

TESA 外測分厘卡



- 簡單型--只有一個功能按鍵。
- IP54--具有潑灑防水功能(不能泡水)。
- IP54--具有RS232輸出介面功能型。

瑞士設計瑞士製造
製造標準依據—DIN863 T1
小數點位數:0.001mm/0.00005in
具公／英制切換功能
材質硬度—測鉗為錫鋼材質
量測行程小於100mm其鉗面直徑6.5mm; 大於100mm測鉗面為8mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓÷98g)
液晶數字高度:7mm
可浮動歸零
顯示幕暫停(簡單型除外)
數位化介面(詳見上表)
電源供應:3V 鋰電池
電池使用壽命÷2000工作小時/個
主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
最大相對溼度:80%
電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
包裝:塑膠外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
SCS校正報告書:量測行程100mm以內才有此報告書
檢查報告+聲明書: 量測行程100mm以上才有此報告書



產品編號



量測範圍



可顯示最大行程



保護等級程度



數位化介面

MICROMASTER EASY簡單型

I:防塵係數 P:防水係數

06030010	0 ÷ 30	0 ÷ 30	IP40	無
----------	--------	--------	------	---

MICROMASTER IP54防水型

06030020	0 ÷ 30	0 ÷ 30	IP54	無
06030021	25 ÷ 50	23 ÷ 53	IP54	無
06030022	50 ÷ 75	48 ÷ 78	IP54	無
06030023	75 ÷ 100	74 ÷ 104	IP54	無

定購時注意事項:

1. 以上分厘卡的重複精度為1um, 全行程誤差分別為2um, 3um.
2. IP54的防塵防水係數，請參考IP係數表。(不能整支泡水的喔!!)
3. 如果夏天天氣熱時，分厘卡校正時需放至實驗室恆溫後，再進行檢測。

TESA 外測分厘卡



- 簡單型—只有一個功能按鍵。
- IP54 —具有潑灑防水功能(不能泡水)。
- IP54 —具有RS232輸出介面功能型。

瑞士設計瑞士製造
 製造標準依據—DIN863 T1
 小數點位數:0.001mm/0.00005in
 具公／英制切換功能
 材質硬度—測鉗為錫鋼材質
 量測行程小於100mm其鉗面直徑6.5mm; 大於100mm測鉗面為8mm
 螺牙間距:0.5mm
 量測壓力:10N(N=牛頓≡98g)
 液晶數字高度:7mm
 可浮動歸零
 顯示幕暫停(簡單型除外)
 數位化介面(詳見上表)
 電源供應:3V 鋰電池
 電池使用壽命≡2000工作小時/個
 主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
 操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
 儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
 最大相對溼度:80%
 電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
 保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
 包裝:塑膠外殼包裝
 識別號碼:每支均有產品單獨序號
 SCS校正報告書:量測行程100mm以內才有此報告書
 檢查報告+聲明書: 量測行程100mm以上才有此報告書



6030029 成套輸出型電子外測分厘卡0~75mm
 包含:
 6030030 x1
 6030031 x1
 6030032 x1
 2119021 x1



產品編號



量測範圍



可顯示最大行程



保護等級程度



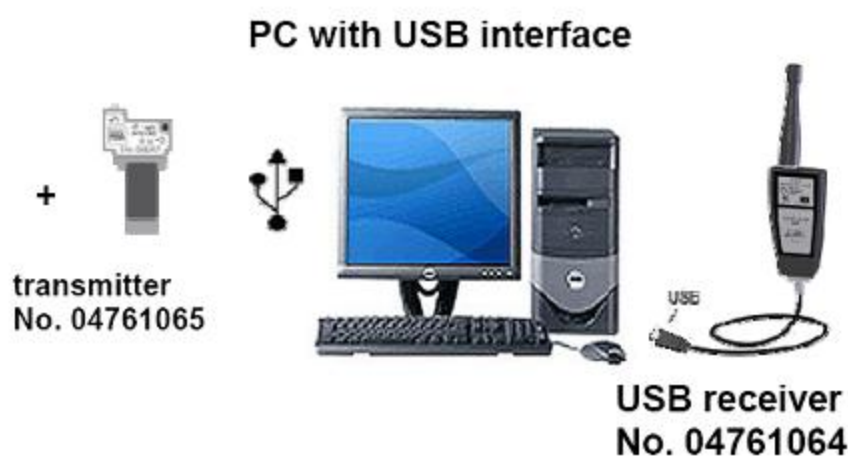
數位化介面

MICROMASTER IP54 RS可輸出型

06030030	0 ÷ 30	0 ÷ 30	IP54	RS 232
06030031	25 ÷ 50	23 ÷ 53	IP54	RS 232
06030032	50 ÷ 75	48 ÷ 78	IP54	RS 232
02119021	50mm校正棒			

定購時注意事項:

- 當傳輸孔打開時，IP防護系數為40.
- 傳輸線有兩種，一種是有線的傳輸線(4761046--單向輸出, 4761049--雙向輸出入傳輸線) 另外一種是無線傳輸 (4761065--OPTO無線發報器)+(4761064---訊號接收端)。
- TESA DataDirect 是將量測資料轉Word & Excel的專用軟體。訂購編號:04981001。



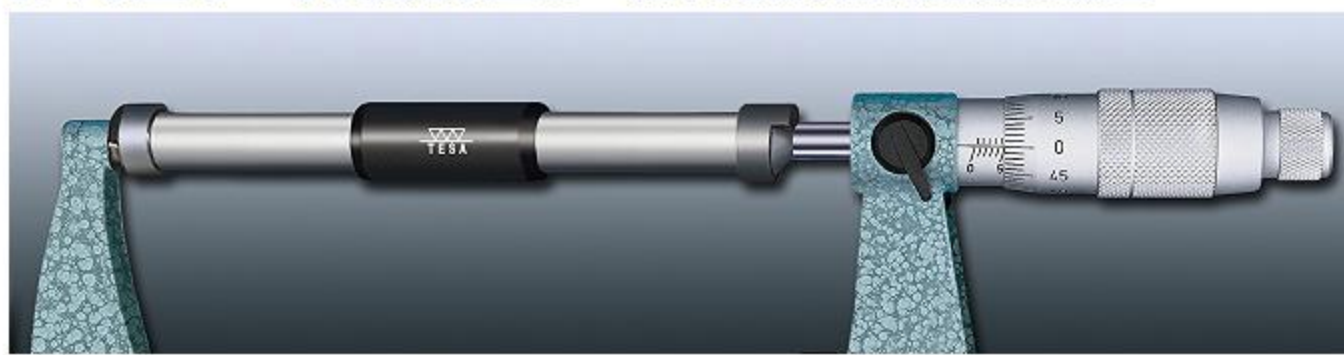
TESA 機械數字型外測分厘卡



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
 材質硬度一測鉗為錫鋼材質
 量測行程小於100mm其鉗面直徑6.5mm; 大於100mm測鉗面為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+聲明書

產品編號	量測範圍	最大允許誤差	鉗面平行度誤差
	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。



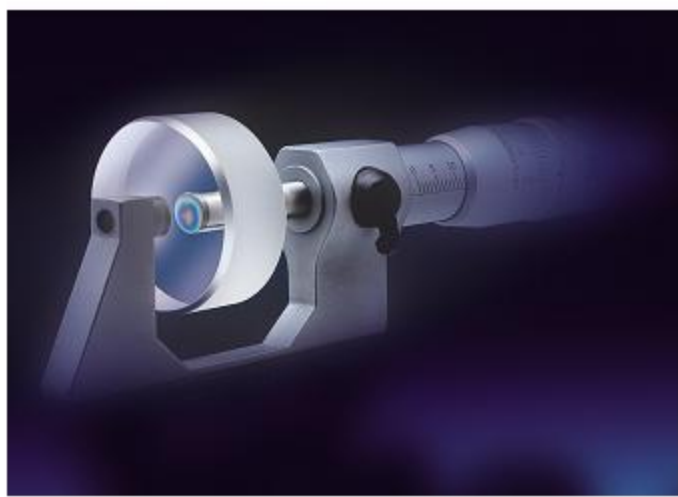
校正棒校正



塔型規校正



用塊規校正



檢測測鉗的平行度

TESA ETALON 機械式外徑分厘卡



產品編號



量測範圍



最大允許誤差



鉗面平行度誤差

	mm	μm	μm
072116406	0 ÷ 25	2	1
072116407	25 ÷ 50	2	1,5
072116408	50 ÷ 75	3	1,5
072116409	75 ÷ 100	3	1,5

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(游標判讀無視覺誤差)
材質硬度一測鉗為鎢鋼材質
鉗面直徑6.5mm
螺牙間距:1mm
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+聲明書

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。



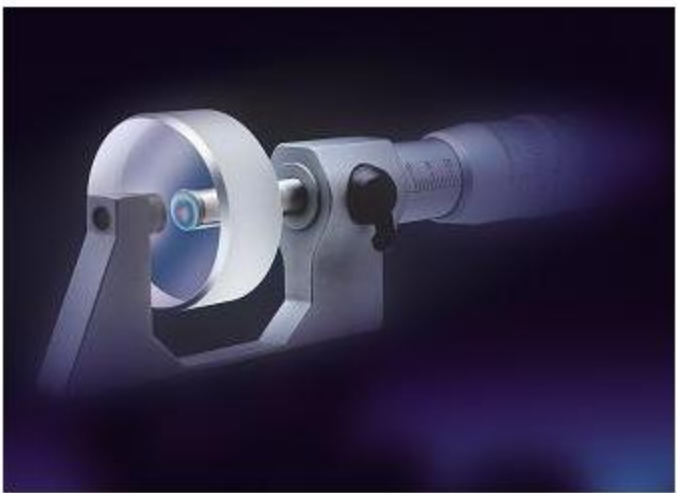
校正棒校正



塔型規校正



用塊規校正



檢測測鉗的平行度

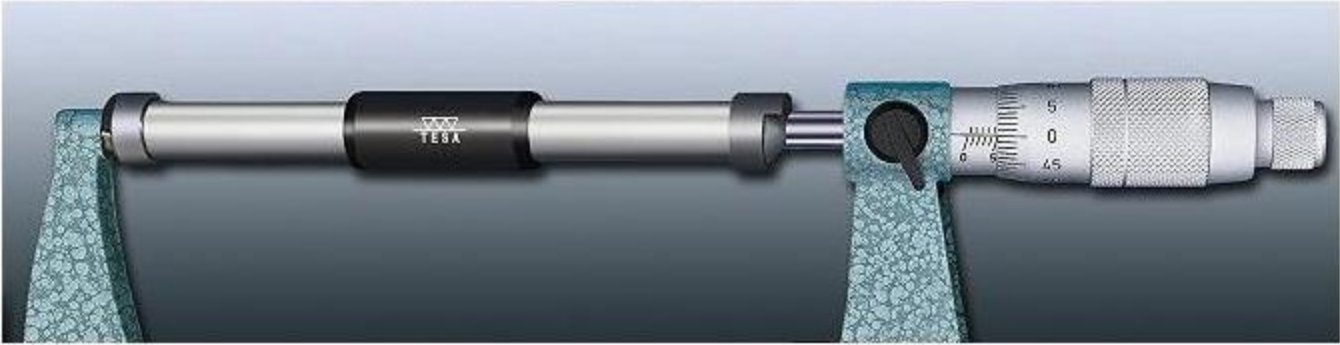
ETALON 機械式外測分厘卡



 訂購編號	 量測行程 mm	 全行程精度 μm	 測鉗平行度 μm
00119051	0 ÷ 25	3	2
00119052	25 ÷ 50	3	2
00119053	50 ÷ 75	3	3
00119054	75 ÷ 100	3	3

瑞士設計歐洲以外地區製造
製造標準依據:DIN 863 T1(NF E 11-095)
刻度間隔:0.001mm(游標判讀無視覺誤差)
材質硬度—測鉗為鎢鋼材質
鉗面直徑6.5mm
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+聲明書

- 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



檢測測鉗的平行度

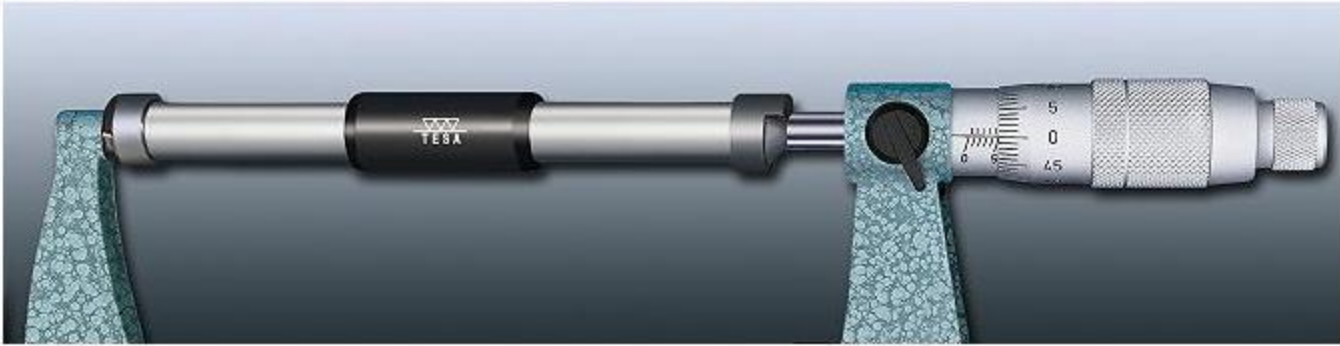
TESA ETALON 機械外徑千分尺



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:0.002mm(游標判讀無視覺誤差)(0~100mm);
100mm以上刻度間隔為0.01mm
材質硬度一測鉗為鎢鋼材質
量測行程小於100mm其鉗面直徑6.5mm;
大於100mm測鉗面為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+聲明書

