

型號		長度(L)
靈敏度0.02mm/m(=0.001°)	靈敏度0.05mm/m(=0.0029°)	
4903-150C	4903-1501C	150mm
4903-200C	4903-2001C	200mm
4903-300C	4903-3001C	300mm



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將水平儀置於大致水準的平板上，“-”側在左側，“+”側在右側(圖1)。

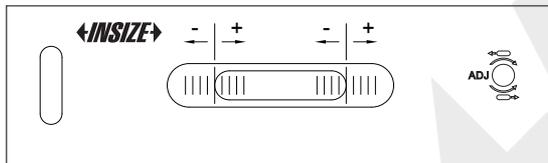


圖1

②待氣泡穩定後，讀取結果A(圖2)。

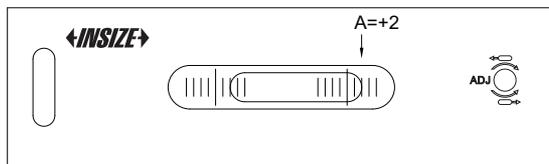


圖2

③將水平儀調轉180°置於原來位置(圖3)。

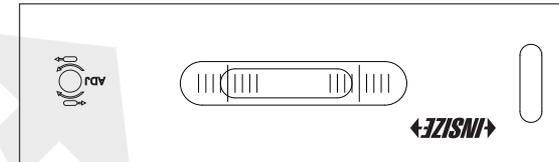


圖3

④待氣泡穩定後，讀取結果B(圖4)。

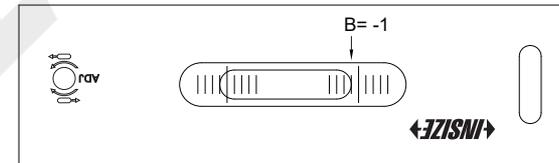


圖4

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)。

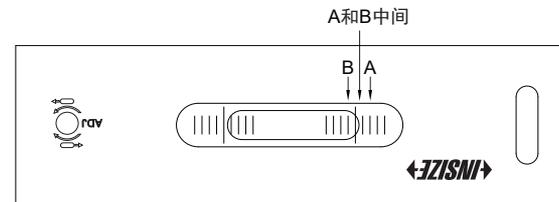


圖5

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。零位調節提示：順時針轉動扳手，水泡左移；逆時針轉動扳手，水泡右移(圖6)。



圖6

3. 測量：將水平儀置於被測工件表面(為取得更精確定測量結果,建議按下方操作,在同一位置調轉180°之後再次測量)

①待氣泡穩定後,讀取結果C(圖7)。

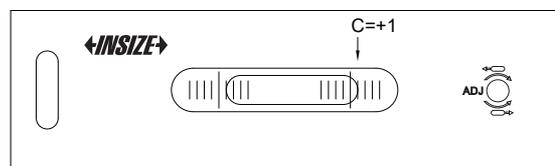


圖7

②將水平儀調轉180°置於原來位置(圖8)。

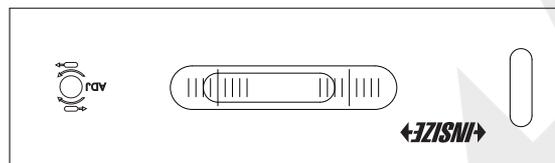


圖8

③待氣泡穩定後,在氣泡另一端讀取結果D(圖9)。

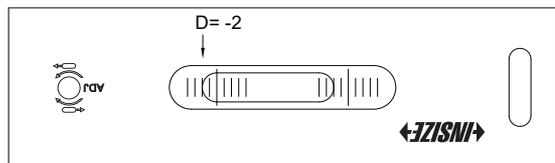


圖9

測量結果為氣泡兩端讀數的平均值,即 $(C+D)/2$ 。

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. 底部有V形槽,適合在圓柱上使用(圓柱直徑 $15\sim 68\text{mm}$)零位。

6. 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。

附注:

①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。

②水平儀側面前後兩個上紅漆的螺釘不可調整。





圖6

3. 測量：將水平儀置於被測工件表面(為取得更精確定測量結果,建議按下方操作,在同一位置調轉180°之後再次測量)

①待氣泡穩定後,讀取結果C(圖7)。

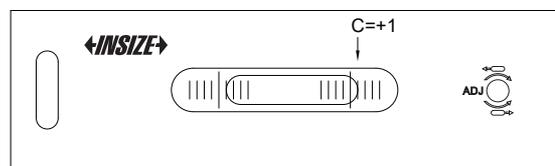


圖7

②將水平儀調轉180°置於原來位置(圖8)。

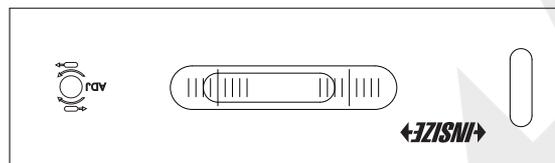


圖8

③待氣泡穩定後,在氣泡另一端讀取結果D(圖9)。

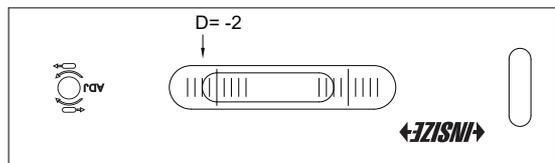


圖9

測量結果為氣泡兩端讀數的平均值,即 $(C+D)/2$ 。

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. 底部有V形槽,適合在圓柱上使用(圓柱直徑 $15\sim 68\text{mm}$)零位。

6. 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。

附注:

①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。

②水平儀側面前後兩個上紅漆的螺釘不可調整。

