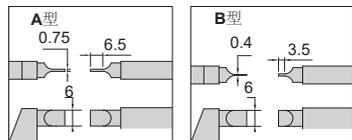


型號	測定範圍	類型	精度
3232-25AC	0-25mm	A	4μm
3232-50AC	25-50mm	A	4μm
3232-75AC	50-75mm	A	5μm
3232-100AC	75-100mm	A	5μm
3232-125AC	100-125mm	A	6μm
3232-150AC	125-150mm	A	6μm
3232-175AC	150-175mm	A	7μm
3232-200AC	175-200mm	A	7μm
3232-225AC	200-225mm	A	8μm
3232-250AC	225-250mm	A	8μm
3232-275AC	250-275mm	A	9μm
3232-300AC	275-300mm	A	9μm
3232-25BAC	0-25mm	B	4μm
3232-50BAC	25-50mm	B	4μm
3232-75BAC	50-75mm	B	5μm
3232-100BAC	75-100mm	B	5μm
3232-125BAC	100-125mm	B	6μm
3232-150BAC	125-150mm	B	6μm
3232-175BAC	150-175mm	B	7μm
3232-200BAC	175-200mm	B	7μm
3232-225BAC	200-225mm	B	8μm
3232-250BAC	225-250mm	B	8μm
3232-275BAC	250-275mm	B	9μm
3232-300BAC	275-300mm	B	9μm



- 1-固定測砧
 - 2-尺架
 - 3-硬質合金測頭
 - 4-鎖緊扳手
 - 5-固定套筒
 - 6-微分筒
 - 7-棘輪測力裝置
 - 8-調零扳手
 - 9-標準杆
- (3232-25AC無標準杆)

1. 使用前需對測微器進行零位檢查:

- 用清潔的軟布擦乾淨測微器的測量面。
 - 擰松鎖緊扳手，轉動微分筒使兩測量面靠近，即將接觸時轉動棘輪測力裝置，聽到吱吱聲後即可進行讀數。若零位有偏差，使用調零扳手進行調零。
 - 測量下限大於25mm的外徑測微器，需要使用標準杆進行調零。方法同上。
- 調零扳手調整方法:
- 緊固鎖緊扳手，用調零扳手輕微轉動固定套筒(圖1)，調整讀數為零。
 - 完成校準。

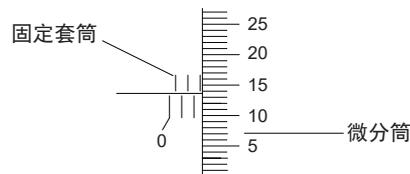


圖1

2. 測量:

- 測量時，應保證測微器測量面和工件測量表面清潔，不允許有毛刺等其它雜物，這樣會導致測量誤差
- 將測微器的尺寸調至比被測工件略大，然後把被測工件放入測微器內，轉動微分筒，測微器測量面與被測工件即將接觸時，轉動棘輪測力裝置，聽到吱吱的響聲後，讀取測量結果

3. 測微頭讀數時，視線應垂直於刻度面，避免視差。讀數為固定套筒讀數、微分筒讀數之和。讀數方法如下:



固定套筒讀數: 2.5mm
 微分筒讀數: 0.137mm(7為估讀值)
 讀數: 2.637mm

4. 注意事項:

- 存放期間，測量面之間應該留有0.1mm到1mm的間隙，不要將測微器在夾緊的狀態下存放
- 經過很長時間存放的測微器，測杆上有保護性油膜，在使用時應先用無塵布將測杆上的油膜擦拭乾淨