 訂購編號	 量測行程 mm	 刻度間隔 mm	 全行程誤差 µm	 測鉗平行度 µm
071115887	0 ÷ 25	0,002	2	1
071115888	25 ÷ 50	0,002	2	1,5
071115889	50 ÷ 75	0,002	3	1,5
071115890	75 ÷ 100	0,002	3	1,5
071115891	100 ÷ 125	0,01	4	2
071115892	125 ÷ 150	0,01	4	2,5
071115893	150 ÷ 175	0,01	5	3
071115894	175 ÷ 200	0,01	5	3
071115895	200 ÷ 225	0,01	6	3,5
071115896	225 ÷ 250	0,01	6	3,5
071115897	250 ÷ 275	0,01	7	4
071115898	275 ÷ 300	0,01	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



檢測測鉗的平行度

TESA ETALON 機械外徑千分尺 (英制)

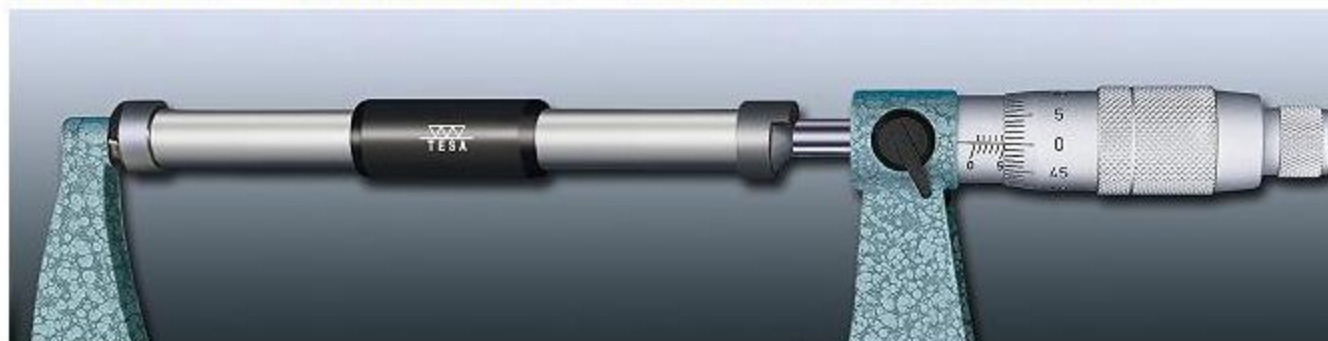


瑞士設計瑞士製造
製造標準依據:DIN 863 T1(NF E 11-095)
刻度間隔:0.002mm(游標判讀無視覺誤差)(0~100mm);
100mm以上刻度間隔為0.01mm
材質硬度一測鉗為鎢鋼材質
量測行程小於100mm其鉗面直徑6.5mm;
大於100mm測鉗面為8mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓≈98g)
包裝:塑膠外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
檢查報告+聲明書

 訂購編號	 量測行程 mm	 刻度間隔 mm	 全行程誤差 μm	 測鉗平行度 μm
071115899	0 ÷ 1	0.0001	2	1
071115900	1 ÷ 2	0.0001	2	1,5
071115901	2 ÷ 3	0.0001	3	1,5
071115902	3 ÷ 4	0.0001	3	1,5

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。



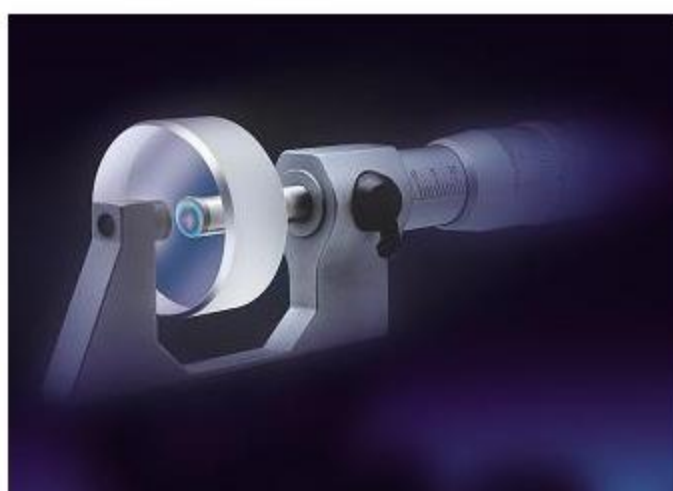
校正棒校正



塔型規校正



用塊規校正



檢測測鉗的平行度

TESA 機械外測分厘卡(百分尺)



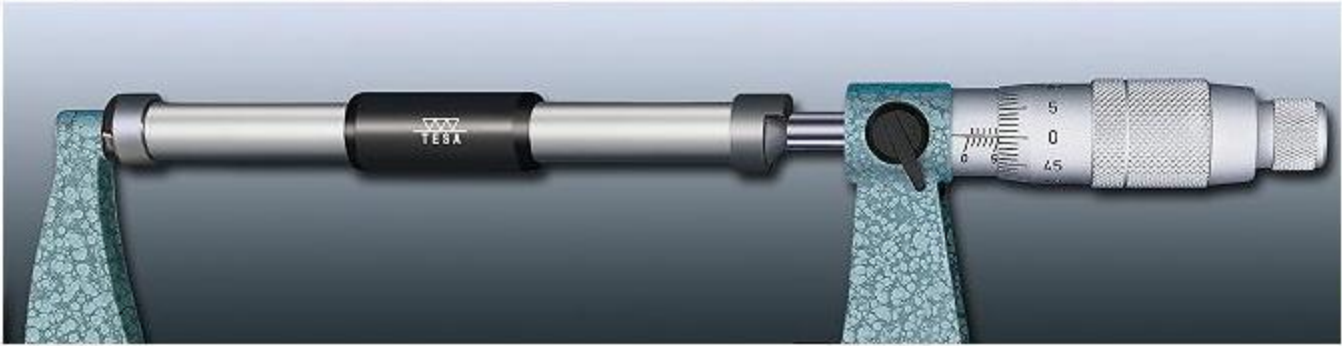
瑞士設計瑞士製造
製造標準依據:DIN 863 T1(NF E 11-095)
刻度間隔:0.01mm
材質硬度—測針為鎢鋼材質
量測行程小於100mm其針面直徑6.5mm;
大於100mm測針面為8mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓÷98g)
包裝:塑膠外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
檢查報告+聲明書

 訂購編號	 量測行程 mm	 刻度間隔 mm	 訂購編號	 量測行程 in	 刻度間隔 in
00110101	0 ÷ 25	0,01	00120101	0 ÷ 1	0.0001
00110102	25 ÷ 50	0,01	00120102	1 ÷ 2	0.0001
00110103	50 ÷ 75	0,01	00120103	2 ÷ 3	0.0001
00110104	75 ÷ 100	0,01	00120104	3 ÷ 4	0.0001
00110105	100 ÷ 125	0,01			
00110106	125 ÷ 150	0,01			
00110107	150 ÷ 175	0,01			
00110108	175 ÷ 200	0,01			
00110109	200 ÷ 225	0,01			
00110110	225 ÷ 250	0,01			
00110111	250 ÷ 275	0,01			
00110112	275 ÷ 300	0,01			

 量測範圍 Measuring range/mm	 全行程誤差 Max. perm. errors* /µm	 µm 平行度
0 ÷ 25	4	2
25 ÷ 50	4	2
50 ÷ 75	5	3
75 ÷ 100	5	3
100 ÷ 125	6	3
125 ÷ 150	6	3
150 ÷ 175	7	4
175 ÷ 200	7	4
200 ÷ 225	8	4
225 ÷ 250	8	4
250 ÷ 275	9	5
275 ÷ 300	9	5

外測分厘卡精度表

- 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。



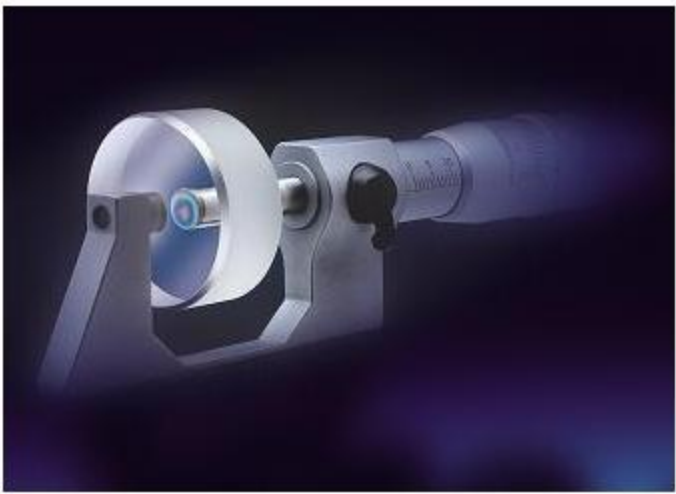
校正棒校正



塔型規校正



用塊規校正



檢測測針的平行度

ETALON 機械外測分厘卡(百分尺)



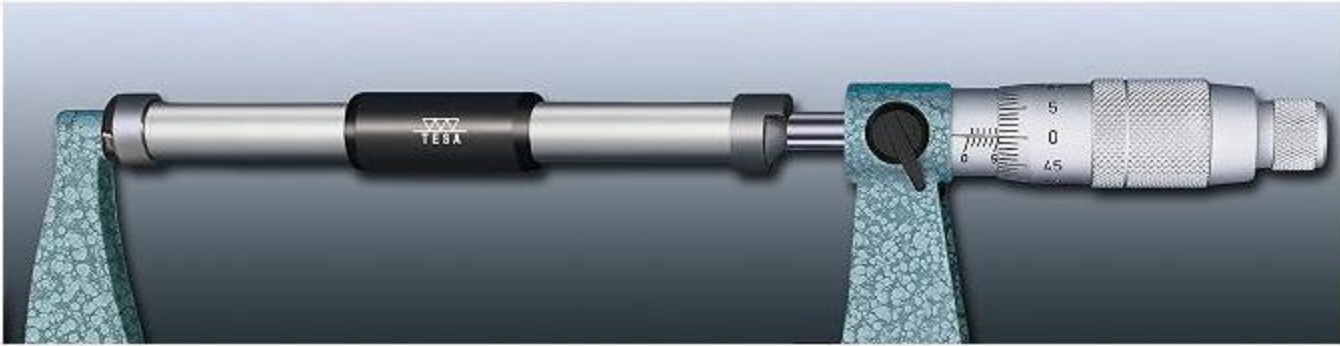
瑞士設計歐洲以外區域生產
製造標準依據:DIN 863 T1(NF E 11-095)
刻度間隔:0.01mm
材質硬度—測鉗為鎢鋼材質
鉗面直徑6.5mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓÷98g)
包裝:塑膠外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
檢查報告+聲明書

	
訂購編號	量測行程 mm
00119046	0 ÷ 25
00119047	25 ÷ 50
00119048	50 ÷ 75
00119049	75 ÷ 100

		
量測範圍 Measuring range/mm	全行程誤差 Max. perm. errors*/µm	µm 平行度
0 ÷ 25	4	2
25 ÷ 50	4	2
50 ÷ 75	5	3
75 ÷ 100	5	3
100 ÷ 125	6	3
125 ÷ 150	6	3
150 ÷ 175	7	4
175 ÷ 200	7	4
200 ÷ 225	8	4
225 ÷ 250	8	4
250 ÷ 275	9	5
275 ÷ 300	9	5

