

勝特力電材超市-龍山店 886-3-5773766
勝特力電材超市-光復店 886-3-5729570
勝特力電子(上海) 86-21-34970699
勝特力電子(深圳) 86-755-83298787
<http://www.100y.com.tw>

- * 硬質合金球形測頭 耐磨耐用
- * 淬火處理的軸套 測杆適用於高強度測量
- * 加硬塗層的表蒙具有很好的耐腐蝕性和防劃性
- * 扇形齒輪採用合金材料提升了耐磨性



0.01mm百分表

0.001mm千分表

指针式指示表（表盘直径Φ57mm）

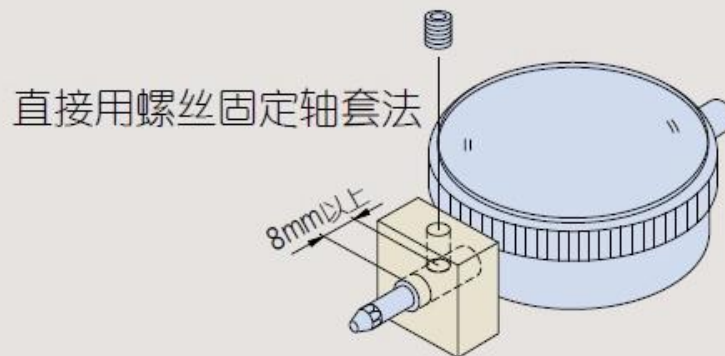
量程 (长针每圈行程)	货号	后盖	分度值 读数	全程 精度误差	1/10圈 行程精度	1圈行程 精度误差	重复精 度误差	备注
0-10mm(1mm)	2046A	带耳后盖	0.01	13μm	5μm	10μm	3μm	百分表
0-10mm(1mm)	2046AB	平后盖	0.01	13μm	5μm	10μm	3μm	百分表
0-10mm(1mm)	2046A-09	带耳后盖	0.01	13μm	5μm	10μm	3μm	抗冲击型
0-10mm(1mm)	2046AB-09	平后盖	0.01	13μm	5μm	10μm	3μm	抗冲击型
0-10mm(1mm)	2046AB-60	平后盖	0.01	13μm	5μm	10μm	3μm	防水型
0-5mm(1mm)	2044AB	平后盖	0.01	12μm	5μm	10μm	3μm	百分表
0-20mm(1mm)	2050AB	平后盖	0.01	20μm	8μm	15μm	4μm	百分表
0-30mm(1mm)	2052AB	平后盖	0.01	25μm	10μm	15μm	5μm	百分表
0-50mm(1mm)	3058A-19	带耳后盖	0.01	30μm	10μm	15μm	5μm	百分表
0-80mm(1mm)	3060A-19	带耳后盖	0.01	45μm	12μm	20μm	5μm	百分表
0-100mm(1mm)	3062A-19	带耳后盖	0.01	50μm	12μm	20μm	5μm	百分表
0-1mm(0.2mm)	2109A-10	带耳后盖	0.001	5μm	2μm	4μm	0.5μm	千分表
0-1mm(0.2mm)	2109AB-10	平后盖	0.001	5μm	2μm	4μm	0.5μm	千分表
0-5mm(0.2mm)	2119A-10	带耳后盖	0.001	10μm	3.5μm	6μm	1μm	千分表
0-5mm(0.2mm)	2119AB-10	平后盖	0.001	10μm	3.5μm	6μm	1μm	千分表

小表盘指针式指示表（表盘直径Φ40mm）

量程 (长针每圈行程)	货号	后盖	分度值	全程 精度误差	1/10圈 行程精度	1圈行程 精度误差	重复精 度误差	备注
0-3.5mm(0.5mm)	1040AB	平后盖	0.01	13μm	8μm	11μm	3μm	百分表
0-5mm(1mm)	1044A	带耳后盖	0.01	13μm	8μm	11μm	3μm	百分表
0-5mm(1mm)	1044AB	平后盖	0.01	13μm	8μm	11μm	3μm	百分表
0-1mm(0.2mm)	1109A-10	带耳后盖	0.001	5μm	2.5μm	4.5μm	1μm	千分表
0-1mm(0.2mm)	1109AB-10	平后盖	0.001	5μm	2.5μm	4.5μm	1μm	千分表

