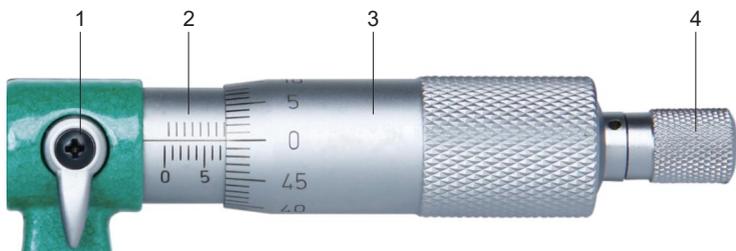


解析度: 0.01mm



- 1-鎖緊扳手
- 2-固定套筒
- 3-微分筒
- 4-棘輪測力裝置
- 5-調零扳手

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。

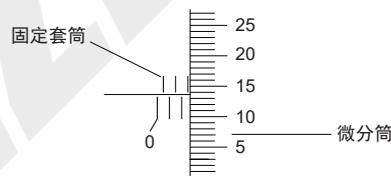


圖1

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測工件略大,然後把被測工件放入測微器內,轉動微分筒,測微器測量面與被測工件即將接觸時,轉動棘輪測力裝置,聽到吱吱的響聲後,讀取測量結果

- 3. 微分頭讀數時,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

注意事項:

測微器對零校準時,支援方式應與實際測量時的支援方式相同,否則將因尺架自重變形的影響而產生測量誤差。
當測量面與被測工件即將接觸時,請勿過猛轉動棘輪測力裝置,這樣會導致測量結果不準確,並有可能損壞內部精密螺紋。
存放期間,測量面之間應該留有0.1mm到1mm的間隙。
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。