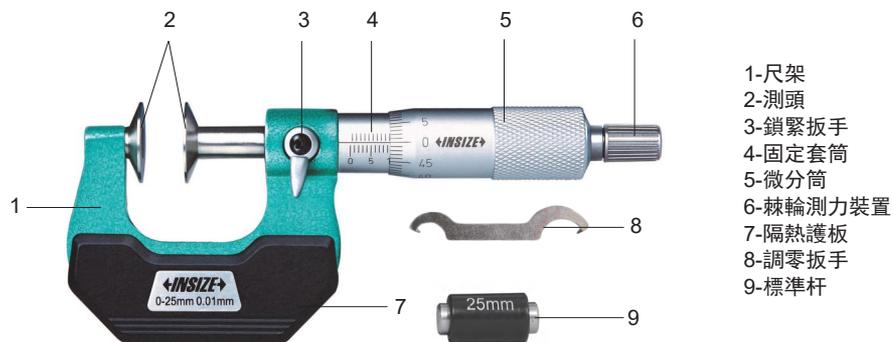


解析度: 0.01mm



- 1-尺架
- 2-測頭
- 3-鎖緊扳手
- 4-固定套筒
- 5-微分筒
- 6-棘輪測力裝置
- 7-隔熱護板
- 8-調零扳手
- 9-標準杆

1. 本產品用於測量直齒輪和斜齒輪的公法線長度。套筒轉動一圈，測頭進給0.5mm。

2. 測量前需對測微器進行調零：

- 用清潔的軟布擦乾淨測微器測量面和標準杆測量面；
- 擰松鎖緊扳手，調整兩測頭距離略大於標準杆值，把標準杆放入測微器中，轉動微分筒使測微器測量面靠近標準杆測量面，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。

注意：測量0-25mm的盤型測微器，建議使用25mm的標準杆進行調零；盤型測頭使用時的測量接觸點儘量與對零時的接觸點一致（盤型測微器平行度誤差大於普通測微器，對零與測量位置不一致會導致測量結果累積平行度誤差）

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。

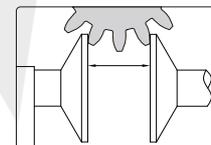


圖1

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，當聽到吱吱的響聲後即可讀數。

注意：當測量面與被測工件即將接觸時，請勿過猛轉動微分筒，這樣會導致測量結果不準確，並有可能損壞內部精密螺紋。測量時，用手拿住隔熱板，以防止手的溫度傳到測微器引起示值誤差的變化。



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：



5. 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