外測分厘卡精度表

- 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。



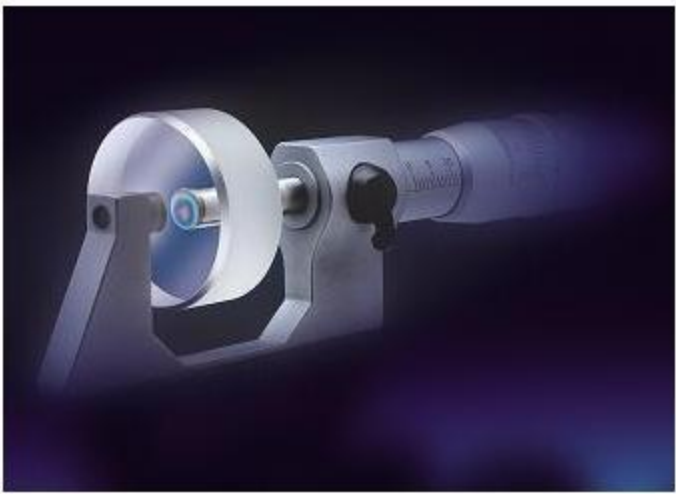
校正棒校正



塔型規校正

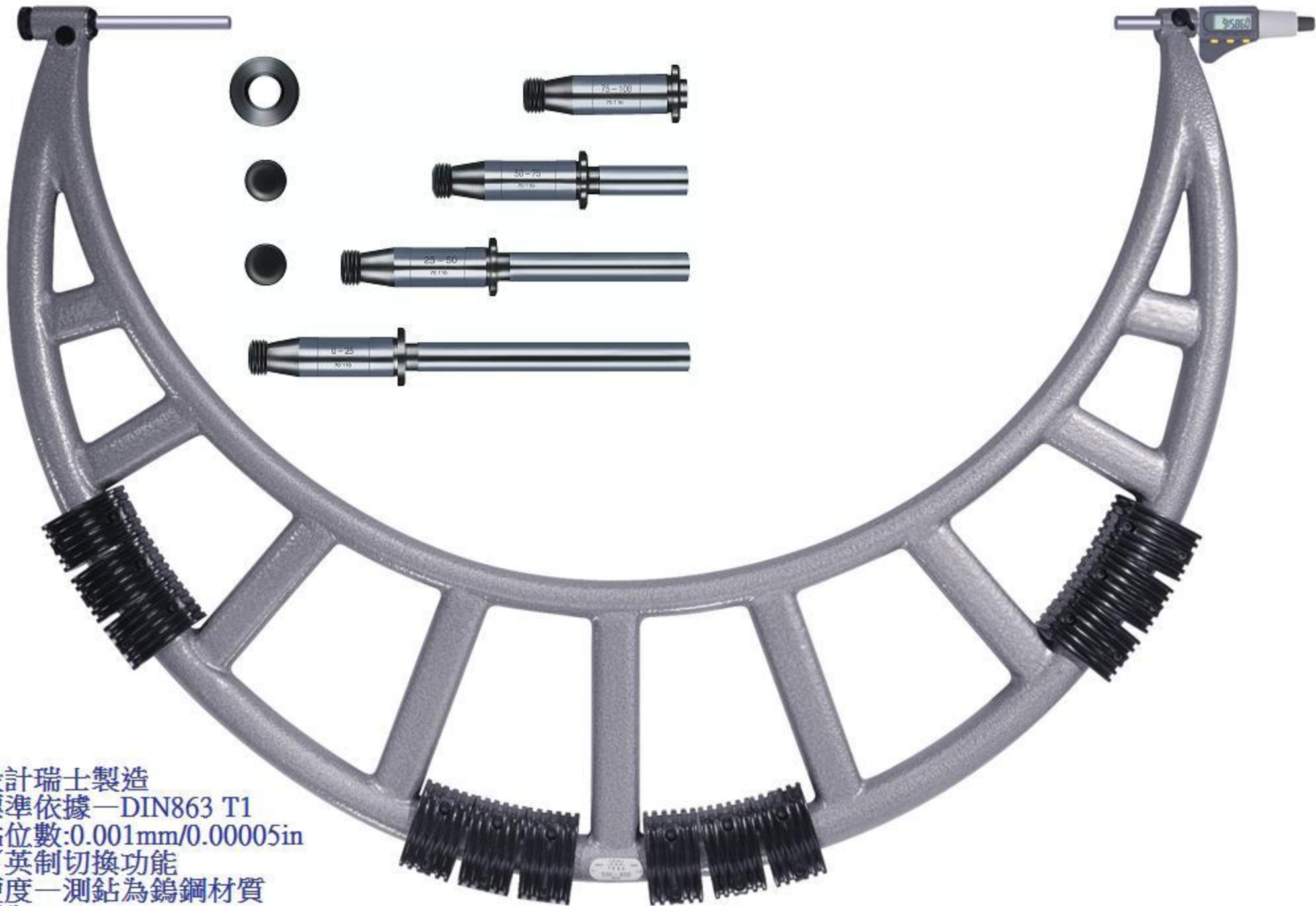


用塊規校正



檢測測鉗的平行度

TESA 電子大型外測分厘卡



瑞士設計瑞士製造
製造標準依據—DIN863 T1
小數點位數:0.001mm/0.00005in
具公／英制切換功能
材質硬度—測鉗為錫鋼材質
測鉗面為8mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓≈98g)
液晶數字高度:7mm
可浮動歸零
顯示幕暫停
RS232數位化介面
電源供應:3V 鋰電池
電池使用壽命≈2000工作小時/個
主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
最大相對溼度:80%
電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
包裝:木質外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
檢查報告+聲明書: 量測行程100mm以上才有此報告書

				
訂購編號	量測行程 mm	in	全行程誤差 μm	平行度 μm
06030047	0 ÷ 100	0 ÷ 3.94	6	3
06030048	100 ÷ 200	3.94 ÷ 7.87	7	4,5
06030049	200 ÷ 300	7.87 ÷ 11.81	8	7
06030050	300 ÷ 400	11.81 ÷ 15.75	9	9
06030051	400 ÷ 500	15.75 ÷ 19.69	10	9
06030052	500 ÷ 600	19.69 ÷ 23.62	11	9
06030053	600 ÷ 700	23.62 ÷ 27.56	12	10
06030054	700 ÷ 800	27.56 ÷ 31.50	13	12
06030055	800 ÷ 900	31.50 ÷ 35.43	14	12
06030056	900 ÷ 1000	35.43 ÷ 39.37	15	16
06030057	1000 ÷ 1100	39.37 ÷ 43.31	16	16
06030058	1100 ÷ 1200	43.31 ÷ 47.24	17	17
06030059	1200 ÷ 1300	47.24 ÷ 51.20	18	17
06030060	1300 ÷ 1400	51.20 ÷ 55.12	19	17
06030061	1400 ÷ 1500	55.12 ÷ 59.06	20	18

選購配件:

0140301 高點探測輔助量表

用途:用於大尺寸分厘卡於量測時，快速比對尺寸之用，同時輔助量圓的最高點(極點)

定購時注意事項:
確認用於大尺寸分厘卡?



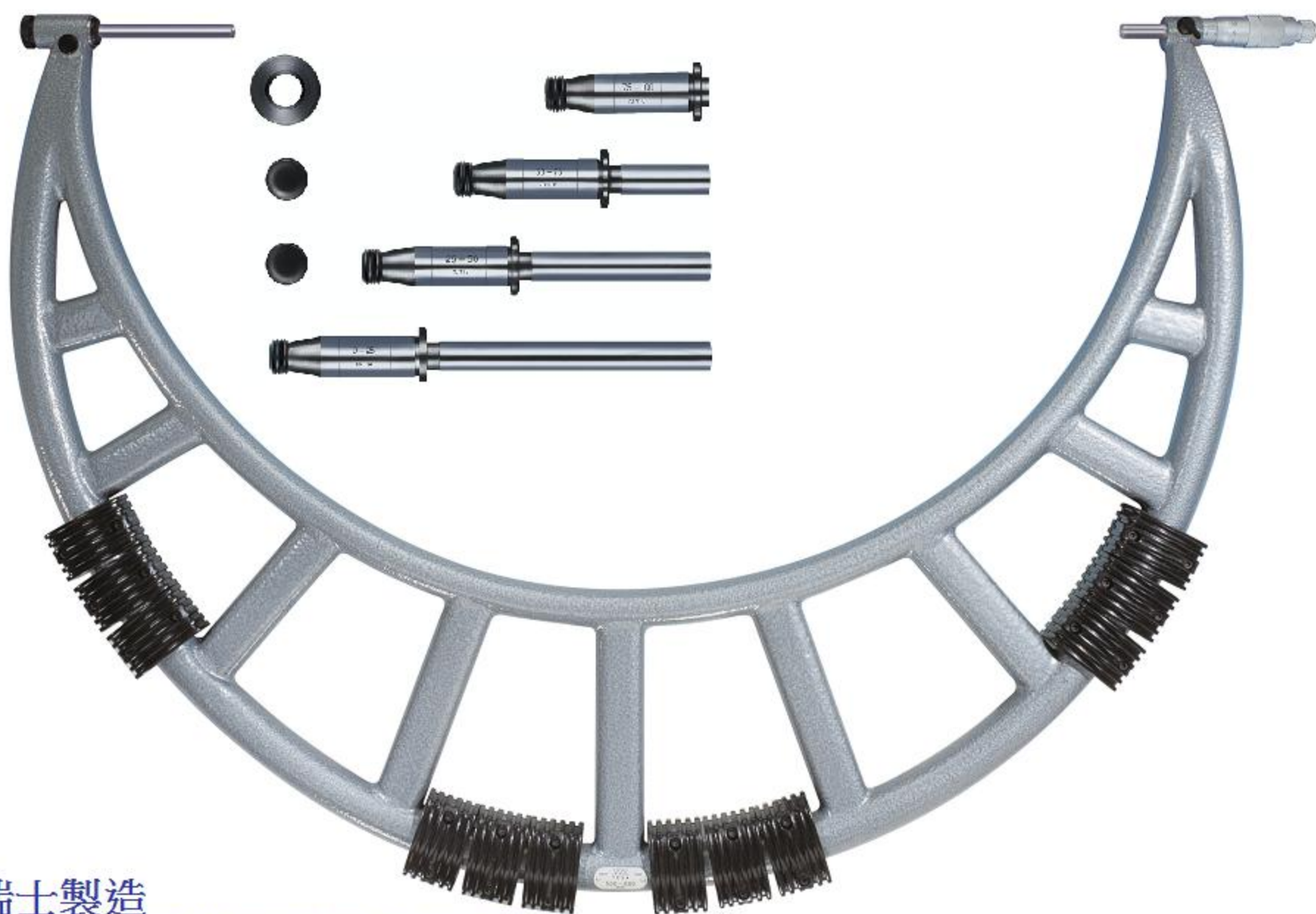
定購時注意事項:

- 當傳輸孔打開時，IP防護系數為40.
- 傳輸線有兩種，一種是有線的傳輸線(4761046--單向輸出, 4761049--雙向輸出入傳輸線) 另外一種是無線傳輸 (4761065--OPTO無線發報器)+(4761064---訊號接收端)。
- TESA DataDirect 是將量測資料轉Word & Excel的專用軟體。訂購編號:04981001。



4. 歸零校正棒需要另外選購，請確認是否一併購買?

TESA 大型機械外測分厘卡



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:0.01mm
材質硬度—測鉗為鎢鋼材質
鉗面直徑8.0mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓≡98g)
包裝:木質外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
原廠出廠證明書

 訂購編號	 量測行程 mm	 全行程誤差 μm	 平行度 μm
00111901	0 ÷ 100	6	3
00111902	100 ÷ 200	7	4,5
00111903	200 ÷ 300	8	7
00111904	300 ÷ 400	9	9
00111905	400 ÷ 500	10	9
00111906	500 ÷ 600	11	9
00111907	600 ÷ 700	12	10
00111908	700 ÷ 800	13	12
00111909	800 ÷ 900	14	12
00111910	900 ÷ 1000	15	16
00111911	1000 ÷ 1100	16	16
00111912	1100 ÷ 1200	17	17
00111913	1200 ÷ 1300	18	17
00111914	1300 ÷ 1400	19	17
00111915	1400 ÷ 1500	20	18

選購配件:

0140301 高點探測輔助量表

用途:用於大尺寸分厘卡於量測時，快速比對尺寸之用，同時輔助量圓的最高點(極點)

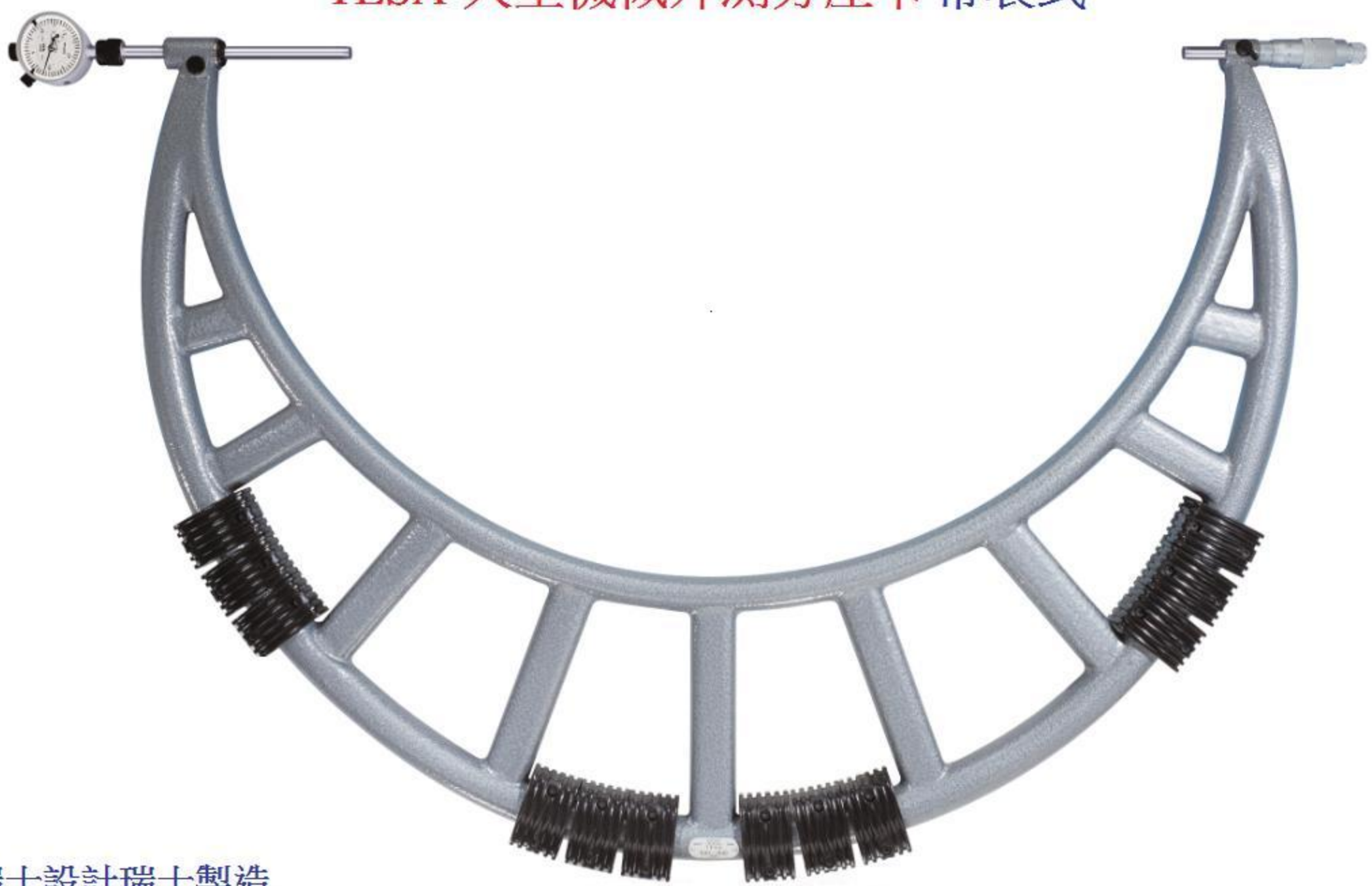
定購時注意事項:
確認用於大尺寸分厘卡?



