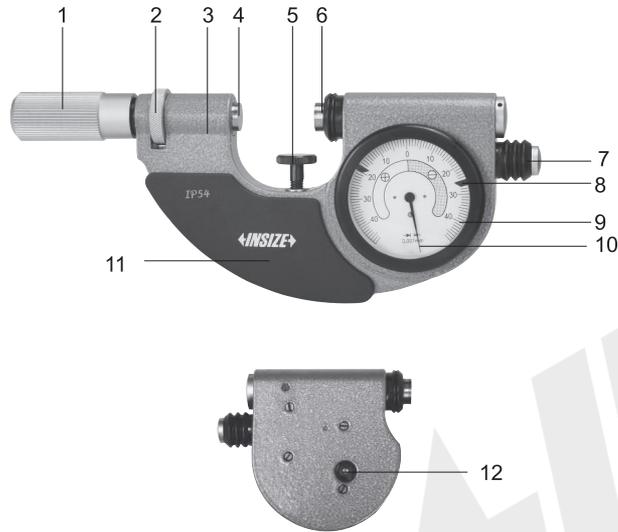


表頭: 測定範圍 $\pm 0.04\text{mm}$, 解析度 0.001mm , 精度 0.001mm



1-制動把
2-調整螺母
3-尺架
4-可調測杆
5-定位平臺
6-活動測砧

7-按鈕
8-公差指示器
9-錶盤
10-指針
11-隔熱護板
12-錶盤調節螺釘

1. 本產品用於大批工件的GO/NO-GO快速判斷, 防塵/防水等級: IP54。

2. 快速卡規採用微差比較法測量工件, 測量方法如下:

---用清潔的軟布擦乾淨卡規兩測量面

---根據被測工件的標稱尺寸, 選擇相應尺寸的塊規或標準工件

---旋松制動把, 旋轉調整螺母, 可調測杆後退, 將標準塊規放於兩測量面間, 旋轉調整螺母, 使兩測量面與塊規完全接觸, 並使表頭指標指向零位, 此時將制動把鎖緊

---按下按鈕, 使活動量面與塊規表面接觸3-5次, 確認指針指零。如指標指向零位, 可進行測量。如有微小偏差, 用一字螺絲刀轉動錶盤調節螺釘, 轉動錶盤, 使錶盤零位與指針對齊。零位元確認無誤後, 根據被測工件尺寸公差調節公差指示器。按下按鈕, 取下塊規, 可進行測量

---測量時, 按下按鈕, 將工件放入兩測量面之間, 鬆開按鈕, 使工件與兩測量面完全接觸, 借助公差指示對工件的GO/NO-GO判斷, 讀取測量結果後, 按下按鈕, 取下被測工件。測量時, 可借助定位平臺對工件做輔助支撐和定位, 通過旋轉可調節定位平臺高度

注意: 為取得更加準確的測量結果。在批量測量時應定期測量標準塊規或標準工件, 確保零位準確。

3. 請注意保護卡規測量面, 避免劃傷或損壞。卡規使用後應上油保護, 防止生銹。