

TESA 機械數字型外測分厘卡



瑞士設計瑞士製造
製造標準依據:DIN 863 T1(NF E 11-095)
刻度間隔:0.001mm
材質硬度—測砧為鉬鋼材質
量測行程小於100mm其砧面直徑6.5mm; 大於100mm測砧面為8mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓≈98g)
包裝:塑膠外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
檢查報告+證明書

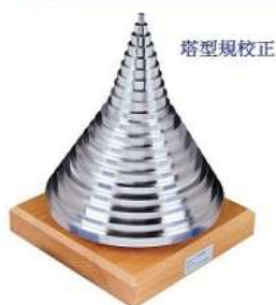
| 產品編號 | 量測範圍 | 最大允許誤差 | 砧面平行度誤差 |
|----------|-----------|--------|---------|
| | mm | μm | μm |
| 00310001 | 0 ÷ 25 | 2 | 1 |
| 00310002 | 25 ÷ 50 | 2 | 1.5 |
| 00310003 | 50 ÷ 75 | 3 | 1.5 |
| 00310004 | 75 ÷ 100 | 3 | 1.5 |
| 00310005 | 100 ÷ 125 | 4 | 2 |
| 00310006 | 125 ÷ 150 | 4 | 2.5 |
| 00310007 | 150 ÷ 175 | 5 | 3 |
| 00310008 | 175 ÷ 200 | 5 | 3 |
| 00310009 | 200 ÷ 225 | 6 | 3.5 |
| 00310010 | 225 ÷ 250 | 6 | 3.5 |
| 00310011 | 250 ÷ 275 | 7 | 4 |
| 00310012 | 275 ÷ 300 | 7 | 4 |

定購時注意事項:

1. 全系列分厘卡校正棒都需要另外選購。
2. 歸零校正時，可以使用校正棒，標準塊規或是塔型規來校正。



校正棒校正



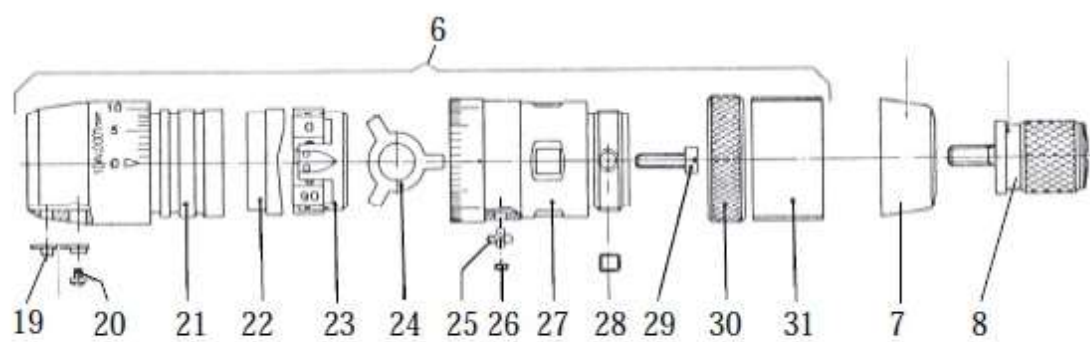
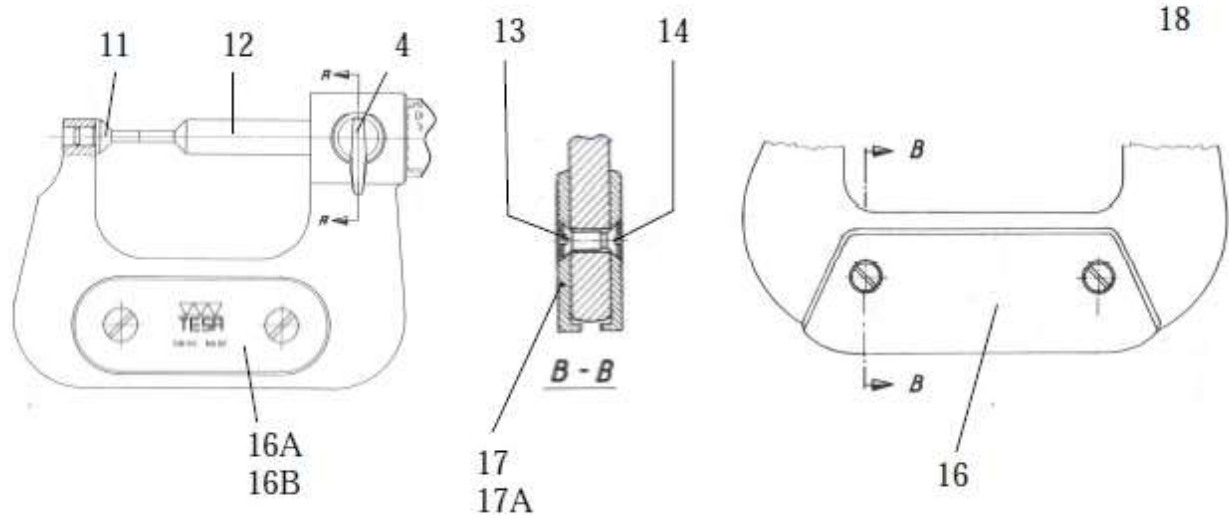
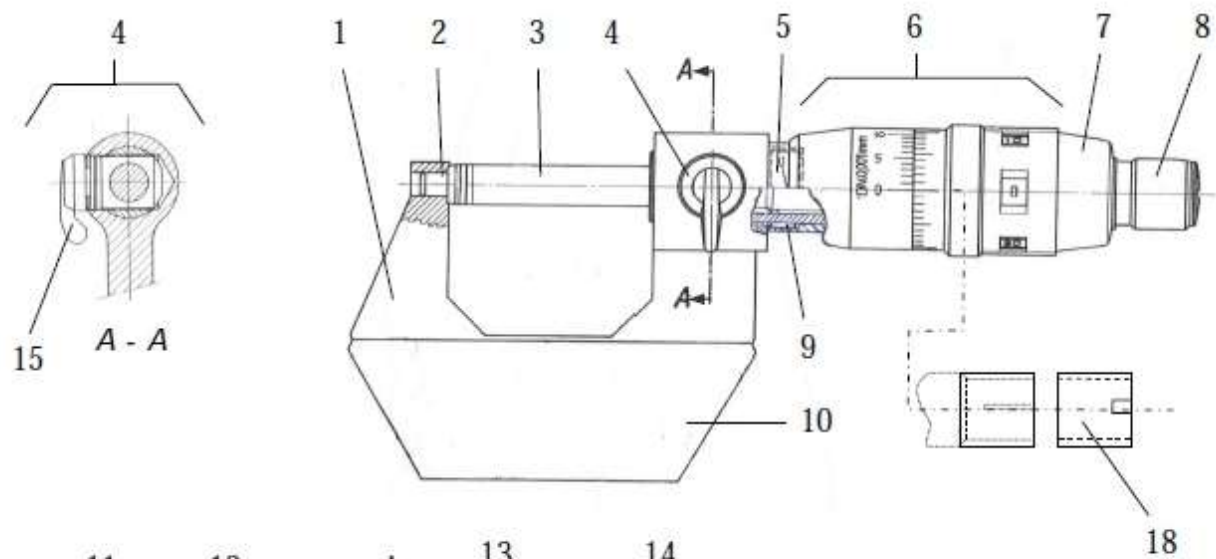
塔型規校正



