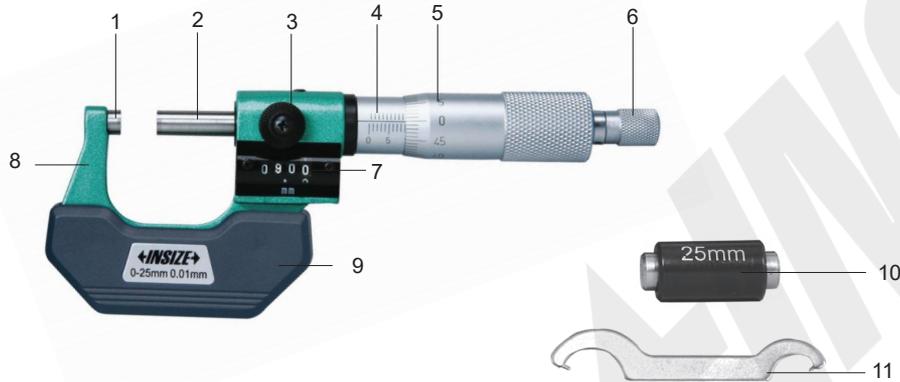


計數器解析度: 0.01mm
測微頭解析度: 0.01mm

型號	測定範圍	精度
3400-25C	0-25mm	4 μ m
3400-50C	25-50mm	4 μ m
3400-75C	50-75mm	5 μ m
3400-100C	75-100mm	5 μ m
3400-125C	100-125mm	6 μ m
3400-150C	125-150mm	6 μ m

型號	測定範圍	精度
3400-175C	150-175mm	7 μ m
3400-200C	175-200mm	7 μ m
3400-225C	200-225mm	8 μ m
3400-250C	225-250mm	8 μ m
3400-275C	250-275mm	9 μ m
3400-300C	275-300mm	9 μ m



1-固定測砧
2-測微螺桿
3-緊固裝置
4-固定套筒
5-微分筒
6-棘輪測力裝置

7-計數器
8-尺架
9-隔熱護板
10-標準杆(3400-25C無標準杆)
11-扳手

1. 校對零位: 測微器使用前首先應確保零位準確。

---用清潔的軟布擦乾淨測微器測量面和標準杆端面(25mm以上測微器借助標準杆對零)
---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)3-4圈, 此時測力最為適當, 讀取測量結果
---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, 用扳手鉤住固定套筒基準線後面的孔, 轉動固定套筒(圖1), 使基準線對準微分筒的零刻度線。

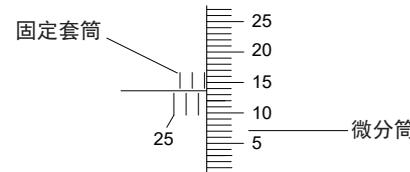
註: 當測量面與標準杆即將接觸時, 請勿過猛轉動棘輪測力裝置, 這樣會導致測量結果不準確, 並有可能損壞內部精密螺紋。



圖1

2. 測量: 採用與校對零位元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姿勢的一致, 避免環境溫度及不同姿勢導致的測量誤差。

3. 讀數: 計數器測微器有計數器和微分頭兩種讀數方式。通過計數器可直接讀取到最小0.01mm的測量結果。微分頭讀數可通過估讀方式讀取到最小0.001mm的測量結果。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。



固定套筒讀數: 27.5 mm
微分筒讀數: 0.13 mm
估讀值: 0.007 mm
讀數: 27.637 mm

4. 請注意保護測微器測量面, 避免劃傷或損壞。在測量工件時, 測微器應注意避免受到摔打或敲擊。測微器使用後應上油保護, 防止生銹。