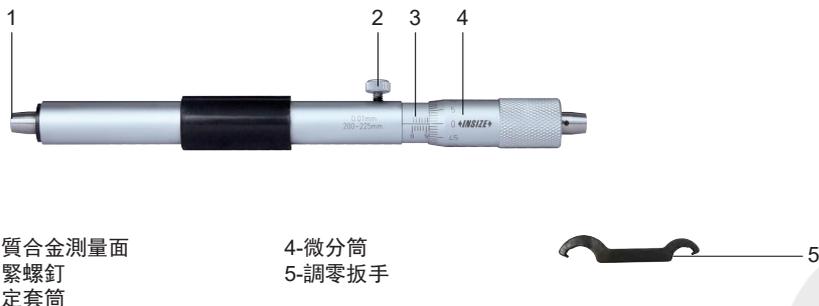


解析度: 0.01mm  
微分頭行程: 25mm



1-硬質合金測量面  
2-鎖緊螺釘  
3-固定套筒

4-微分筒  
5-調零扳手

1. 產品用於測量管狀內徑尺寸。

2. 測量前, 首先用圓柱塊規或已知尺寸標準件對測微器進行校對。用清潔的軟布擦乾淨測微器測量面和圓柱塊規附件內壁, 用測微器測量圓柱塊規, 將測微器尺寸調至比塊規略小, 先使固定測量面與圓柱塊規附件內壁接觸, 慢慢轉動微分筒, 同時擺動測微器, 找取活動測量面與圓柱塊規附件內壁接觸時的最小值, 測微器讀數應與圓柱塊規尺寸相同。如果讀數與圓柱塊規尺寸有微小偏差, 記下刻線位置, 取出測微器。調整刻線位置與之前相同, 緊固鎖緊螺釘, 用調零扳手扣住調零孔, 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, 再次用測微器測量圓柱塊規, 確保測量結果與塊規尺寸相同。



圖1



圖2

3. 測量使用:

--- 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, 先使固定測量面與孔壁接觸, 旋轉微分頭, 同時沿著孔的軸向和徑向擺動測微器, 找取測量面與孔壁接觸時軸向最小值(圖3)和徑向最大值(圖4), 緊固鎖緊螺釘, 將測微器沿軸向傾斜取出, 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。  
儘量豎直使用, 避免重力導致測杆變形, 影響精度。

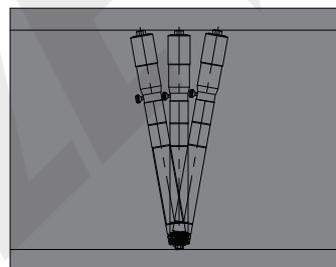


圖3

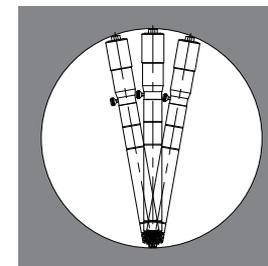
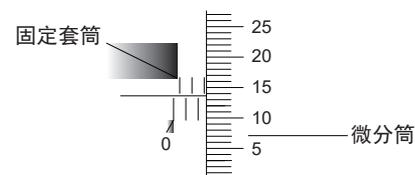


圖4

4. 讀數時, 視線應垂直於刻度面, 避免視差。讀數為初始值、固定套筒讀數、微分筒讀數之和。讀數方法如下:



初始值: 200mm  
固定套筒讀數: 2.5mm  
微分筒讀數: 0.137mm(7為估讀值)  
讀數: 202.637mm

5. 測量結束後注意上油保護。

6. 可選附件: 塊規附件(6881系列), 圓柱塊規(4001系列), 卡尺高度尺檢測規(6884系列)。