用途: 用於較大尺寸工件外徑的量測。

- 定購時注意事項:
- 1. 分厘卡組的校正棒為選購配件，購買時請確認是否一併購買?
 - 2. 大型分厘卡組材積較大，銷售時請注意材積運費問題!!
 - 3. 大型量測儀器受到溫度影響變化較大，注意使用環境溫度!

TESA 大型機械外測分厘卡帶表式



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:0.01mm
材質硬度—測鉗為鎢鋼材質
鉗面直徑8.0mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓≡98g)
包裝:木質外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
原廠出廠聲明書

 訂購編號	 量測行程 mm	 全行程誤差 μm	 平行度 μm
00112001	0 ÷ 100	6	3
00112002	100 ÷ 200	7	4,5
00112003	200 ÷ 300	8	7
00112004	300 ÷ 400	9	9
00112005	400 ÷ 500	10	9
00112006	500 ÷ 600	11	9
00112007	600 ÷ 700	12	10
00112008	700 ÷ 800	13	12
00112009	800 ÷ 900	14	12
00112010	900 ÷ 1000	15	16
00112011	1000 ÷ 1100	16	16
00112012	1100 ÷ 1200	17	17
00112013	1200 ÷ 1300	18	17
00112014	1300 ÷ 1400	19	17
00112015	1400 ÷ 1500	20	18

選購配件:

0140101 平頭測鉗組

用途:用雙面平頭測鉗來量測工件。



用途:帶表式的大型外測分厘卡組 是用於大型尺寸工件的量測，因為帶表的輔助，得以較快找到尺寸的最高點(極點)

- 定購時注意事項:
- 1. 分厘卡組的校正棒為選購配件，購買時請確認是否一併購買?
 - 2. 大型分厘卡組材積較大，銷售時請注意材積運費問題!!
 - 3. 大型量測儀器受到溫度影響變化較大，注意使用環境溫度!

ETALON 快速比測機械分厘卡



瑞士設計，瑞士製造
依據DIN 863 T3(Style D13)規範製造
測鉗材質：錫鋼
測鉗鉗面直徑:6.5mm
螺牙間距:0.5mm
快速比對測鉗壓力:4.5~5.5N
分厘卡游標最小刻度顯示:0.002mm, 比測表最小刻度顯示為0.001mm
比測量表量測行程:±0.025mm
比測分厘卡全行程誤差:±0.002mm, 比測量表全行程誤差:±0.001mm
分厘卡測鉗平行度為1μm
比測量表單向重複精度為0.5μm
塑膠外殼包裝
有原廠出廠聲明書(無檢查報告)

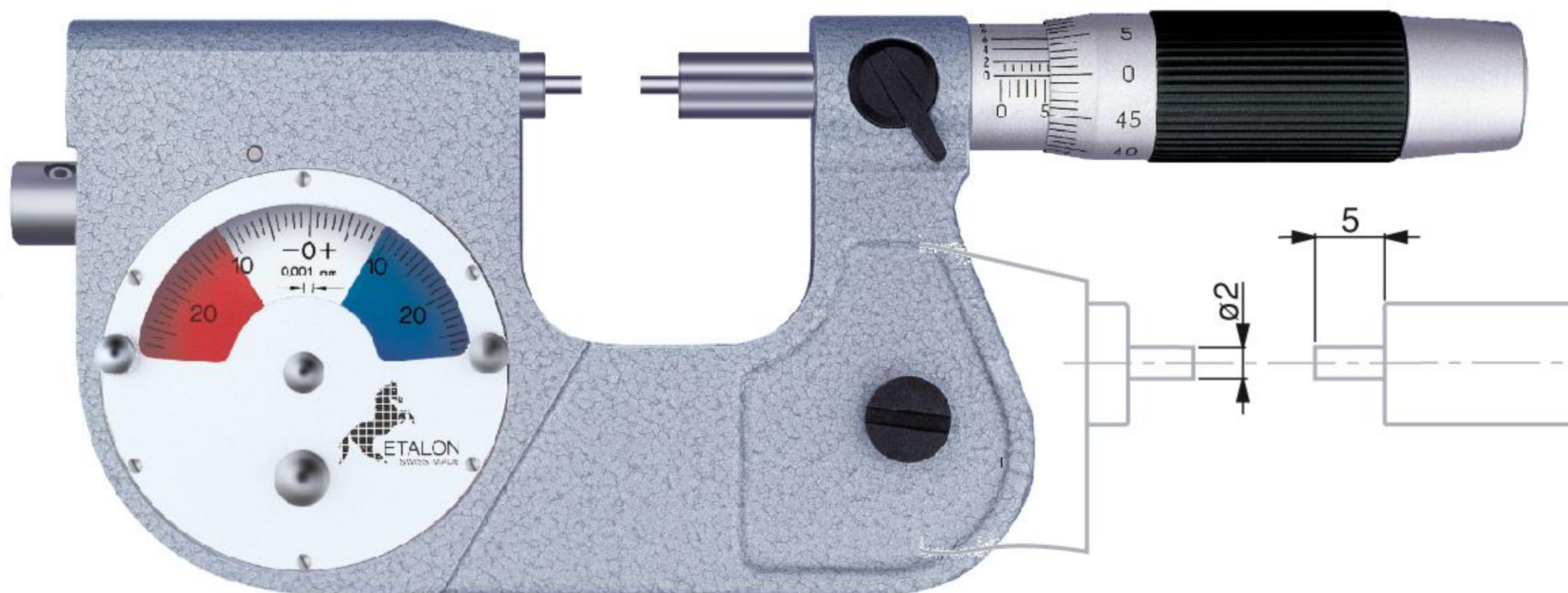
 訂購編號	 量測行程	 英制訂購編號	 量測行程
Dial indicator		Dial indicator	
0,001 mm	mm	0.00005 in	in
072108669	0 ÷ 25	072109837	0 ÷ 1
072108691	25 ÷ 50	072109843	1 ÷ 2

用途:
快速比測分厘卡通常用於大量相同尺寸工件的快速比對量測。因為比測時因為比測量表有較佳重複精度以及快速伸縮按鈕，提供高精度快速的比對量測。

- 定購時注意事項:
1. 比測分厘卡的比測量表重複精度為0.5μm(不考慮測鉗的平行度的情況下)，所以客戶必須要固定每測量測的測鉗位置，否則會受到測鉗平行度的影響，而達不到0.5μm的精確度。
 2. 因為比測分厘卡的使用著重於快速比對量測，所以分厘卡本體的測鉗旋轉會比較緊(不讓基準位置輕易的變動)。
 3. 是否選購比測量表的保護鏡片外蓋(72110978)



ETALON 小鈎面快速比測分厘卡



瑞士設計，瑞士製造
依據DIN 863 T3(Style D13)規範製造
測鈎材質：錫鋼
測鈎鈎面直徑:2mm
螺牙間距:0.5mm
快速比對測鈎壓力:4.5~5.5N
分厘卡游標最小刻度顯示:0.002mm, 比測表最小刻度顯示為0.001mm
比測量表量測行程:±0.025mm
比測分厘卡全行程誤差:±0.002mm, 比測量表全行程誤差:±0.001mm
分厘卡測鈎平行度為1μm
比測量表單向重複精度為0.5μm
塑膠外殼包裝
有原廠出廠聲明書(無檢查報告)

 訂購編號	 量測行程	 英制訂購編號	 量測行程
Dial indicator 0,001 mm	mm	Dial indicator 0.00005 in	in
Model with small measuring faces			
072108722	0 ÷ 20	072109857	0 ÷ 0.8

用途:

快速比測分厘卡通常用於大量相同尺寸工件的快速比對量測。因為比測時因為比測量表有較佳重複精度以及快速伸縮按鈕，提供高精度快速的比對量測。

定購時注意事項:

1. 比測分厘卡的比測量表重複精度為0.5μm(不考慮測鈎的平行度的情況下)，所以客戶必須要固定每測量測的測鈎位置，否則會受到測鈎平行度的影響，而達不到0.5μm的精確度。
2. 因為比測分厘卡的使用著重於快速比對量測，所以分厘卡本體的測鈎旋轉會比較緊(不讓基準位置輕易的變動)。
3. 是否選購比測量表的保護鏡片外蓋(72110978)



ETALON 可接電子測頭式 比測分厘卡



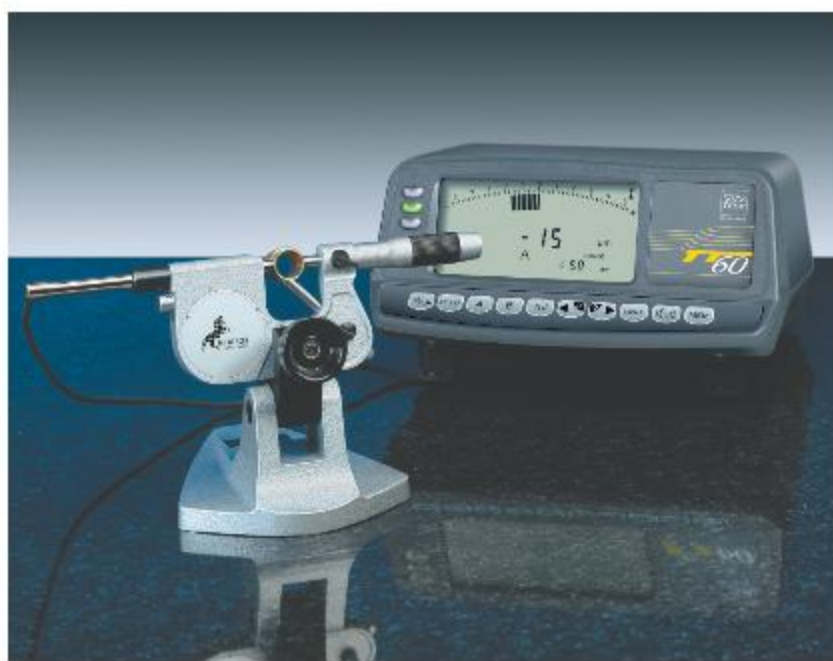
瑞士設計，瑞士製造
依據DIN 863 T3(Style D13)規範製造
測鉗材質：錫鋼
測鉗鉗面直徑:6.5mm
螺牙間距:0.5mm
快速比對測鉗壓力:2~8N
分厘卡游標最小刻度顯示:0.002mm, 比測表最小刻度顯示為0.001mm
比測量表量測行程:±0.025mm
比測分厘卡全行程誤差:±0.002mm, 比測量表全行程誤差:±0.001mm
分厘卡測鉗平行度為1um
活動測鉗單向重複精度為0.5um
塑膠外殼包裝
有原廠出廠證明書(無檢查報告)

 定購編號	 量測行程 mm
072110816	0 ÷ 25
072110819	25 ÷ 50

用途: 可接電子測頭式的比測分厘卡用途是用於量測數值可以傳輸輸出至打印機或是電腦，雖然電子測頭的重複精度很高，但是活動式的測鉗本身就會有0.5um的誤差，所以使用的用途必須特別向客戶說清楚!!