■ 指示表的安装方法

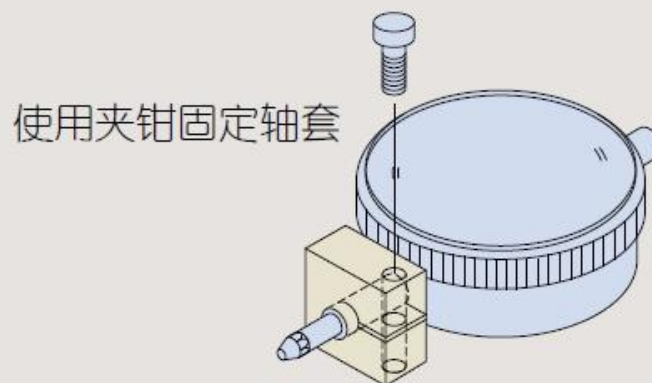
安装方法



注意点

- 安装孔公差： $\text{Ø}8\text{G}7 (+0.005 \sim +0.02)$
- 固定螺丝：M4 ~ M6
- 固定位置：自轴套下端 8mm 以上
- 最大扭矩：M5 螺丝 1 点固定时 $150\text{N}\cdot\text{cm}$
- 扭矩过大会引起测杆的动作不良，须注意

安装方法



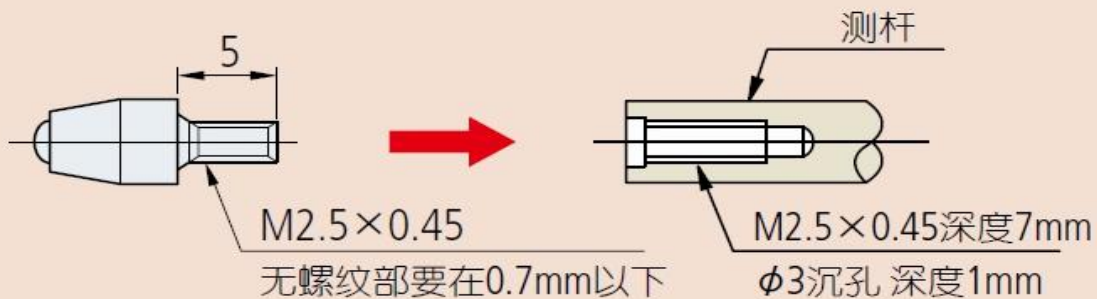
注意点

- 安装孔公差： $\text{Ø}8\text{G}7 (+0.005 \sim +0.02)$


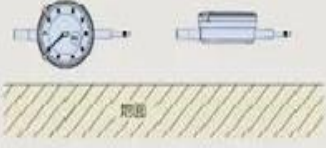
<p>安装方法</p>	
<p>注意 点</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 可以根据不同的用途，将耳夹的方向改变 90°(出厂时为纵向) • 但是，系列 1 中的一部分机型 (No.1911, 1913-10, 1003) 不 • 请相对测量面将测杆呈直角固定。倾斜过大会造成测量误差

接触件

- 螺纹的尺寸统一为M2.5×0.45 (长度5mm)
- 制作测针时，螺纹根部无螺纹部位应在0.7mm 以下



指示表的安装位置

位置	说明
<p>接触点向下 (正常位置)</p> 	<p>—</p>
<p>测杆水平 (侧向位置)</p> 	<p>若进行测量时测杆处于水平位置或接触点向上，则测力小于接触点向下的情形。这种情况下应切实检查相关操作及指示器或数字显示的重复定位精度 按指示表的位置制定的有保障操作规程可参见总目录中的产品说明</p>
<p>接触点向上 (倒转位置)</p> 