

解析度: 0.01mm



- 1-尺架
- 2-調零裝置
- 3-鎖緊扳手
- 4-測頭
- 5-測微螺杆
- 6-固定套管
- 7-微分筒
- 8-棘輪測力裝置
- 9-隔熱護板
- 10-調零扳手
- 11-60°標準杆 (0-25mm無標準杆)

1. 本產品用於測量螺紋中徑。

2. 測量前需對測微器進行調零:

- 安裝與被測螺紋螺距、牙型角一致的測頭, 用清潔的軟布擦乾淨測頭的測量面;
- 擰松鎖緊扳手, 轉動微分筒使得微分筒上的零線與固定套管上的縱刻線重合, 並使微分筒稜邊與固定套管上的零線相切;
- 推動調零裝置使V形測頭與錐(刀口)形測頭吻合接觸, 擰緊鎖緊扳手。轉動棘輪測力裝置檢查零位元調整情況, 如有偏差, 使用調零扳手進行調整。
- 測量下限大於25mm的螺紋測微器, 需要使用標準杆進行調零。方法同上。

調零扳手調整方法:

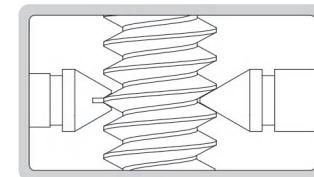
將調零扳手插到固定套管的小孔裡, 輕微轉動固定套管至微分筒零刻線與固定套管刻線對齊(圖1)。完成校準。



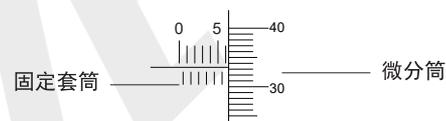
圖1

3. 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, 旋轉微分筒, 測頭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。



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



固定套管讀數: 6mm
微分筒讀數: 0.333mm(3為估讀值)
讀數: 6.333mm

5. 可選附件: 55°標準杆, 測頭(7381系列)

公制和美標螺紋(60°牙型)

型號	適用的螺距	型號	適用的螺距
7381-T11	0.4-0.5mm/64-48TPI	7381-T15	3.5-5mm/8-5TPI
7381-T12	0.6-0.9mm/44-28TPI	7381-T16	5.5-7mm/4.5-3.5TPI
7381-T13	1-1.75mm/24-14TPI	7381-TS	6對/套, 包含以上所有測頭
7381-T14	2-3mm/13-9TPI		

惠氏螺紋(55°牙型)

型號	適用的螺距	型號	適用的螺距
7381-T21	60-48TPI	7381-T27	14-10TPI
7381-T22	48-40TPI	7381-T28	10-7TPI
7381-T23	40-32TPI	7381-T29	7-4.5TPI
7381-T24	32-24TPI	7381-T210	4.5-3.5TPI
7381-T25	24-18TPI	7381-T2S	10對/套, 包含以上所有測頭
7381-T26	18-14TPI		

6. 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。