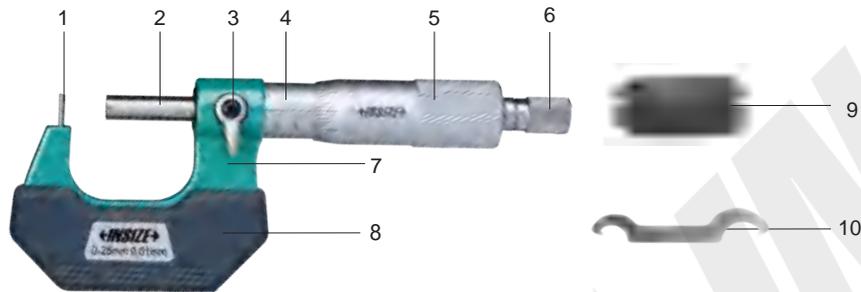
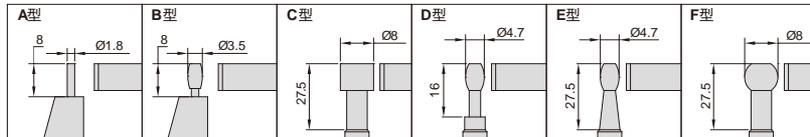


型號	測定範圍	類型	精度
3261-25AC	0-25mm	A	6μm
3261-50AC	25-50mm	A	6μm
3261-25BAC	0-25mm	B	6μm
3261-50BAC	25-50mm	B	6μm
3261-25CAC	0-25mm	C	6μm
3261-50CAC	25-50mm	C	6μm
3261-25DAC	0-25mm	D	6μm
3261-50DAC	25-50mm	D	6μm
3261-25EAC	0-25mm	E	6μm
3261-50EAC	25-50mm	E	6μm
3261-25FAC	0-25mm	F	6μm
3261-50FAC	25-50mm	F	6μm



- 1-固定測砧
- 2-測微螺桿
- 3-鎖緊裝置
- 4-固定套筒
- 5-微分筒
- 6-棘輪測力裝置
- 7-尺架
- 8-隔熱護板
- 9-標準杆 (25mm以上規格配校對標準杆)
- 10-扳手



圖1

- 管壁厚千分尺主要用於測量管子的壁厚(圖1)。
- 千分尺使用前應校對零位,確保零位準確。
  - 用清潔的軟布擦乾淨千分尺測量面和標準杆端面(25mm以上千分尺借助標準杆對零)
  - 當兩測量面(測量面與標準杆端面)輕輕接觸後,轉動棘輪測力裝置(此時切勿轉動微分筒,以免損壞內部精密螺紋)。

---測量結果為零(與標準杆數值相同),可直接測量;如有微小偏差,需調整零位: 緊固鎖緊裝置,用扳手鉤住固定套筒背面調零孔,轉動固定套筒(圖2),使固定套筒基準線對準微分筒的零刻度線

注:當兩測量面即將接觸時,請勿猛力轉動棘輪測力裝置,這樣會導致測量結果不準確,並有可能損壞內部精密螺紋。



圖2

- 測量: 採用與校對零位相同的方式進行測量,讀取測量結果。請注意測量環境與測量手法的一致,避免環境溫度及手法不同導致的測量誤差。

注:測量時,需使千分尺固定測砧與管子軸線方向一致(圖3),以確保測量面與管壁完全接觸。



圖3

- 讀數時,視線應垂直於刻度面(因微分筒刻度面與固定套筒刻度面不在同一平面上,故視角會影響讀數結果)。讀數方法如下:讀數為固定套筒讀數、微分筒讀數、估讀值之和。

固定套筒	25	固定套筒讀數:	2.5mm
	20	微分筒讀數:	0.13mm
	15	估讀值:	0.007mm
	10	讀數:	2.637mm
	5		
0		微分筒	

- 請注意保護千分尺測量面,避免劃傷或損壞。在使用時應輕拿輕放。千分尺使用後應上油保護,防止生銹。