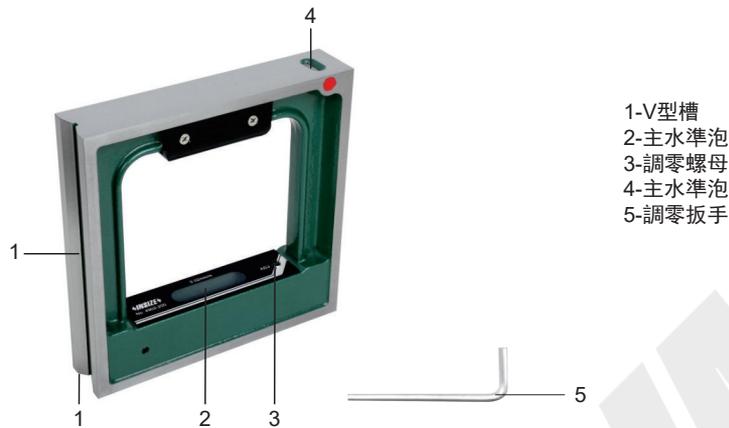


型號		長度(L)
靈敏度0.02mm/m(=0.001°)	靈敏度0.05mm/m(=0.0029°)	
4902-150C	4902-1501C	150x150mm
4902-200C	4902-2001C	200x200mm
4902-300C	4902-3001C	300x300mm



1. 水平儀使用前，應用清潔的軟布擦乾淨工作面和工件表面，避免微小顆粒和雜物引起測量誤差。為避免環境溫度影響，應使水平儀與環境溫度平衡3小時後使用。

2. 對零：

① 將水準儀置於大致水準的平板上，“-”側在左側，“+”側在右側(圖1)。

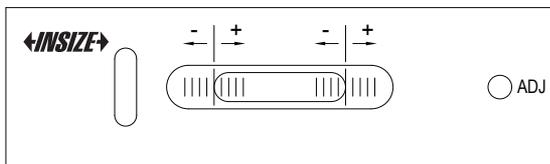


圖 1

② 待氣泡穩定後，讀取結果A(圖2)。

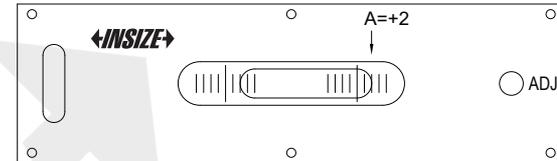


圖 2

③ 將水平儀調轉180°置於原來位置(圖3)。

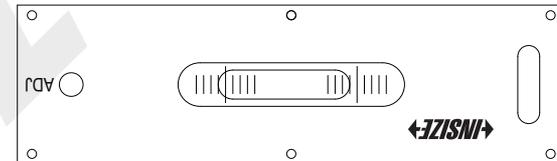


圖 3

④ 待氣泡穩定後，讀取結果B(圖4)。

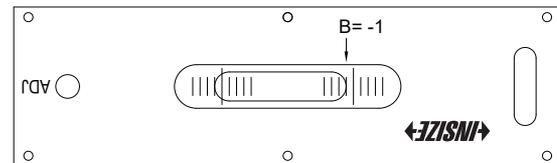


圖 4

⑤ 如果A和B的差值小於1/2格(處於同一位置為最佳狀態)，則可進行測量。如果A和B的差值大於1/2格(如上方圖示A-B=3)，用調零扳手調節水平儀使氣泡移動至A和B中間(圖5)。

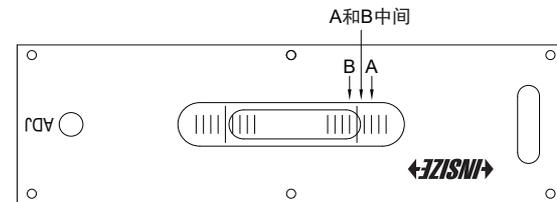


圖 5

注意：兩次測量結果應在同一側讀取。
讀取測量結果時，視線應垂直於水準泡，避免視差。

3. 測量：將水準儀置於被測工件表面。

① 待氣泡穩定後，讀取結果C(圖7)。

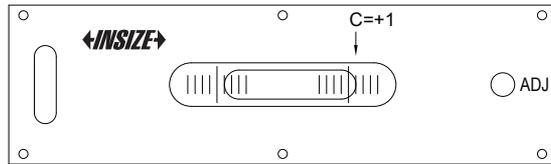


圖 7

② 將水平儀調轉180°置於原來位置(圖8)。

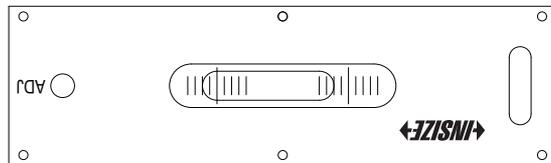


圖 8

③ 待氣泡穩定後，讀取結果D(圖9)。

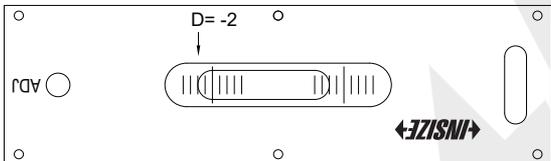


圖 9

測量結果為 $(C+D)/2$ 。

如圖：C=+1格，D=-2格， $(C+D)/2=-1/2$ 格。

靈敏度0.02mm/m讀數為： $-1/2 \times 0.02\text{mm/m} = -0.01\text{mm/m}$

靈敏度0.05mm/m讀數為： $-1/2 \times 0.05\text{mm/m} = -0.025\text{mm/m}$

4. 測量時，應避免溫度的影響，請勿長時間抓握水平儀，測量中避免陽光直射、哈氣等因素對水平儀的影響。

5. 使用中，水平儀應輕拿輕放，避免磕碰。使用後應對金屬面進行上油保護，避免生銹。

附註：當水平儀受到撞擊或其他外力作用導致零位偏差過大時，可使用調零扳手調節水平儀零位。