

分度值: 0.5mm
測量精度: $\pm 0.25\text{mm}$



- 1-通端螺紋
- 2-刻度套筒
- 3-手柄
- 4-調節螺釘
- 5-止端螺紋

1. 螺紋深度規包含通端和止端, 用於檢查螺紋孔通止同時測量螺紋孔深度。

2. 測量螺紋深度:

刻度套筒處於自由狀態時, 此時通端螺紋伸出基準面長度為0.5P(P為螺距)(圖1)

將螺紋深度規的通端放入被測工件, 轉動手柄, 將通端螺紋旋進被測工件直至底端, 讀出刻度線讀數



圖1

3. 當螺紋深度規的通止端有磨損時需更換螺紋:

- 選擇合適的長套筒放入螺紋深度規通端, 將螺母旋進通端螺紋直至長套筒與手柄平齊(圖2)
- 使用扳手轉動螺母, 取下通端螺紋
- 放入新的螺紋, 使用塑膠錘輕微敲擊(圖3)
- 完成更換

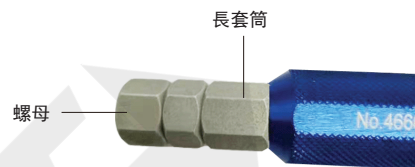


圖2



圖3

4. 更換螺紋後需檢查零位, 方法如下:

- 選擇對零塊, 調節對零塊上的刻線所對準的值为所校準螺紋深度規標稱尺寸
- 將螺紋深度規通端放入對零塊, 直至按壓到底部(圖4)
- 觀察刻度線讀數是否為8(標準值)-0.5P
- 若不一致, 使用六角扳手擰松三個調節螺釘(圖5), 保持手柄不動, 轉動止端螺紋調整刻度線讀數為8(標準值)-0.5P
- 擰緊調節螺釘, 完成校零



圖4



圖5

5. 讀數為手柄斜面和刻度線相切位置的數值。如下圖所示, 讀數為8.50mm。

6. 可選附件: 對零塊(型號4668-SETTER), 拆卸工具(型號4668-T00LXXX)。

