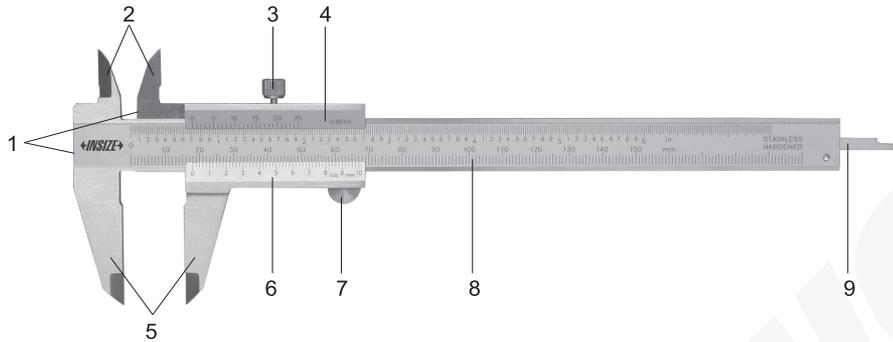


注意：請勿測量旋轉中的物體，這樣會加快測量面的磨損

解析度：0.02mm/0.001"

精度：±0.02mm(測定範圍：0-100mm)

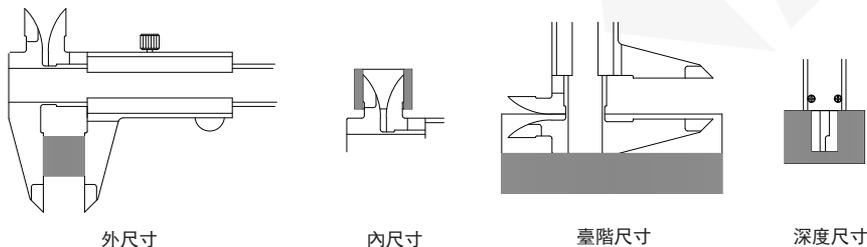
±0.03mm(測定範圍：00-300mm)



1-臺階測量面
2-內測量爪
3-鎖緊螺釘
4-尺框
5-外測量爪

6-游尺規
7-把手
8-主尺
9-深度計

1.本卡尺為四用卡尺，測量方法如下圖：



外尺寸

內尺寸

臺階尺寸

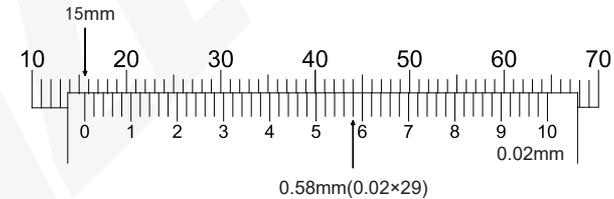
深度尺寸

2. 使用前用清潔的軟布擦乾淨測量面及刻度面，然後完全合併量爪，確認主尺與游尺規的“0”位對齊。並在此時將外爪對著亮光，確認測量面間無縫隙。

3. 為了取得正確的測量結果，需控制測量力。測量時，在把手上施加平穩的力，使測量面卡住工件同時又可相對滑動。

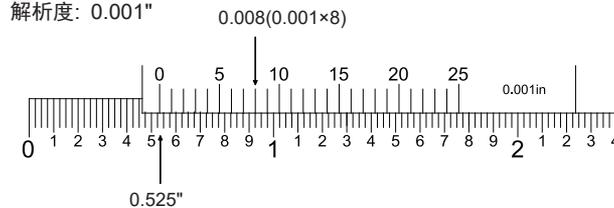
4. 讀數為主尺讀數與游尺規讀數之和。游尺規讀數為其與主尺刻度線對齊的刻度值。具體如下圖：

解析度：0.02mm



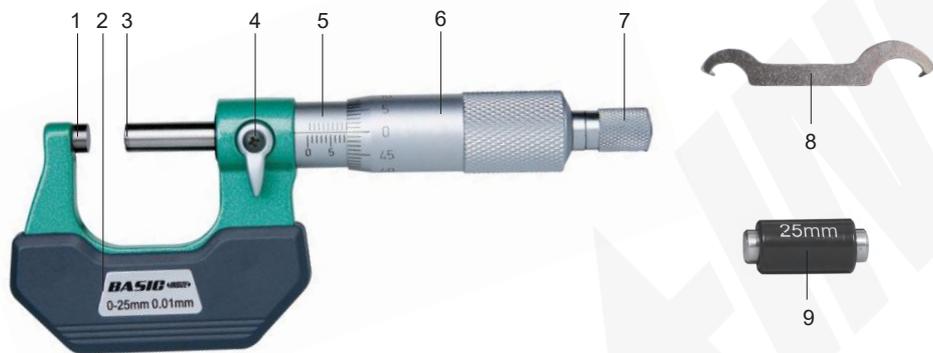
主尺規讀數：15 mm
游尺規讀數：0.58mm
讀數：15.58mm

解析度：0.001"