訂購注意事項:

1. 購買電子測頭式的比測分厘卡本體時，需要另外購買電子測頭+顯示器，必要時還需要另外購買打印機或是傳輸線來連接電腦。傳輸線:4761046

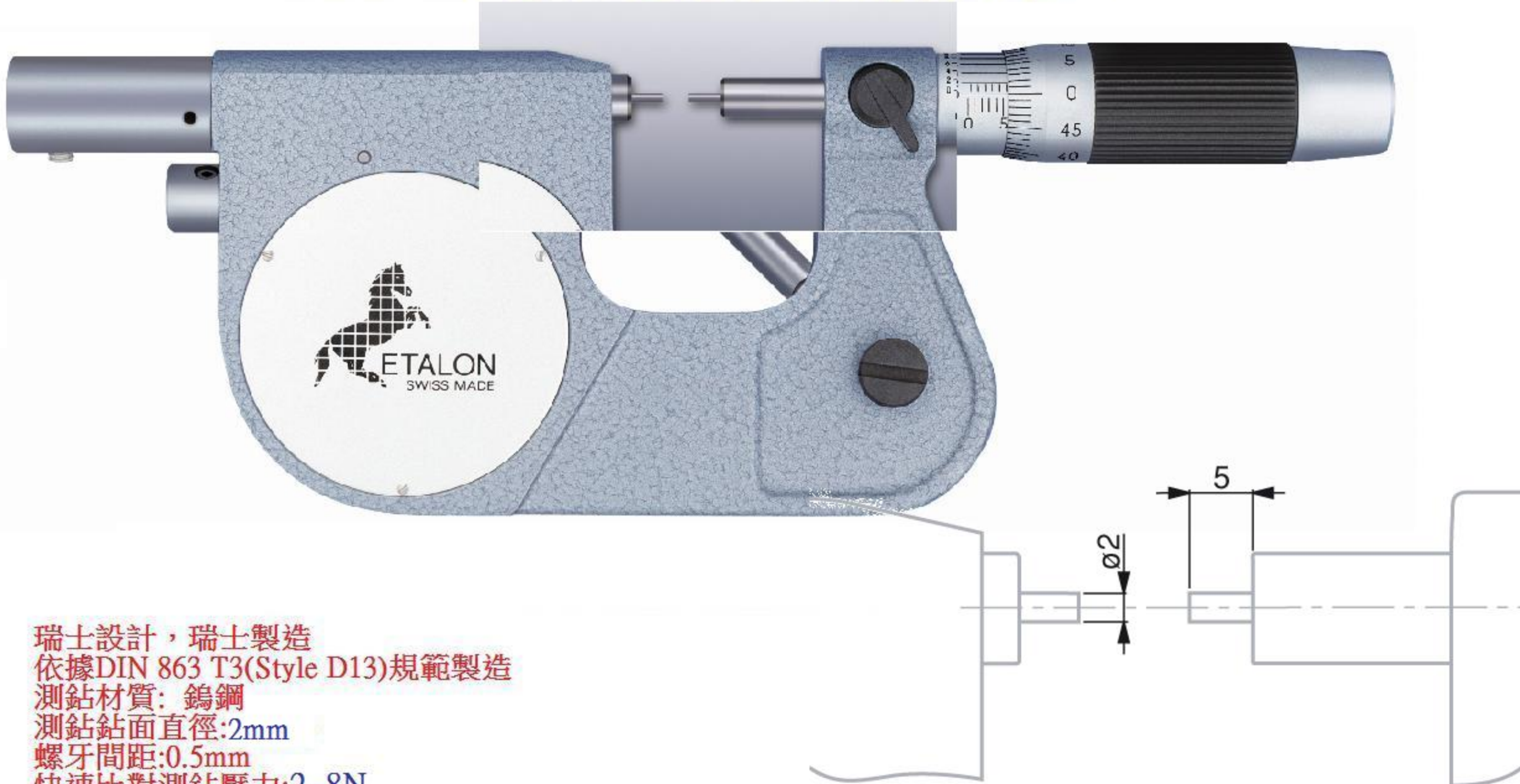


2. 如果要將量測數值傳輸到電腦時，需要另外購買DATA Direct 軟體將量測數值轉到 Word 或是Excel. 訂購編號:04981001
3. 如果要使用無線傳輸資料時，必須另外選購4761065(無線發報器) + 4761064 (無線接收器+DATA Direct 電腦軟體4981001)

PC with USB interface



ETALON 小測鉗可接電子測頭式比對分厘卡



瑞士設計，瑞士製造
 依據DIN 863 T3(Style D13)規範製造
 測鉗材質：錫鋼
 測鉗鉗面直徑:2mm
 螺牙間距:0.5mm
 快速比對測鉗壓力:2~8N
 分厘卡游標最小刻度顯示:0.002mm, 比測表最小刻度顯示為0.001mm
 比測量表量測行程:±0.025mm
 比測分厘卡全行程誤差:±0.002mm, 比測量表全行程誤差:±0.001mm
 分厘卡測鉗平行度為1um
 活動測鉗單向重複精度為0.5um
 塑膠外殼包裝
 有原廠出廠聲明書(無檢查報告)



定購編號



量測行程
mm

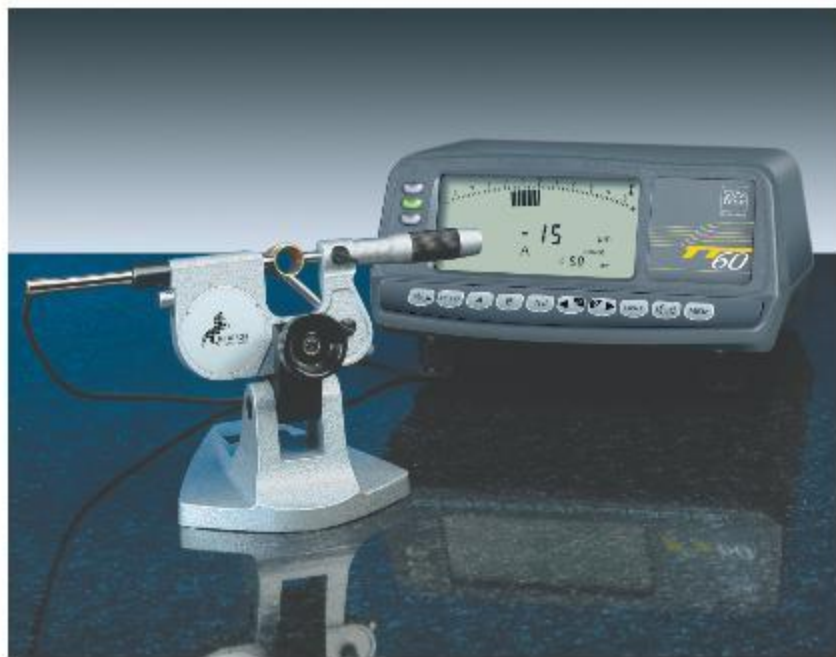
Model with small measuring faces

072110853

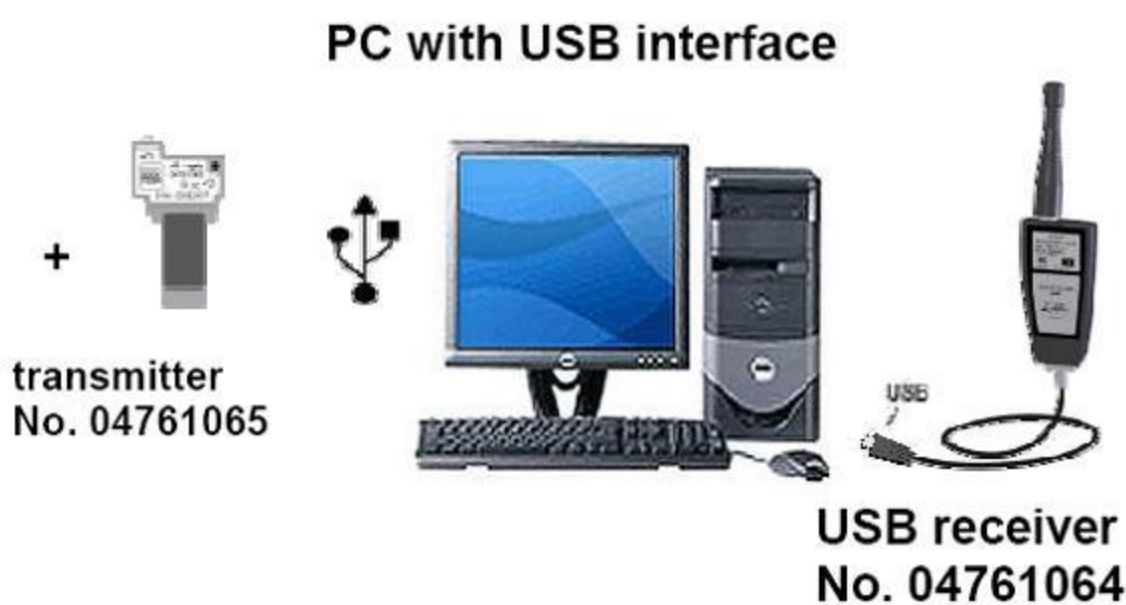
0 ÷ 20

用途: 可接電子測頭式的比測分厘卡用途是用於量測數值可以傳輸輸出至打印機或是電腦，雖然電子測頭的重複精度很高，但是活動式的測鉗本身就會有0.5um的誤差，所以使用的用途必須特別向客戶說清楚!!

- 訂購注意事項:
- 購買電子測頭式的比測分厘卡本體時，需要另外購買電子測頭+顯示器，必要時還需要另外購買打印機或是傳輸線來連接電腦。傳輸線:4761046



- 如果要將量測數值傳輸到電腦時，需要另外購買DATA Direct 軟體將量測數值轉到 Word 或是Excel. 訂購編號:04981001
- 如果要使用無線傳輸資料時，必須另外選購4761065(無線發報器) + 4761064 (無線接收器+DATA Direct 電腦軟體4981001



TESA 小鈗面外測分厘卡(具有輸出功能)



瑞士設計瑞士製造
製造標準依據—DIN863 T1
小數點位數:0.001mm/0.00005in
具公／英制切換功能
材質硬度—測鈗為錫鋼材質
量測小鈗面直徑為2mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓÷98g)
液晶數字高度:7mm
可浮動歸零
顯示幕暫停
數位化介面
電源供應:3V 鋰電池
電池使用壽命÷2000工作小時/個
主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
最大相對溼度:80%
電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
包裝:塑膠外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
SCS校正報告書:量測行程100mm以內才有此報告書
檢查報告+聲明書: 量測行程100mm以上才有此報告書

 訂購編號	 量測行程 mm	 in
06030034	0 ÷ 30	0 ÷ 1.2
06030035	30 ÷ 60	1.2 ÷ 2.3
06030036	60 ÷ 90	2.3 ÷ 3.5
06030037	90 ÷ 120	3.5 ÷ 4.7

定購時注意事項:

1. 當傳輸孔打開時，IP防護系數為40.
2. 傳輸線有兩種，一種是有線的傳輸線(4761046--單向輸出, 4761049--雙向輸出入傳輸線)
另外一種是無線傳輸 (4761065--OPTO無線發報器)+(4761064---訊號接收端)。
3. TESA DataDirect 是將量測資料轉Word & Excel的專用軟體。訂購編號:04981001。



TESA 小鈎面機械外測分厘卡



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
材質硬度一測鈎為鈎鋼材質
量測鈎面直徑為2mm
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+聲明書

小鈎面外測分厘卡精度表

 量測行程 Measuring range/mm	 行程誤差值 Max. perm. errors*/µm	 鈎面平行度 µm	 10 N
0 ÷ 25	4	2	
25 ÷ 50	4	2	

 訂購編號	 量測行程 mm	 訂購編號	 量測行程 in
00210101	0 ÷ 25	00220101	0 ÷ 1
00210102	25 ÷ 50	00220102	1 ÷ 2

用途:

1. 量測工件的需求必須要用小鈎面來量測時!
2. 量測鈎面小可以減少因為鈎面位置的不同，所產生的量測誤差!!

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。



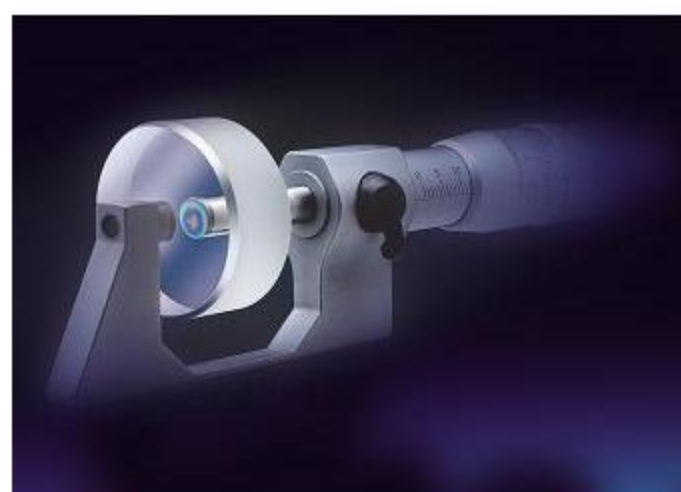
校正棒校正



塔型規校正



用塊規校正



檢測測鈎的平行度

3. 量測鈎面無法更換，銷售時請特別注意!!

TESA 小鈎面機械外測分厘卡



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
材質硬度一測鈎為鈎鋼材質
鈎面直徑為2mm
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+聲明書



產品編號



量測範圍



最大允許誤差



鈎面平行度誤差

00311301

mm
0 ÷ 25

μm
2

μm
1

00311302

25 ÷ 50

2

1,5

用途:

1. 量測工件的需求必須要用小鈎面來量測時!
2. 量測鈎面小可以減少因為鈎面位置的不同，所產生的量測誤差!!

