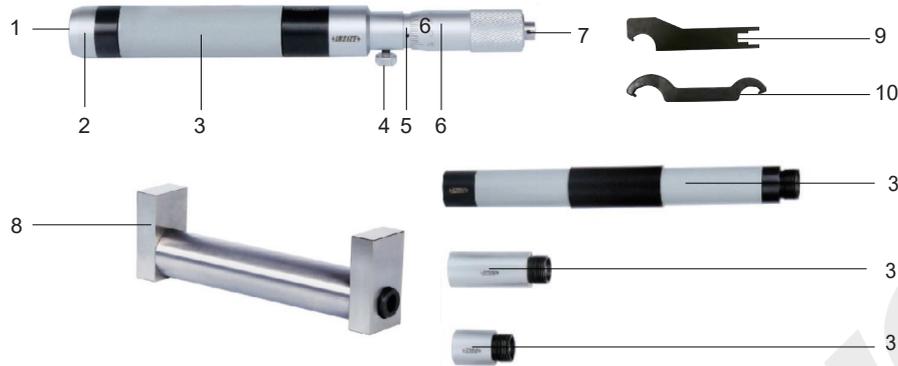


分度值：0.01mm
 微分頭行程：25mm
 精度：(3+n+L/50) μm (n是延長杆數量，L是最大測量長度(mm))



- 1-固定測量面
- 2-套管
- 3-延長杆
- 4-鎖緊螺釘
- 5-固定套筒
- 6-微分筒
- 7-活動測量面
- 8-校對規
- 9-扳手1
- 10-扳手2

1. 本產品用於測量內徑尺寸。
2. 測量前，首先用校對規對千分尺進行校對。用清潔的軟布擦乾淨千分尺測量面和校對規內壁，用千分尺測量校對規，將千分尺尺寸調至比校對規略小，先使固定測量面與校對規內壁接觸，慢慢轉動微分筒，同時擺動千分尺，找取活動測量面與校對規內壁接觸時的最小值，千分尺讀數應與校對規尺寸相同，可進行測量。如果讀數與校對規尺寸有微小偏差，記下刻線位置，取出千分尺。調整刻線位置與之前相同，緊固鎖緊螺釘，用扳手2扣住調零孔，輕微轉動固定套筒(圖2)至微分筒零刻線與固定套筒刻線對齊。鬆開鎖緊螺釘，再次用千分尺測量校對規，確保測量結果與校對規尺寸相同。



圖1



圖2

3. 根據被測尺寸選擇延長杆，延長杆的數目越少越好，以減少累積誤差。以最長的延長杆與測頭連接，其餘按長度依次排接，尺寸最小的接在最後。安裝延長杆時，首先旋下套管(圖3)，將延長杆接至固定端(圖4)，用扳手1緊固，再將套筒旋上即可(圖5)。



圖3



圖4



圖5

4. 測量時，用清潔的軟布擦乾淨被測工件，避免灰塵、雜物等影響測量結果。將千分尺的尺寸調至比被測孔略小，然後把千分尺放入被測孔內，先使固定測量面與孔壁接觸，旋轉微分筒，同時沿著孔的軸向和徑向擺動千分尺，找取活動測量面與孔壁接觸時軸向最小值(圖6)和徑向最大值(圖7)，緊固鎖緊螺釘，將千分尺沿軸向傾斜取出，讀取測量結果。

注意：測量中，需控制測力，不宜過大或過小，以免影響測量結果。

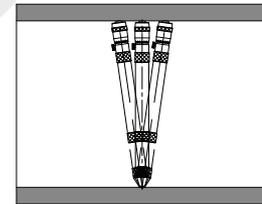


圖6

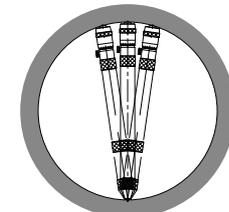
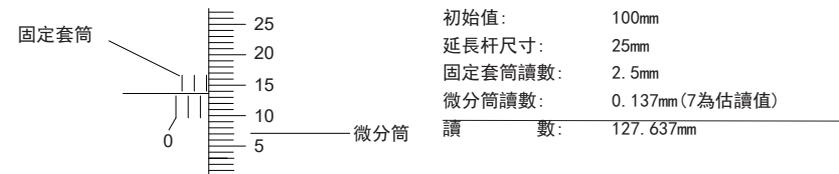


圖7

5. 讀數時，視線應垂直於刻度面，避免視差。讀數為初始值、延長杆尺寸、固定套筒讀數、微分筒讀數之和。如加接25mm延長杆，讀數方法如下：



6. 測量結束後，取下延長杆，上油保護。