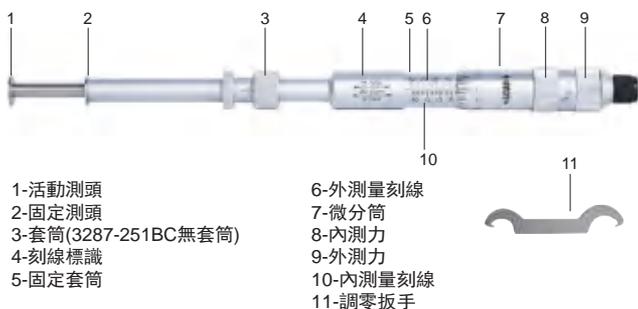
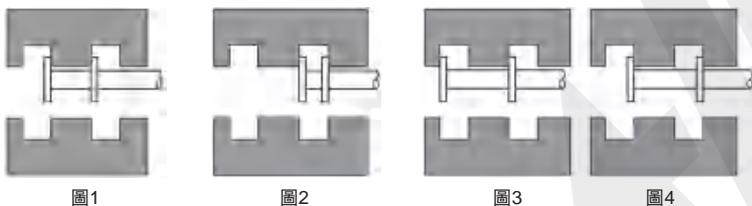


型號	外測範圍	內測範圍	精度
3287-25BC	0-25mm	1.6-26.5mm	10 $\mu$ m
3287-50BC	25-50mm	26.5-51.5mm	10 $\mu$ m
3287-75BC	50-75mm	51.5-76.5mm	10 $\mu$ m
3287-100BC	75-100mm	76.5-101.5mm	10 $\mu$ m
3287-251BC	0-25mm	1.6-26.5mm	10 $\mu$ m



1. 凹槽千分尺用於測量凹槽寬度及位置。
2. 測量方法: 外測量(圖1)、內測量(圖2)、位置測量(圖3、4)。



3. 使用前, 應對千分尺進行校對:

---外尺寸測量, 使用量塊或已知尺寸的標準件校對(0-25mm規格千分尺合併測頭校對零位即可)。用千分尺測量量塊, 外測量讀數應與量塊尺寸相同, 可進行測量; 如有偏差, 使用調零扳手卡住固定套筒背面調零孔調節固定套筒使讀數與量塊相同, 然後進行測量。

---內尺寸測量, 使用盤型千分尺或量塊及量塊附件組成的內徑尺寸進行校對。用凹槽千分尺測量盤型千分尺或量塊及量塊附件組成的內徑尺寸, 內測量讀數應與盤型千分尺或量塊及量塊附件組成的內徑尺寸讀數相同, 可進行測量; 如有偏差, 使用調零扳手卡住固定套筒背面調零孔調節固定套筒使讀數相同, 然後進行測量。

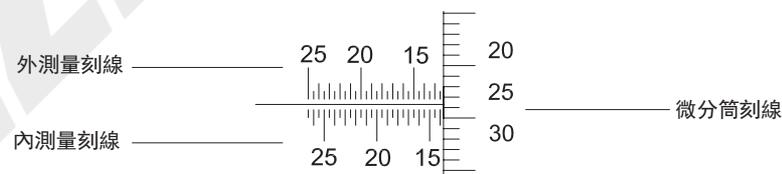
4. 測量時, 應用清潔的軟布擦乾淨測量面和工件表面, 避免油污或碎屑帶來測量誤差。套筒用於輔助定位, 便於確定凹槽的位置。

注:

---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, 且有可能損壞內部精密螺紋。

---測量中, 注意保護盤頭, 切勿用力扳扭千分尺, 這樣會導致盤頭斷裂。

5. 讀數時, 視線應垂直於刻度面, 避免視差。固定套筒有雙排刻線, 上排刻線為外尺寸測量刻線, 用於外測讀數; 下排刻線為內尺寸測量刻線, 用於內測讀數。當用於位置測量時, 需計算盤頭厚度(0.75mm), 圖3測量讀數應為內測讀數減0.75mm, 圖4測量讀數應為外測讀數加0.75mm。讀數方法如下:



外測量讀數:

固定套筒讀數: 12mm  
微分筒讀數: 0.237mm(7為估讀值)  
讀 數: 12.237mm

內測量讀數:

固定套筒讀數: 13.5mm  
微分筒讀數: 0.237mm(7為估讀值)  
讀 數: 13.737mm

6. 注意保護測量面, 避免劃傷或損壞, 使用後應上油保護, 防止生銹。