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。



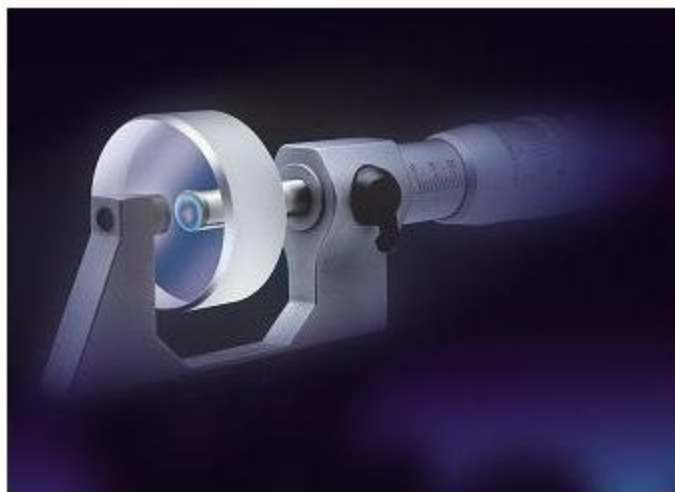
校正棒校正



塔型規校正



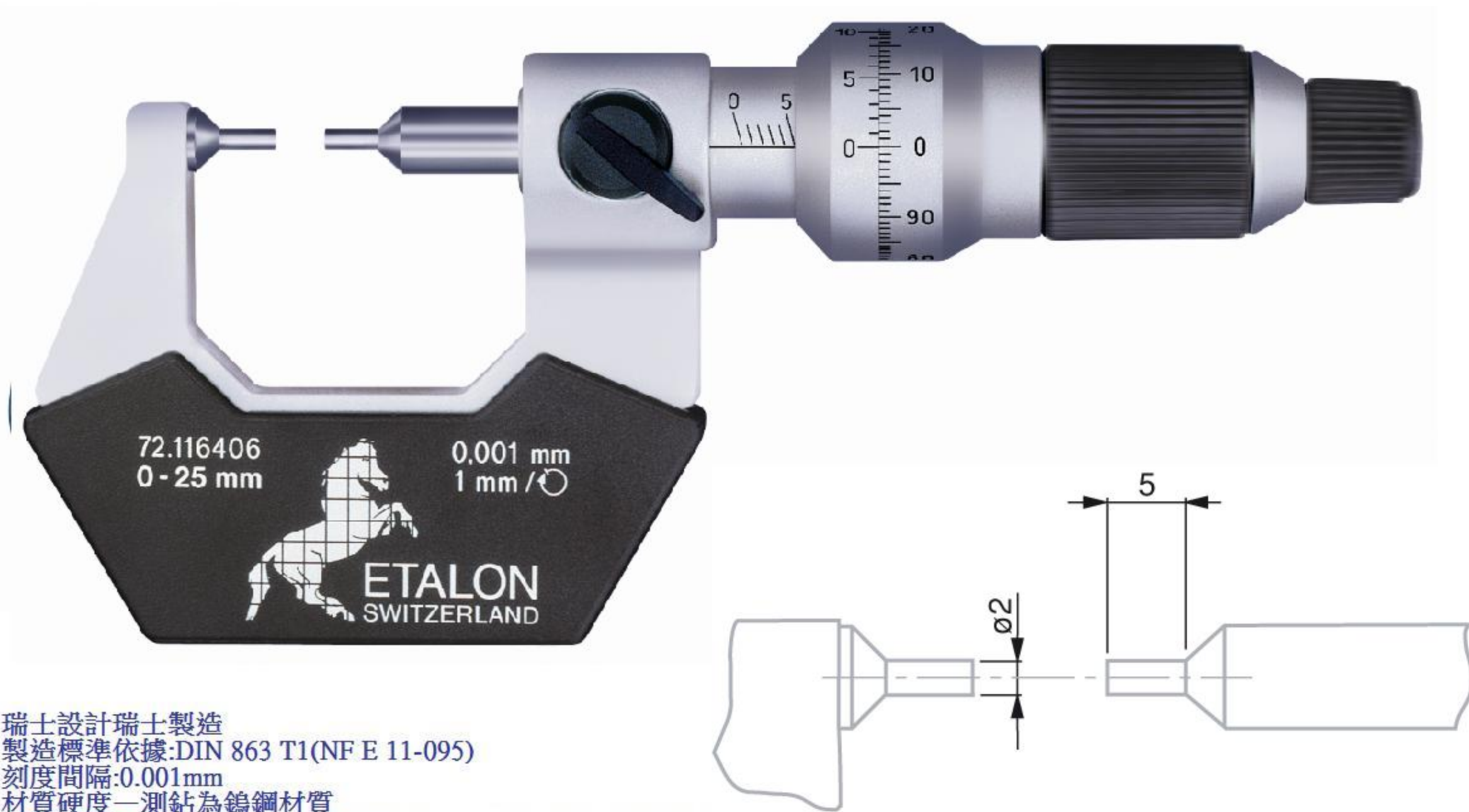
用塊規校正



檢測測鈎的平行度

3. 量測鈎面無法更換，銷售時請特別注意!!

ETALON 小鈔面機械外測分厘卡



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
材質硬度一測鈔為錫鋼材質
鈔面直徑為2mm
螺牙間距:1mm
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+聲明書

產品編號	量測範圍	最大允許誤差	鈔面平行度誤差
072116410	mm 0 ÷ 25	μm 2	μm 1

用途:

1. 量測工件的需求必須要用小鈔面來量測時!
2. 量測鈔面小可以減少因為鈔面位置的不同，所產生的量測誤差!!

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。



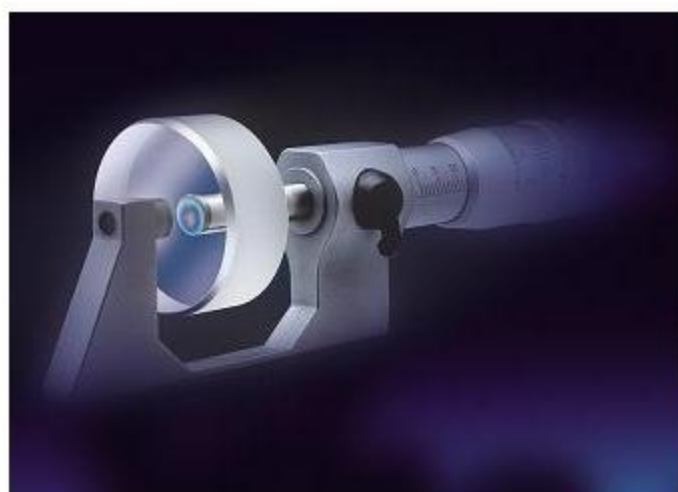
校正棒校正



塔型規校正



用塊規校正



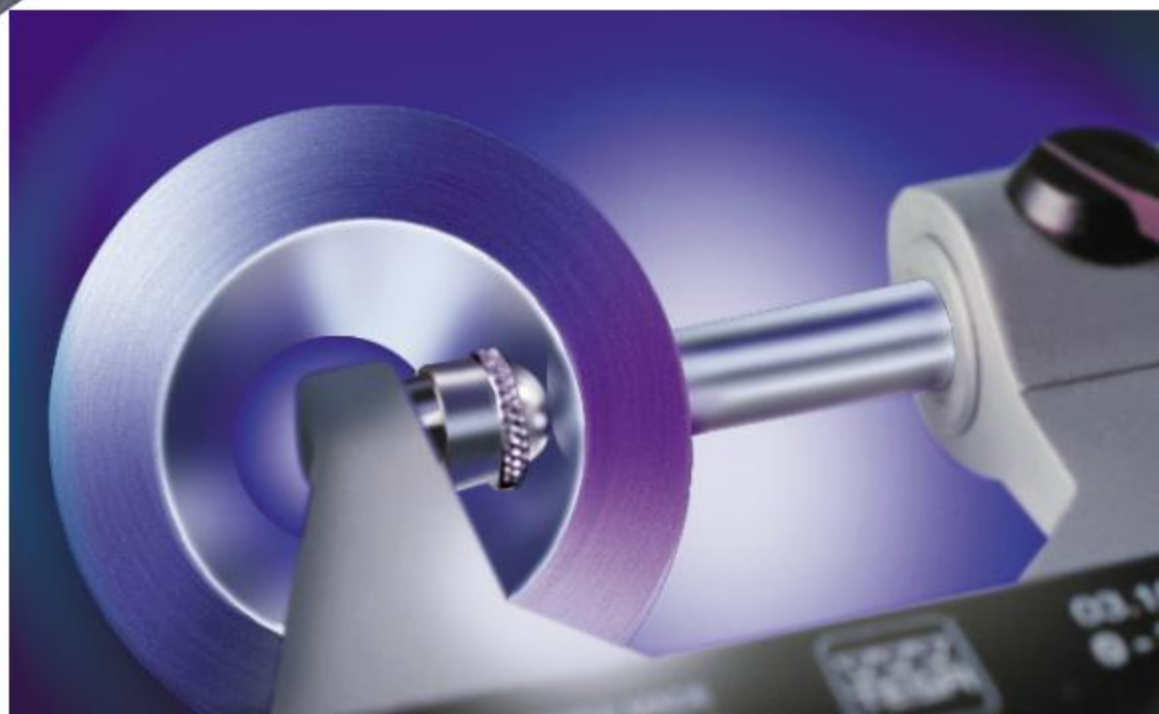
檢測測鈔的平行度

3. 量測鈔面無法更換，銷售時請特別注意!!

TESA 單球電子外測分厘卡(具輸出功能)



量測管壁厚度用



瑞士設計瑞士製造
製造標準依據—DIN863 T1
小數點位數:0.001mm/0.00005in
具公／英制切換功能
材質硬度—測砵為錳鋼材質
量測行程小於100mm其砵面直徑6.5mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓 $\div$ 98g)
液晶數字高度:7mm
可浮動歸零
顯示幕暫停
數位化介面
電源供應:3V 鋰電池
電池使用壽命 $\div$ 2000工作小時/個
主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
最大相對溼度:80%
電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
包裝:塑膠外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
SCS校正報告書:量測行程100mm以內才有此報告書
檢查報告+聲明書: 量測行程100mm以上才有此報告書



產品編號



量測範圍



可顯示最大行程



保護等級程度



數位化介面

I:防塵係數 P:防水係數

MICROMASTER IP54 RS可輸出型

06030079	0 $\div$ 30	0 $\div$ 30	IP54	RS 232
06030080	25 $\div$ 50	23 $\div$ 53	IP54	RS 232

定購時注意事項:

- 當傳輸孔打開時，IP防護系數為40.
- 傳輸線有兩種，一種是有線的傳輸線(4761046--單向輸出, 4761049--雙向輸出入傳輸線) 另外一種是無線傳輸 (4761065--OPTO無線發報器)+(4761064---訊號接收端)。
- TESA DataDirect 是將量測資料轉Word & Excel的專用軟體。訂購編號:04981001。

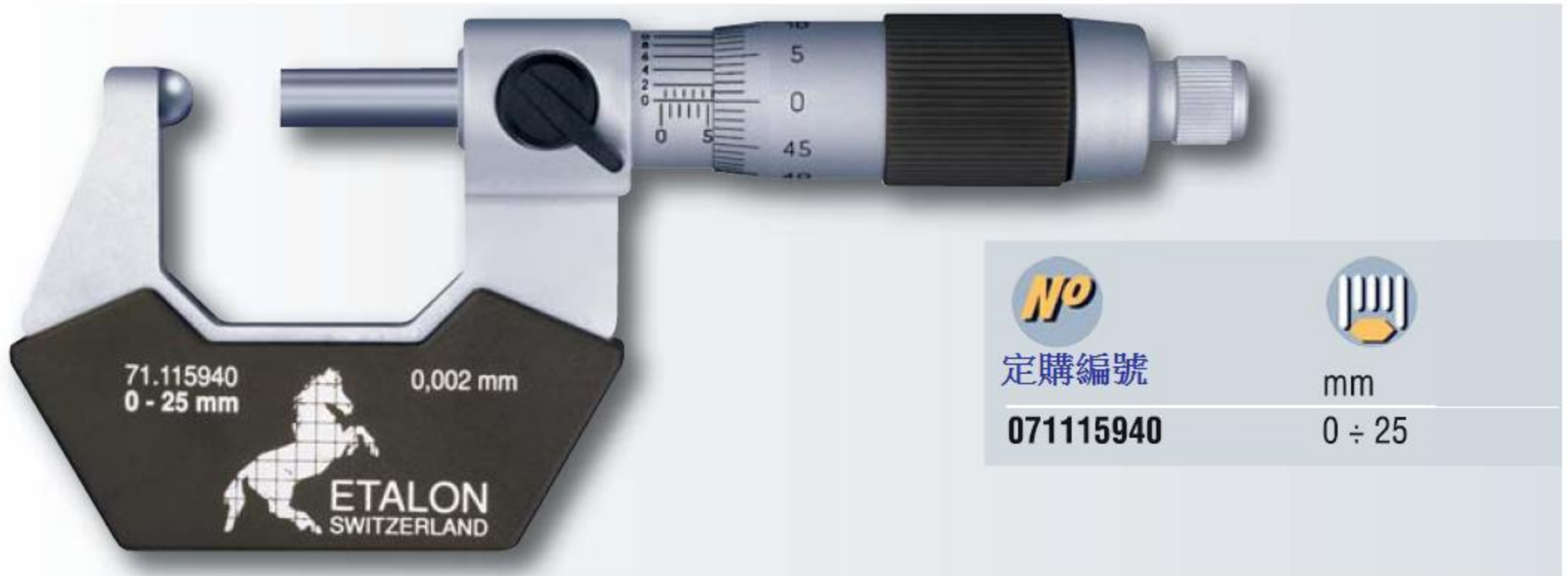


4. 校正時用塊規來規零校正。



用塊規校正

ETALON 單球機械外徑分厘卡



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:0.002mm(游標判讀無視覺誤差)

材質硬度一測鉗為錫鋼材質
測鉗面直徑為6.5mm, 球徑為6.5mm(半徑3.25mm)