用塊規校正



檢測測砧的平行度



1. * 外框架 (無訂購編號)
2. 035907 尾座測針 (需要重新研磨)
3. 000952 主軸 (需要重新研磨鉗面) 公制
000953 主軸 (需要重新研磨鉗面) 英制
4. 017857 主軸固定旋鈕組
5. 001150 刻度套筒0-25
001151 刻度套筒25-50
001152 刻度套筒50-75
001153 刻度套筒75-100
6. 001251 刻度轉輪組 (公制)
7. 001292 轉輪組套圈
8. 001309 定壓旋鈕組
9. 017705 彈片圈 (刻度套筒固定用)
10. 022505 隔熱墊0-25
- 11.
- 12.
- 13.
- 14.
15. 015171 固定旋鈕 (不含軸框)
16. 034685 上隔熱片25-50
034686 上隔熱片50-75
034687 上隔熱片75-100
17. 032438 下隔熱片25-50
032442 下隔熱片50-75
032443 下隔熱片75-100
18. 001286 主軸鬆緊調整鈕
19. 001242 塑膠滑軌片 (有螺絲孔)
20. 001243 滑軌片固定小螺絲
21. 001234 固定刻度套圈配件 (公制)
22. 001227 塑膠旋轉墊圈
23. 001222 數字轉輪 (公制)
24. 001244 三爪彈片
25. 009406 直徑1mm 鋼珠 共需53個
26. 001245 小圓片蓋
27. 001225 旋轉刻度套環 (公制)
28. 001290 固定螺絲
29. 001240 轉輪固定螺絲 (共3個)
30. 001246 壓花套圈
31. 001228 塑膠圓鏡片
32. 001294 刻度調整板手
33. 001295 六角板手
34. 030661 外包裝盒+內襯 611.2480
030662 外包裝盒+內襯 611.2896
028701 外包裝盒+內襯 611.2904
028701 外包裝盒+內襯 611.2906
030661 外包裝盒+內襯 611.3730
030662 外包裝盒+內襯 611.2901