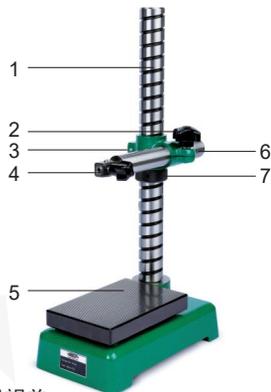
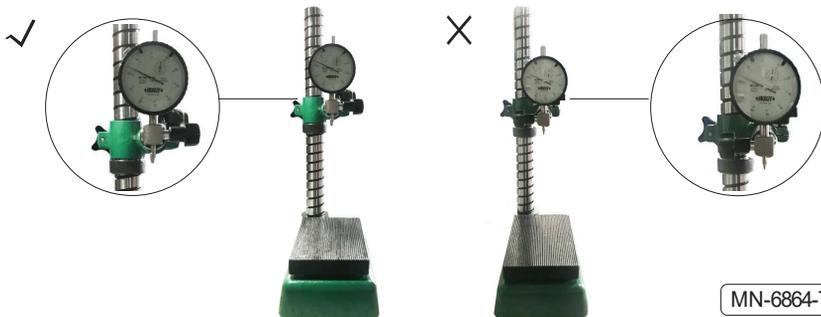


型號	夾持孔徑	工作臺
6864-250	Ø8mm	鋼(硬度HRC60±2),齒面,平面度1.5µm
6864-250T	Ø8mm	陶瓷,齒面,平面度1.5µm

- 1-立柱
- 2-支臂鎖緊螺釘
- 3-夾持塊鎖緊螺釘
- 4-表頭鎖緊螺釘
- 5-工作臺
- 6-支臂
- 7-調節螺母



1. 使用前,應用清潔的軟布擦乾淨工作面,避免微小顆粒和雜物引起測量誤差。
2. 使用前需要用標準件進行校準:
 - 選擇合適的表頭,擰松表頭鎖緊螺釘並安裝,鎖緊表頭鎖緊螺釘
 - 擰松支臂鎖緊螺釘,轉動支臂,調整表頭與工作臺垂直,鎖緊支臂鎖緊螺釘
 - 根據工件尺寸選擇合適的標準件,擰松夾持塊鎖緊螺釘,轉動調節螺母將支臂調整至高於標準件的位置,將標準件放置於工作臺上,再轉動調節螺母使表頭測頭與標準件完全接觸,鎖緊夾持塊鎖緊螺釘
 - 調整表頭讀數為0
 - 取下標準件,完成校準
3. 測量:
 - 將被測工件放於工作臺上,移動工件使表頭測頭與其完全接觸
 - 通過表頭讀取結果
4. 使用過程中,為確保夾持孔與工作臺的垂直度應將表頭鎖緊螺釘固定在支臂右側。



MN-6864-TW

V1