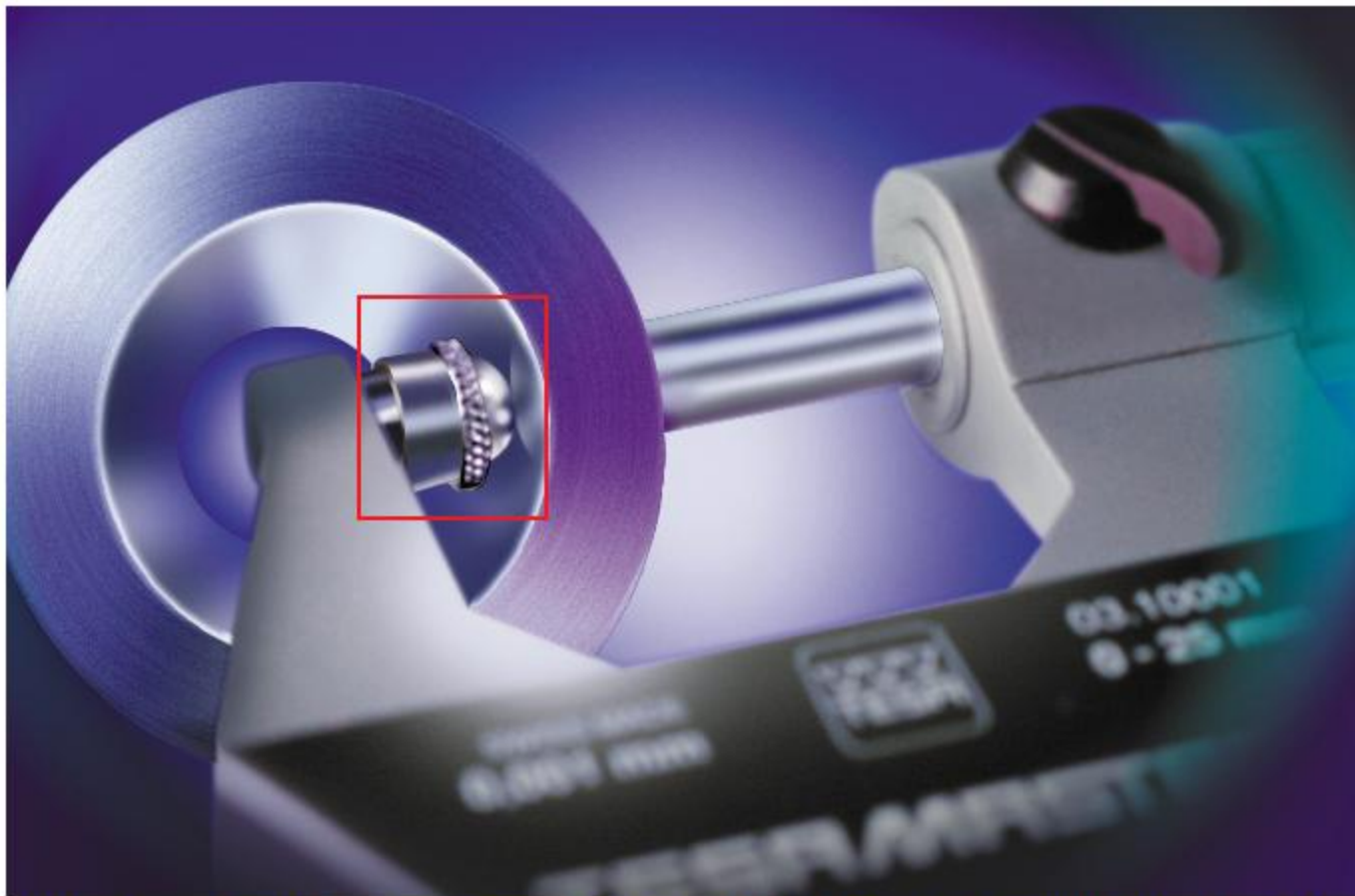
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓 $\approx$ 98g)
包裝:塑膠外殼包裝
識別號碼:每支均有產品單獨序號
檢查報告+聲明書



用途: 單球分厘卡用於量測管壁的厚度。

定購時注意事項:
1. 確認客戶購買之用途!
2. 測鉗無法更換!

鋼球測鉗頭套



用途: 如果客戶已經有購買平面測鉗的外測分厘卡時，可以另外再購買球型測鉗頭套，就可將普通的分厘卡變成單球或是雙球的分厘卡來使用了!!

訂購時注意事項:

1. 鋼球測鉗頭套用於測鉗直徑6.5mm的測鉗上來使用!
2. 可以選購一個或是兩個測鉗頭套。
3. 下列訂購編號不包含外測分厘卡本體(只有頭套)
4. 確認購買頭套用途!!

	
訂購編號	測球直徑 Ball tip
072103522	5 mm
072103523	0.200 in

TESA 雙球電子外測分厘卡(具有輸出功能)



用途: 雙球頭測鉗用於量測不規則曲面，軸承軌道厚度以及管壁的厚度。

瑞士設計瑞士製造
製造標準依據—DIN863 T1
小數點位數:0.001mm/0.00005in
具公／英制切換功能
材質硬度—測鉗為錫鋼材質
量測行程小於100mm其鉗面直徑6.5mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓÷98g)
液晶數字高度:7mm
可浮動歸零
顯示幕暫停
數位化介面
電源供應:3V 鋰電池
電池使用壽命÷2000工作小時/個
主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
最大相對溼度:80%
電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
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+聲明書: 量測行程100mm以上才有此報告書



產品編號



量測範圍



最大允許誤差

	mm	µm
06030081	0 ÷ 25	2
06030082	20 ÷ 50	2
06030083	45 ÷ 75	3
06030084	70 ÷ 100	3

定購時注意事項:

1. 當傳輸孔打開時，IP防護系數為40.
2. 傳輸線有兩種，一種是有線的傳輸線(4761046--單向輸出, 4761049--雙向輸出入傳輸線) 另外一種是無線傳輸 (4761065--OPTO無線發報器)+(4761064---訊號接收端)。
3. TESA DataDirect 是將量測資料轉Word & Excel的專用軟體。訂購編號:04981001。



4. 校正時用塊規來規零校正。需自行購買塊規



用塊規校正

TESA 雙球機械外測分厘卡



用途：雙球頭測鉗用於量測不規則曲面，軸承軌道厚度以及管壁的厚度。

瑞士設計瑞士製造

依據 DIN 863 T3(Style D1)規範製造

刻度間隔:0.01mm

雙球鉗面球徑:直徑6.5mm

球鉗面材質: 0112106 及0190003兩款為鍍鈦，其餘材質為合金鋼。

螺牙間距:0.5mm

量測壓力:10N

塑膠外殼包裝

每支分厘卡有單獨序號

每支附原廠檢測報告及原廠出廠聲明書

精度表

訂購編號	量測行程 mm
00112106	0 ÷ 25 (TiC)
00190003	25 ÷ 50 (TiC)
00110901	0 ÷ 25
00110902	25 ÷ 50
00110903	50 ÷ 75
00110904	75 ÷ 100

量測行程 Measuring range/mm	全行程誤差 Max. perm errors*/µm
0 ÷ 25	4
25 ÷ 50	4
50 ÷ 75	5
75 ÷ 100	5

訂購時注意事項:

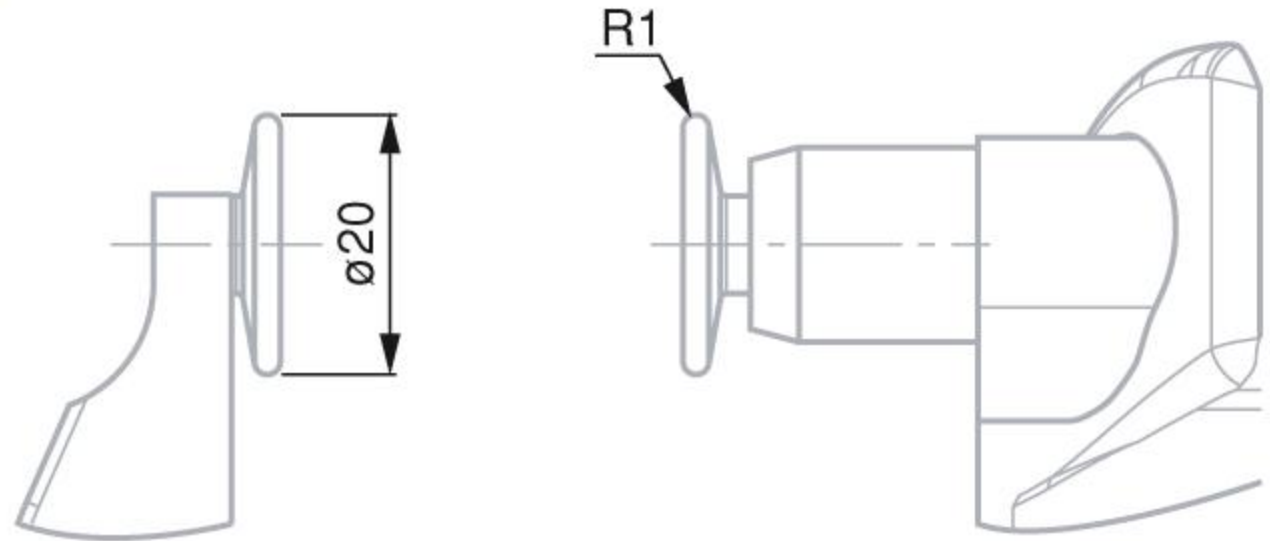
1. 確認客戶訂購之用途?
2. 校正用塊規需要另外訂購!!
3. 球測鉗無法更換!!
4. 確認測球材質，已告知客戶?

盤型電子外測分厘卡(非旋轉直進式)



用途:用於量測較軟材質的工件厚度，例如:紙張，塑膠紙帶(片)，布料薄片以及其他較軟材質的工件。

瑞士設計瑞士製造
製造標準依據—DIN863 T1
小數點位數:0.001mm/0.00005in
具公／英制切換功能
材質硬度—熱處理鋼材質
量測鉗面直徑20mm(非旋轉直進式)
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓 $\approx$ 98g)
液晶數字高度:7mm
可浮動歸零
顯示幕暫停
數位化介面
電源供應:3V 鋰電池
電池使用壽命 $\approx$ 2000工作小時/個
主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
最大相對溼度:80%
電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
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+聲明書: 量測行程100mm以上才有此報告書
單邊測鉗平面度:3 μ m
雙面測鉗平行度:6 μ m
全行程最大誤差值:6 μ m(不考慮平面度誤差的情況下)



定購時注意事項:

1. 當傳輸孔打開時，IP防護系數為40.
2. 傳輸線有兩種，一種是有線的傳輸線(4761046--單向輸出, 4761049--雙向輸出入傳輸線) 另外一種是無線傳輸 (4761065--OPTO無線發報器)+(4761064---訊號接收端)。
3. TESA DataDirect 是將量測資料轉Word & Excel的專用軟體。訂購編號:04981001。



訂購編號	量測行程 mm	in
06030085	0 ÷ 30	0 ÷ 1.2
06030086	25 ÷ 55	1 ÷ 2.1

4. 校正用塊規需要另外選購!!

TESA 盤型外測分厘卡(旋轉式)



用途:用於量測較軟材質的工件厚度，例如:紙張，塑膠紙帶(片)，布料薄片以及其他較軟材質的工件。

瑞士設計瑞士製造
依據DIN 863 T3 (Style D6)規範製造
游標刻度間隔:0.01mm
圓盤材質:熱處理合金鋼
圓盤測針直徑:15mm
單邊圓盤平面度:3um
雙邊圓盤平行度:6um
量測行程最大誤差:4um
量測壓力:10N
塑膠外殼包裝
每支分厘卡有單獨出廠序號
每支分厘卡有原廠出廠檢查報告書及聲明書。

	
訂購編號	量測行程 mm
00210301	0 ÷ 25

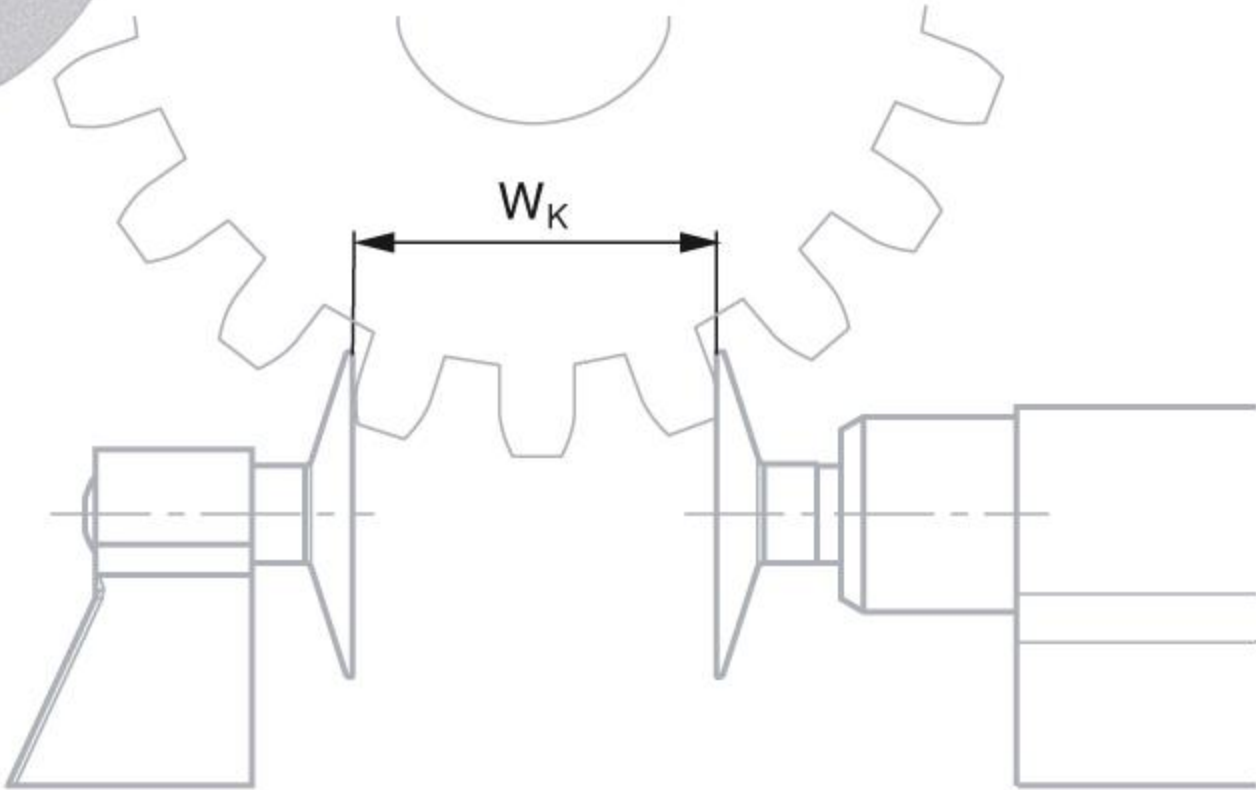
訂購時注意事項:

1. 確認客戶購買圓盤外測分厘卡使用之用途?
2. 游標刻度間隔為0.01mm!!

