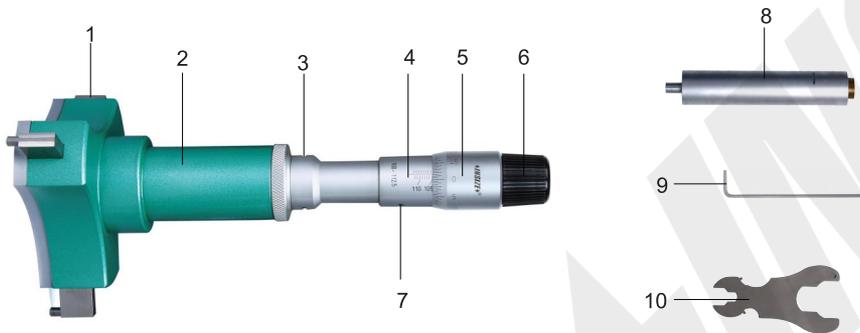


解析度：0.005mm

型號	測定範圍	精度	推薦環規尺寸
3227-125C	100-125mm	6 μ m	Φ 125mm (選配)
3227-150C	125-150mm	6 μ m	Φ 125mm (選配)
3227-175C	150-175mm	7 μ m	Φ 175mm (選配)
3227-200C	175-200mm	7 μ m	Φ 175mm (選配)
3227-225C	200-225mm	8 μ m	Φ 225mm (選配)
3227-250C	225-250mm	8 μ m	Φ 225mm (選配)
3227-275C	250-275mm	9 μ m	Φ 275mm (選配)
3227-300C	275-300mm	9 μ m	Φ 275mm (選配)



- 1-測量爪
- 2-測頭
- 3-卡槽
- 4-固定套筒
- 5-微分筒
- 6-測力裝置
- 7-調節螺釘
- 8-接杆
- 9-L型扳手
- 10-扳手(含兩個)

1.本產品用於測量內徑尺寸。

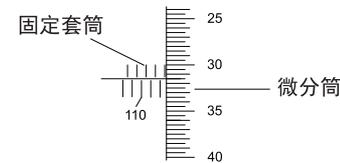
2.測量前, 首先用校對環規對測微器進行校對。用清潔的軟布擦乾淨測微器測量面和校對環規內壁, 用測微器測量校對環規。測微器讀數應與環規尺寸相同, 此時可直接測量。如果讀數與環規尺寸有微小偏差, 需用L型扳手旋松調節螺釘, 輕微轉動固定套筒, 使讀數與環規尺寸相同。然後鎖緊調節螺釘, 再進行測量。應定期對測微器進行校對。

註: 加接延長杆後, 需重新校對測微器。

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, 並前後左右輕輕搖動測微器, 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: 讀數為固定套筒、微分筒讀數之和固定套筒上有兩組刻線對應兩種規格測量爪, 根據測量爪規格來選取讀數刻度線。若測量爪的規格是100-112.5mm, 讀數結果如下:



固定套筒讀數: 107mm
 微分筒讀數: 0.315mm(5為估讀值)
 讀數: 107.315mm

5.通過安裝延長杆可以測量較深的孔徑。用扳手卡住主杆卡槽將測頭與主杆部分分離, 再將延長杆安裝到測頭與主杆之間並用扳手擰緊, 注意不可直接用手握住微分頭部進行安裝操作。

6.可選配校對環規(6312系列)。