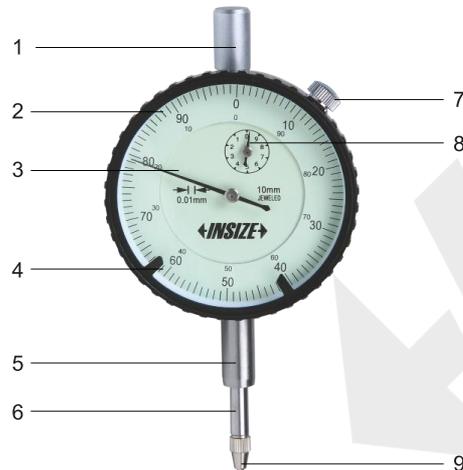


解析度：0.01mm

型號	測定範圍	全程精度	回程精度	一圈行程	錶盤讀數	備註
2308-3AC	3mm	12 μ m	3 μ m	1mm	0-100	帶耳後蓋
2308-5AC	5mm	14 μ m	3 μ m	1mm	0-100	帶耳後蓋
2308-10AC	10mm	17 μ m	3 μ m	1mm	0-100	帶耳後蓋
2308-3FAC	3mm	12 μ m	3 μ m	1mm	0-100	平後蓋
2308-5FAC	5mm	14 μ m	3 μ m	1mm	0-100	平後蓋
2308-10FAC	10mm	17 μ m	3 μ m	1mm	0-100	平後蓋

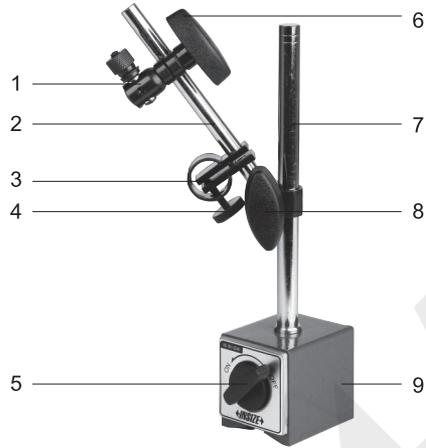


1-防塵帽
2-表圈
3-指針
4-公差指示器
5-軸套

6-測杆
7-表圈鎖緊螺釘
8-轉速指針
9-測頭

- 針盤式量表需裝夾在剛性可靠的表架上使用。
- 裝夾方法：
平後蓋的針盤式量表,通過夾持軸套安裝,帶耳後蓋,可通過夾持軸套或後蓋耳環安裝。夾持軸套時,裝夾力不宜過大,以免軸套變形,影響測杆移動。裝夾後在未鬆開緊固套之前,不得轉動表體。如果要把針盤式量表轉動方向,必須先鬆開緊固套。
- 測量時,應使測杆與被測表面垂直,否則會產生測量誤差。
注意:請勿快速移動測杆或從橫向施加作用力。
- 當針盤式量表跌落或受到衝擊時,請檢查精度後再使用。
- 可選配附件:後蓋(型號7330-L2/F2,7331-M1),測頭(6282系列),測杆提手(型號7332)。為保證測量結果準確,需根據被測工件形狀選擇測頭。測量圓柱形工件建議選用刀口形測頭,測量球面工件建議選用平面測頭,測量凹面或形狀複雜的表面建議選用針形測頭。
- 保養和維護
---使用結束後,需將測頭上油保護,但請勿將測杆上油,以免導致測杆移動不靈活。
---不使用時讓針盤式量表的測杆自由放鬆,使表內的機構處於自由狀態,以保持精度。
---要定期進行檢查。

型號	磁力	夾持孔徑	備註
6200-60	60kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8"	不帶微調
6201-60	60kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8"	帶微調
6202-80	80kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8"	帶微調
6202-100	100kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8"	帶微調



- 1-夾持裝置
- 2-副杆
- 3-微調裝置
- 4-微調螺釘
- 6-夾持鎖緊扳手
- 7-主杆
- 8-鎖緊扳手
- 9-磁性座

1. 此表座適用於百分表、數顯表和杠杆表。夾持方式如下：



夾持帶耳後蓋



夾持Φ8mm軸套



夾持3/8"軸套



用Φ4mm夾柱夾持杠杆

2. 使用方法：

- 按照上圖方式夾持量表
- 使磁性座與被吸附面完全貼合後，打開磁力開關，確保表座可靠地吸附在被吸附面上。
註：確保底座與被吸附面清潔，以免使用過程中表座發生微小滑動，影響測量結果。
- 旋松鎖緊扳手與夾持鎖緊扳手，調節副杆與量表至需要的位置。當量表靠近工件時，可通過旋轉微調螺釘利用微調裝置調節，方便操作。完成調節後，確保各部分鎖緊可靠。
- 測量完成後，鬆開磁力開關，即可將磁力表座從吸附面上取下。

3. 震動可能會帶來測量誤差，使用時請儘量避開震動環境。