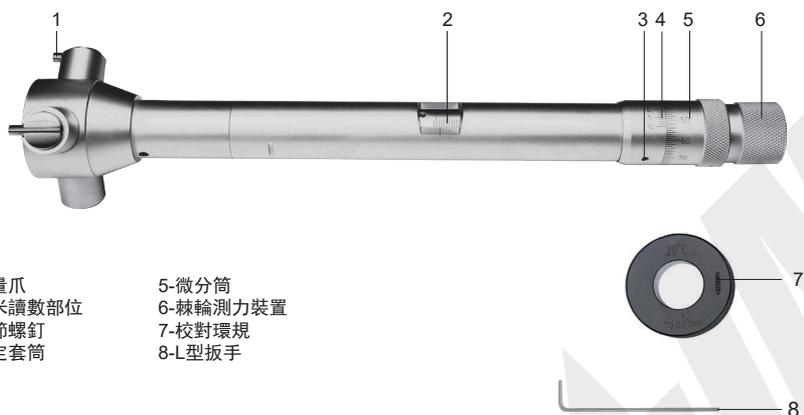


分度值: 0.001mm

型號	測定範圍	精度	校對環規
3228-70C	50-70mm	5 μ m	Φ 50mm
3228-100C	70-100mm	5 μ m	Φ 70mm
3228-150C	100-150mm	6 μ m	Φ 100mm
3228-250C	150-250mm	8 μ m	Φ 150mm
3228-300C	200-300mm	9 μ m	—

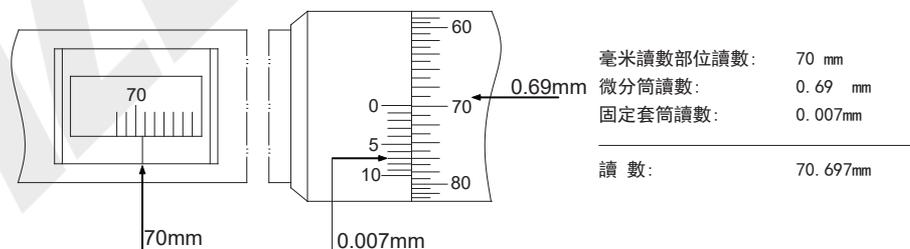


- 1-測量爪
- 2-毫米讀數部位
- 3-調節螺釘
- 4-固定套筒
- 5-微分筒
- 6-棘輪測力裝置
- 7-校對環規
- 8-L型扳手

3. 測量時, 先將千分尺測量範圍調至比被測孔徑尺寸略小, 然後將千分尺豎直放入被測孔徑內。操作時, 應一手扶穩千分尺, 一手旋動棘輪測力裝置, 並前後左右輕輕擺動千分尺, 使三個量爪測量面與被測工件緊密接觸, 當聽到咯咯的響聲後即可讀數。

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. 讀數為毫米讀數部位、微分筒、固定套筒三者讀數之和。
以下圖為例, 讀數應為: 70.697mm。



毫米讀數部位讀數:	70 mm
微分筒讀數:	0.69 mm
固定套筒讀數:	0.007mm
讀數:	70.697mm

1. 本產品用於測量內徑尺寸。

2. 測量前, 首先用校對環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環規內壁, 用千分尺測量校對環規。千分尺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。應定期對千分尺進行校對。