

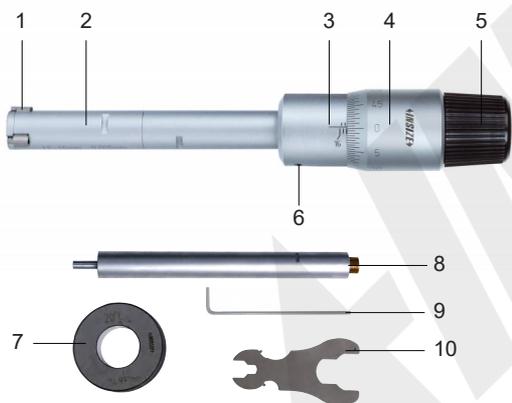
解析度：0.001mm  
測定範圍：2-6mm



解析度：0.001mm  
測定範圍：6-12mm



解析度：0.005mm  
測定範圍：12-100mm



1-測爪  
2-測量頭部  
3-固定套筒  
4-微分筒  
5-測力裝置

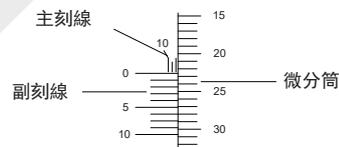
6-調零螺釘  
7-校對環規  
8-接杆(除測量範圍2-6mm)  
9-L型扳手  
10-扳手(測量範圍6-100mm含兩個)

1. 本產品用於測量內徑尺寸。  
工作前，用測微器測量校對環規。測微器讀數應與環規尺寸相同，此時可直接測量。如果讀數與環規尺寸有微小偏差，需用L型扳手旋松調零螺釘，輕微轉動固定套筒，使讀數與環規尺寸相同。然後鎖緊調零螺釘，再進行測量。應定期對測微器進行校對。
2. 測量前，首先用校對環規對測微器進行校對。用清潔的軟布擦乾淨測微器測量面和校對環規
3. 測量時，先將測微器測爪收至比被測孔徑略小，再將測微器垂直伸入被測孔，扶穩測微器，旋轉測力裝置，並前後左右輕輕晃動測微器，使測爪測量面與孔壁完全接觸，當聽到“咯咯”聲後，即可讀數。讀數後，先將測爪退回，再將測微器沿著孔軸線方向取出。

注意：當測量面與被測工件即將接觸時，請勿過猛旋動棘輪測力裝置，這樣會導致測量結果不準確，並有可能損壞內部精密螺紋。

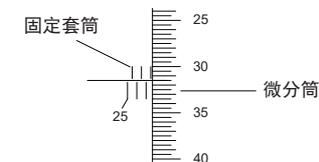
4. 讀數時，視線應垂直於刻度面，避免視差。讀數方法如下：  
解析度0.001mm測微器，讀數為固定套筒主刻線、微分筒、固定套筒副刻線讀數之和。  
解析度0.005mm測微器，讀數為固定套筒、微分筒讀數之和。

解析度0.001mm



主刻線讀數：8.5 mm  
微分筒讀數：0.22 mm  
副刻線讀數：0.006mm  
讀 數：8.726mm

解析度0.005mm



固定套筒讀數：22 mm  
微分筒讀數：0.315mm  
讀 數：22.315mm

5. 通過安裝接杆可以測量較深的孔徑。用扳手將測頭與主杆部分分離，再將接杆安裝到測頭與主杆之間並用扳手擰緊(圖1)，注意不可直接用手握住微分頭部進行安裝操作。
6. 當測微器出現量爪收縮不暢時，請清潔量爪側面油漬。

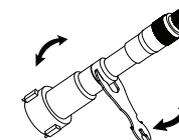


圖1

MN-3227-1-TW  
V5