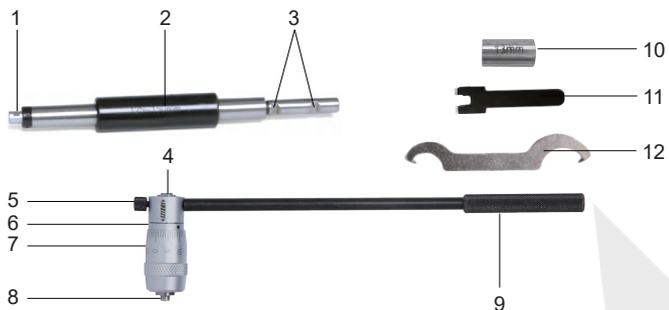


解析度: 0.01mm

精 度: $(6+L/50)\mu\text{m}$ (L是最大測量長度(mm))

型 號	測定範圍	微分頭行程	延長杆
3221-32C	25-32mm	7mm	—
3221-50C	25-50mm	7mm	2個
3221-63C	50-63mm	13mm	—
3221-200C	50-200mm	13mm	6個
3221-300C	50-300mm	13mm	10個
3221-225C	200-225mm	25mm	—
3221-500C	200-500mm	25mm	3個
3221-1000C	200-1000mm	25mm	8個



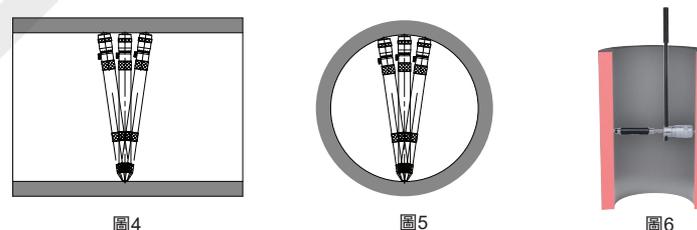
- 1-固定測頭
- 2-延長杆
- 3-卡槽
- 4-安裝孔
- 5-鎖緊螺釘
- 6-固定套筒
- 7-微分筒
- 8-可調測頭
- 9-手柄
- 10-軸套
- 11-扳手1
- 12-扳手2

- 本產品用於測量內徑尺寸。
- 測量前，用校對環規對測微器的測量範圍下限進行校對(無校對環規也可用其他校對用量具如測微器等進行校對)。
 - 用清潔的軟布擦乾淨測微器測量面和校對環規內壁，將測微器尺寸調至比校對環規略小，先使固定測頭與校對環規內壁接觸，慢慢轉動微分筒，同時擺動測微器，找取可調測頭與校對環規內壁接觸時的最小值。如果測微器讀數與校對環規尺寸相同，說明零位正確，可進行測量。
 - 如果讀數與校對規尺寸有微小偏差，取出測微器，用扳手2扣住調零孔，輕微轉動固定套筒(圖2)至測微器讀數與校對環規尺寸相同。再次用測微器測量校對環規，確保測量結果與校對環規尺寸相同。

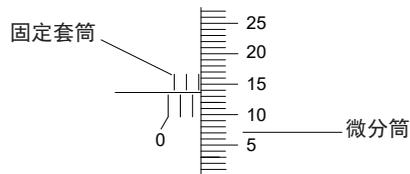
c: 需定期檢查測微器的各延長杆尺寸，如果有偏差可以用扳手1進行調整，調整方法參照圖3。



- 測量時，根據被測孔徑選擇合適的延長杆(如果需要，可以將軸套套在延長杆上增加延長杆的尺寸)，將其插入安裝孔並用鎖緊螺釘卡住卡槽。用清潔的軟布擦乾淨被測工件和測微器測頭，避免灰塵、雜物等影響測量結果。將測微器的尺寸調至比被測孔略小，然後把測微器放入被測孔內，先使固定測頭與孔壁接觸，旋轉微分筒，同時沿著孔的軸向和徑向擺動測微器，找取活動測頭與孔壁接觸時軸向最小值(圖4)和徑向最大值(圖5)，將測微器沿軸向傾斜取出，讀取測量結果。對於較深的孔，如果要判斷它是否存在幾何形狀誤差，例如圓柱度等，則可以將手柄接到測微器上(圖6)，分別在幾個軸向截面和幾個徑向截面內測量，根據測得的資料進行分析比較，就可以判斷被測孔徑是否存在幾何形狀誤差。如果要判斷一個孔徑與標準孔徑的大小，則可以先用測微器測量標準孔徑，再用測量出來的結果與被測孔徑進行比對，判斷被測孔徑與標準孔徑的大小。



- 讀數時，視線應垂直於刻度面，避免視差。讀數為延長杆尺寸、軸套尺寸(如果有)、固定套筒讀數微分筒讀數之和。如用50-75mm延長杆配合13mm軸套進行測量，讀數方法如下：



延長杆尺寸: 50mm
 軸套尺寸: 13mm
 固定套筒讀數: 2.5mm
 微分筒讀數: 0.137mm(7為估讀值)
 讀 數: 65.637mm

- 測量結束後，取下延長杆，上油保護。