主尺規讀數：0.525"
游尺規讀數：0.008"
讀數：0.533"

型號	測定範圍	精度
3202-25AC	0-25mm	4 μ m
3202-50AC	25-50mm	4 μ m
3202-75AC	50-75mm	5 μ m
3202-100AC	75-100mm	5 μ m
3202-125AC	100-125mm	6 μ m
3202-150AC	125-150mm	6 μ m
3202-175AC	150-175mm	7 μ m
3202-200AC	175-200mm	7 μ m



- 1-固定測砧
- 2-尺架
- 3-硬質合金測頭
- 4-鎖緊扳手
- 5-固定套筒

- 6-微分筒
- 7-棘輪測力裝置
- 8-調零扳手
- 9-標準杆(3202-25AC無標準杆)

1. 使用前需對測微器進行零位檢查:

- 用清潔的軟布擦乾淨測微器的測量面。
 - 擰松鎖緊扳手,轉動微分筒使兩測量面靠近,即將接觸時轉動棘輪測力裝置,聽到吱吱聲後即可進行讀數。若零位有偏差,使用調零扳手進行調零。
 - 測量下限大於25mm的外徑測微器,需要使用標準杆進行調零。方法同上。
- 調零扳手調整方法:
- 緊固鎖緊扳手,用調零扳手輕微轉動固定套筒(圖1),調整讀數為零。
 - 完成校準。

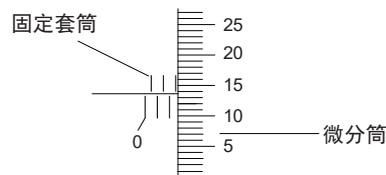


圖1

2. 測量:

- 測量時,應保證測微器測量面和工件測量表面清潔,不允許有毛刺等其它雜物,這樣會導致測量誤差
- 將測微器的尺寸調至比被测工件略大,然后把被测工件放入測微器內,轉動微分筒,測微器測量面與被测工件即將接觸時,轉動棘輪測力裝置,聽到吱吱的响声後,讀取測量結果

3. 測微頭讀數時,視線應垂直於刻度面,避免視差。讀數為固定套筒讀數、微分筒讀數之和。讀數方法如下:



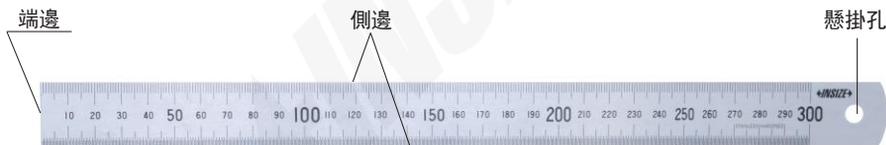
固定套筒讀數: 2.5mm
 微分筒讀數: 0.137mm(7為估讀值)
 讀數: 2.637mm

4. 注意事項:

- 存放期間,測量面之間應該留有0.1mm到1mm的間隙,不要將測微器在夾緊的狀態下存放經過很長時間存放的測微器,測杆上有保護性油膜,在使用時應先用無塵布將測杆上的油膜擦拭乾淨。

解析度：0.5mm, 1mm, 1/64", 1/32", 1/16"

型號	測定範圍	精度	備註
7110-150C	150mm/6"	±0.18mm	正面公制刻線, 背面英制刻線
7110-200C	200mm/8"	±0.18mm	正面公制刻線, 背面英制刻線
7110-300C	300mm/12"	±0.27mm	正面公制刻線, 背面英制刻線
7110-3001C	300mm/12"	±0.27mm	正面公制刻線, 背面英制刻線
7110-500C	500mm/20"	±0.27mm	正面公制刻線, 背面英制刻線
7110-600C	600mm/24"	±0.45mm	正面公制刻線, 背面英制刻線
7110-1000C	1000mm/40"	±0.45mm	正面公制刻線, 背面英制刻線
7110-1200C	1200mm/48"	±0.63mm	正面上公、下英制刻線
7110-1500C	1500mm/60"	±0.63mm	正面上公、下英制刻線
7110-2000C	2000mm/80"	±0.80mm	正面上公、下英制刻線



1. 測量使用:

- 測量前, 用清潔的軟布擦乾淨鋼直尺和被測件表面。
- 使用時, 應以左端的零刻度線為測量基準。
- 測量時, 尺要放正, 不得前後左右歪斜。

2. 注意事項: 使用完鋼直尺後, 擦去尺面的污垢, 平放在工作臺上或用尺子右端懸掛孔將尺子掛起, 以防鋼直尺變形。

MN-7110-TW

V0