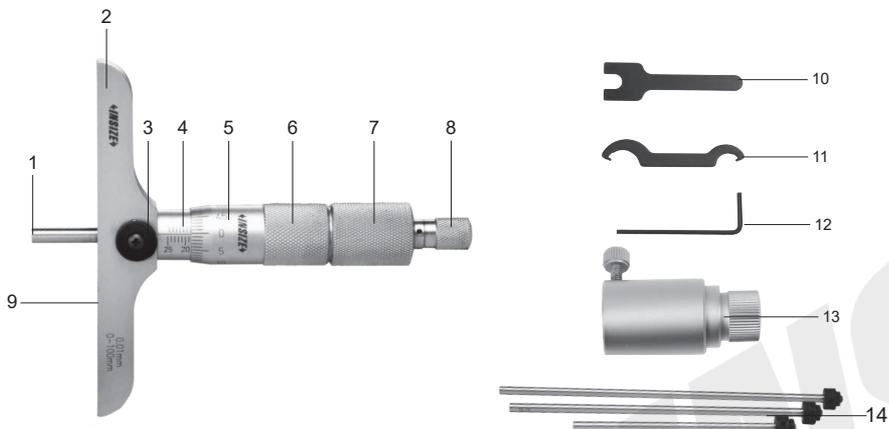


解析度: 0.01mm
 微分頭精度: ±3μm
 測杆精度: ±(2+L/75)μm(L是測定範圍(mm))



- 1-測量面
- 2-基座
- 3-鎖緊螺釘
- 4-固定套筒
- 5-微分筒
- 6-套筒1
- 7-套筒2
- 8-棘輪測力裝置
- 9-基座測量面
- 10-扳手1
- 11-扳手2
- 12-六角扳手
- 13-測力套管 (安裝測杆時使用)
- 14-測杆

1. 首先, 根據被測尺寸選擇相應測杆, 按照以下方式安裝測杆:

- 抓緊套筒1, 將套筒2反旋轉下(圖1)
- 清潔測杆及微分筒貼合面A、B(圖2)
- 將測杆從尾部插入套筒1並輕輕旋轉測杆使A、B兩面完全貼合, 接著將套筒2安裝到套筒1上, 旋入即可, 請勿擰緊(圖3)
- 將測力套管套在套筒2上, 並將套管螺釘緊固, 旋轉棘輪測力, 聽到咯咯聲響後, 鬆開螺釘, 取下套管, 完成測杆安裝(圖4)



圖1

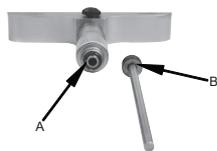


圖2

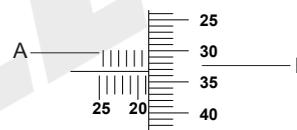


圖3



圖4

2. 使用前需在平板上進行校零。用清潔的軟布擦乾淨測微器測量面和平板表面。對於0-25mm測杆, 可直接校零: 將微分筒旋退至零線以外, 然後將測微器基座測量面貼在平板工作面上, 壓穩基座旋轉棘輪測力裝置, 使測杆測量面與平板工作面接觸, 當聽到咯咯聲響後, 量面完全接觸, 此時測微器零位應完全對齊, 可進行測量; 對於25mm以上規格測杆, 需用校對量具(可用量塊代替)校零: 將校對量具放在平板上, 再把測微器基座測量面貼在校對量具上校零即可。應定期校零, 確保零位準確。
 注意: 當測杆測量面與平板即將接觸時, 請勿過猛旋轉棘輪測力裝置, 這樣會導致測量結果不準確, 並有可能損壞內部精密螺紋。
3. 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, 並有可能損壞測微器測量面。
4. 測量操作完成後, 緊固鎖緊螺釘, 取下測微器, 讀取測量結果。讀數時, 視線應垂直刻度面, 避免視差。讀數為固定套筒讀數、微分筒讀數之和。如為25mm以上測杆讀數應加上測杆初始值。例如: 測杆規格為25-50mm, 微分筒讀數如下, 則測量結果應為:



- A 為固定套筒讀數
- B 為微分筒讀數(千分位元數位為估讀值)
- C 為測杆初始值
- D 為讀數結果

A: 18.5
 B: 0.334 (4為估讀值)
 C: 25.00

 D: 43.834mm

5. 當測微器校零存在偏差時, 可按下述方法進行調節:

- 零位偏差小於±0.01mm時, 緊固鎖緊螺釘, 用扳手2大半圓弧端調整固定套筒(圖5)至零位對齊;
- 零位偏差大於±0.01mm時, 取下測杆, 調整測杆固定端, 用六角扳手旋松兩顆內六角螺釘(圖6), 再用扳手1輕微旋動底部螺絲(圖7), 零位偏正時, 反旋底部螺絲, 零位偏負時, 正旋底部螺絲。



圖5



圖6



圖7

6. 請注意保護測杆及基座測量面, 避免劃傷、損壞。測量結束後, 測杆及基座工作面應上油保護, 防止生鏽。