

注意：校準及使用時建議刀具儘量對準儀器中心位置(圖2)

精度:  $\pm 0.02\text{mm}$   
測力: 9N (50mm處)



- 1-測砧固定螺釘
- 2-測砧
- 3-基準面
- 4-量表緊固螺釘
- 5-量表
- 6-基面
- 7-對零塊

1. 使用前, 應用清潔的軟布擦乾淨測砧、基準面、基面和工件表面。

2. 檢查零位:

- 鬆開測砧固定螺釘, 按壓測砧, 檢查測砧活動順暢, 量表指示正常。
- 用對零塊壓平測砧和基準面, 此時量表應小指標指向-0.5, 大指標指向0(圖1)。可以使用。
- 若量表指示偏差較小, 轉動表圈對零; 若偏差大, 鬆開量表緊固螺釘對零。

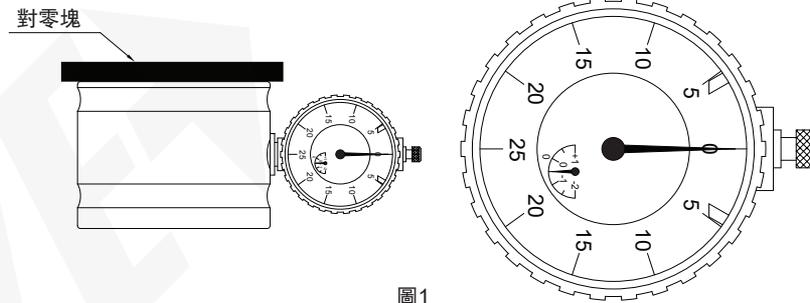
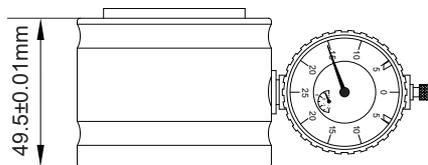


圖1

3. 測量:

對刀器置於工作臺上, 當刀具輕觸到測砧時, 量表指標開始轉動, 當小指標指向0, 大指標指向0時, 刀具距離工作臺的距離為50mm。

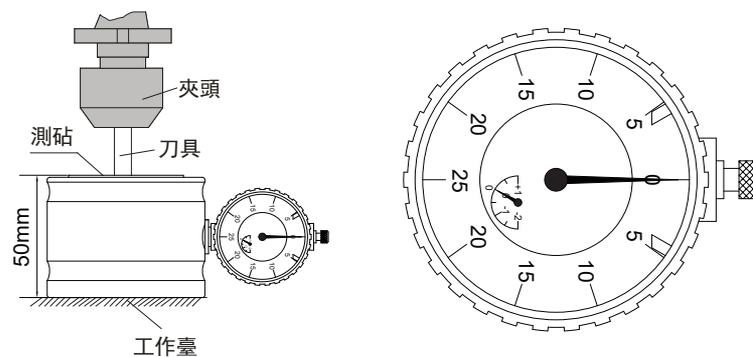


圖2