

注意：校準及使用時建議刀具儘量對準儀器中心位置(圖1)

精度： $\pm 0.01\text{mm}$

測力：10N (50mm處)



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

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:

---用扳手擰松量表緊固螺釘,安裝量表,然後鎖緊量表緊固螺釘

---按壓測砧,檢查測砧活動順暢,量表指示正常

---用對零塊按壓測砧,使測砧和基準面處於同一平面,此時量表應小指針和大指針均指向0

---若量表指示偏差較小,轉動表圈對零;若偏差大,鬆開量表緊固螺釘零

3.測量:

將對刀器置於工作臺上,當刀具輕觸到測砧時,量表指針開始轉動,當小指針和大指針均指向0時,刀具距離工作臺的距離為50mm。

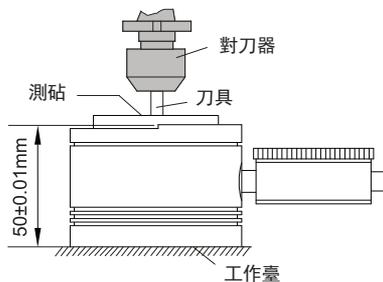


圖1

MN-2711-TW

V0