TESA 盤型齒厚 電子分厘卡(直進式非旋轉)



瑞士設計瑞士製造
製造標準依據—DIN863 T1
小數點位數:0.001mm/0.00005in
具公／英制切換功能
材質硬度—熱處理鋼材質
量測鉗面直徑20mm(非旋轉直進式)
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓÷98g)
液晶數字高度:7mm
可浮動歸零
顯示幕暫停
數位化介面
電源供應:3V 鋰電池
電池使用壽命÷2000工作小時/個
主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
最大相對溼度:80%
電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
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+聲明書: 量測行程100mm以上才有此報告書
圓盤測鉗直徑90mm以內25mm, 90mm以上30mm



 訂購編號	 量測行程 mm	 in
06030041	0 ÷ 30	0 ÷ 1.2
06030042	25 ÷ 55	1 ÷ 2.1
06030043	55 ÷ 85	2.1 ÷ 3.35
06030044	85 ÷ 115	3.35 ÷ 4.5

盤型齒厚分厘卡 精度表

 量測行程	 局部面接觸 全程誤差 Max. perm. error* with partial contact of the measuring face µm	 整面接觸 全程誤差 Max. perm. error with full contact of the meas- uring face (DIN 863-T1) µm	 單面平面度 Flatness µm	 雙面測鉗面平行度 Parallelism µm	 行程誤差 Max. flexure of the frame µm
0 ÷ 30	10	4	2	5	2
25 ÷ 55	10	4	2	5	2
55 ÷ 85	11	5	2	5	3
85 ÷ 115	12	5	2	6	4

用途: 盤型齒厚電子分厘卡用於量測齒輪模數0.5以上的牙距, 溝槽的寬度或是其他適合量測的工件!!

- 定購時注意事項:
- 1. 當傳輸孔打開時，IP防護系數為40.
 - 2. 傳輸線有兩種，一種是有線的傳輸線(4761046--單向輸出, 4761049--雙向輸出入傳輸線) 另外一種是無線傳輸 (4761065--OPTO無線發報器)+(4761064---訊號接收端)。
 - 3. TESA DataDirect 是將量測資料轉Word & Excel的專用軟體。訂購編號:04981001。



 訂購編號	 量測行程 mm	 in
06030085	0 ÷ 30	0 ÷ 1.2
06030086	25 ÷ 55	1 ÷ 2.1

- 4. 校正用塊規需要另外選購!!
- 5. 圓盤邊緣1mm以內的量測精度不包含在上述精度範圍之內!!

TESA 盤型齒厚 機械外測分厘卡



瑞士設計瑞士製造
依據DIN 863 T3(Style D7)規範製造
游標刻度間隔:0.01mm
圓盤材質:熱處理過合金鋼
圓盤直徑: 量測行程100mm以內直徑為25mm, 以外32mm.
量測模數:0.6以上
量測壓力:10N
塑膠外殼包裝
每支都有獨立產品序號
每支都有附原廠出廠聲明書及檢查報告

用途: 盤型齒厚電子分厘卡用於量測齒輪模數0.6以上的牙距, 溝槽的寬度或是其他適合量測的工作!!

盤型齒厚分厘卡 精度表					
 量測行程	 局部面接觸 全程誤差 Max. perm. error* with partial contact of the measuring face µm	 整面接觸全行程誤差 Max. perm. error with full contact of the meas- uring face (DIN 863-T1) µm	 單面平面度 Flatness µm	 雙面測鉗面平行度 Parallelism µm	 行程誤差 Max. flexure of the frame µm
0 ÷ 30	10	4	2	5	2
25 ÷ 55	10	4	2	5	2
55 ÷ 85	11	5	2	5	3
85 ÷ 115	12	5	2	6	4

 訂購編號	 mm 量測行程
00210201	0 ÷ 25
00210202	25 ÷ 50
00210203	50 ÷ 75
00210204	75 ÷ 100
00210205	100 ÷ 125
00210206	125 ÷ 150

訂購時注意事項:

- 1. 確認客戶是要量測齒輪模數0.6以上!!(模數小於0.6時則無法量測)
- 2. 量測圓盤邊緣1mm的量測精度誤差會較大(不包含於精度表內)!!
- 3. 為了提高量測的精確度，校正時最好用相同的標準件(比對量測精度較高)
- 4. 以上訂購編號均不含校正塊(棒)，校正塊都需選購!!

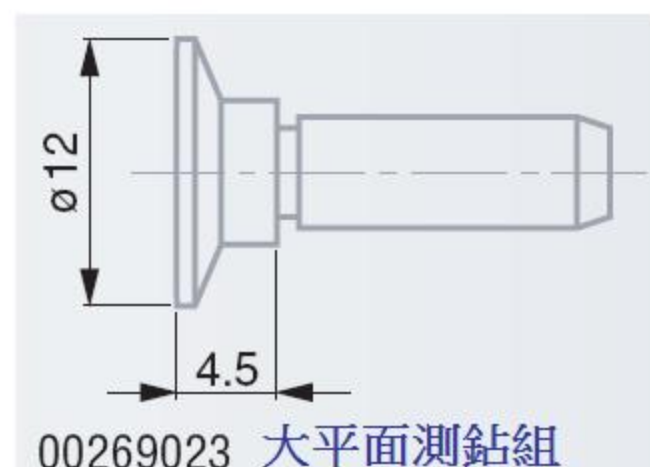
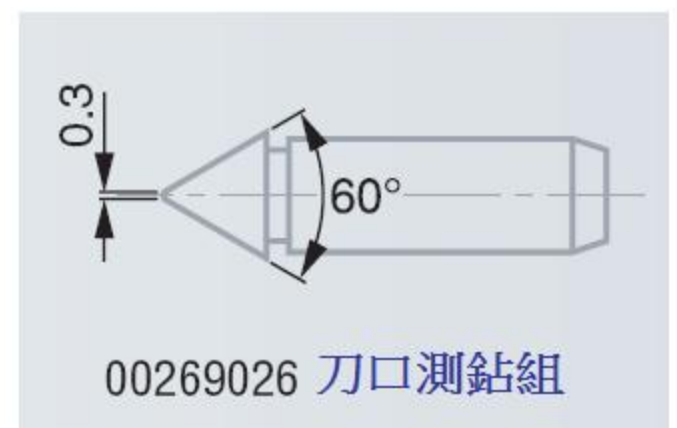
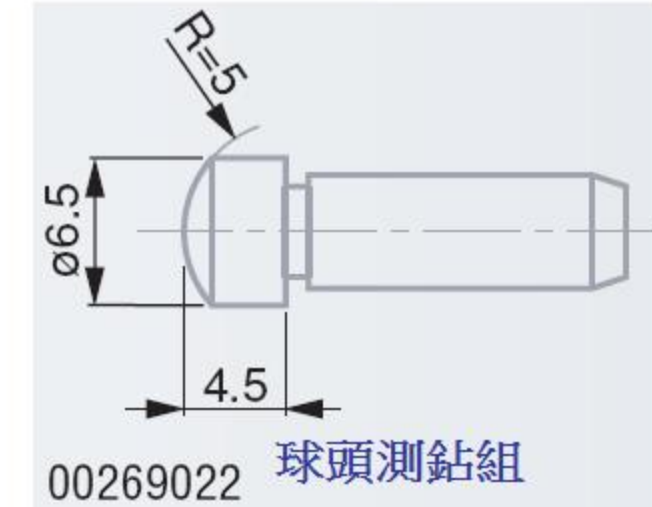
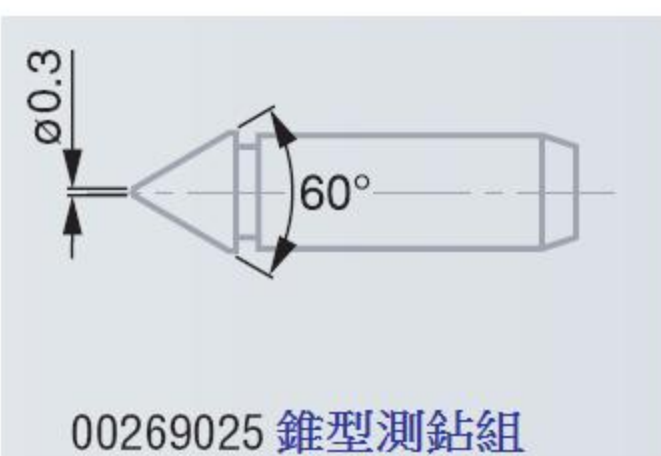
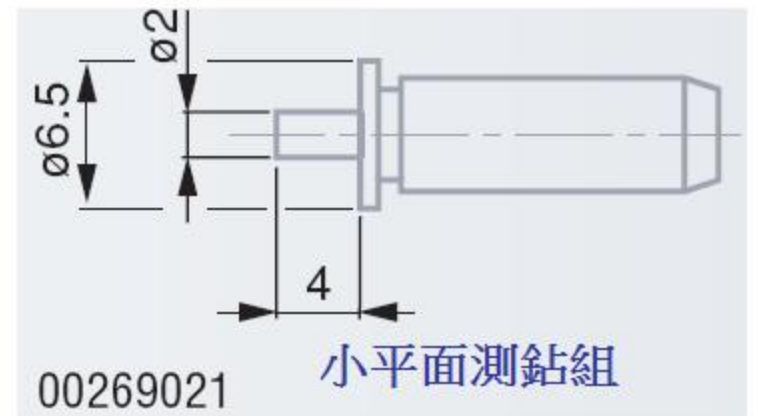
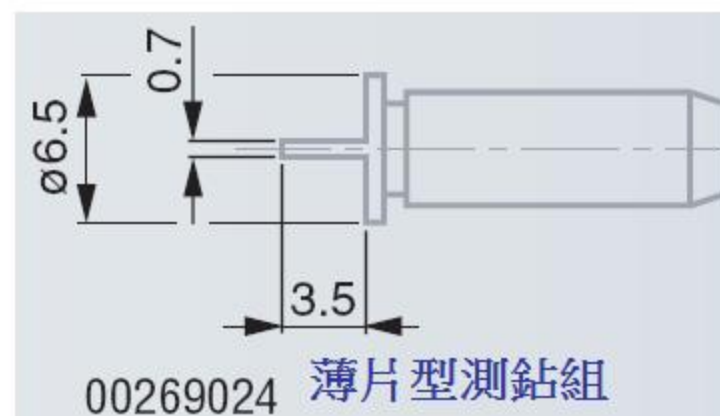
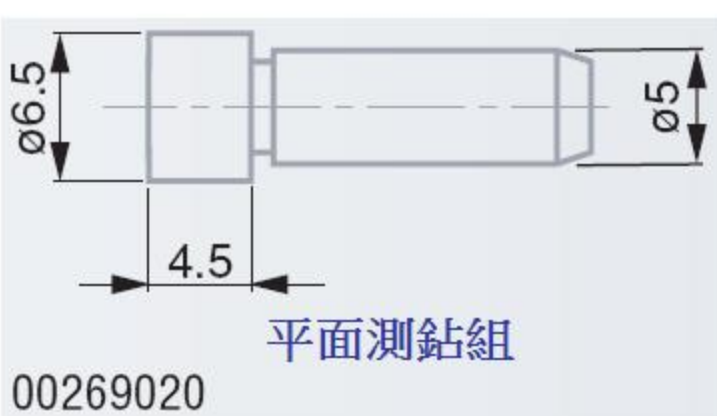
TESA 測針可替換式 電子外測分厘卡(直進式非旋轉)



瑞士設計瑞士製造
製造標準依據—DIN863 T1
小數點位數:0.001mm/0.00005in
具公／英制切換功能
材質硬度—熱處理鋼材質
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓 $\approx$ 98g)
液晶數字高度:7mm
可浮動歸零
顯示幕暫停
數位化介面
電源供應:3V 鋰電池
電池使用壽命 $\approx$ 2000工作小時/個
主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
最大相對溼度:80%
電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
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+聲明書: 量測行程100mm以上才有此報告書
全行程最大量測誤差:4 μ m
測針材質:熱處理過的合金鋼
測針直徑:直徑7.5mm(具有內插孔5mm用來置入測針用)



		
成套訂購編號	mm量測行程	in
06030045	0 $\div$ 30	0 $\div$ 1.2
06030046	25 $\div$ 55	1.0 $\div$ 2.1



單項訂購編號:

- 6030099 0 ~30mm 替換式電子分厘卡本體
- 6030100 25~50mm 替換式電子分厘卡本體
- 0269027 七套測針組訂購編號
包含:0269020 6.5mm平頭測針組
0269021 2mm小平面測針組
0269022 球型測針組(球徑10mm)
0269023 大平面測針組(直徑12mm)
0269024 薄片型測針組(0.7mm)
0269025 圓錐形測針組
0269025 刀口型測針組

訂購注意事項:

- 確定成套訂購還是分別購買?
- 單獨訂購分厘卡本體時，沒有任何測針的喔!!
- 測針材質是熱處理過的合金鋼，不是鎢鋼!!
- 校正棒(塊)需要另外選購!!
- 資料輸出可以選擇有線或是無線傳輸!!

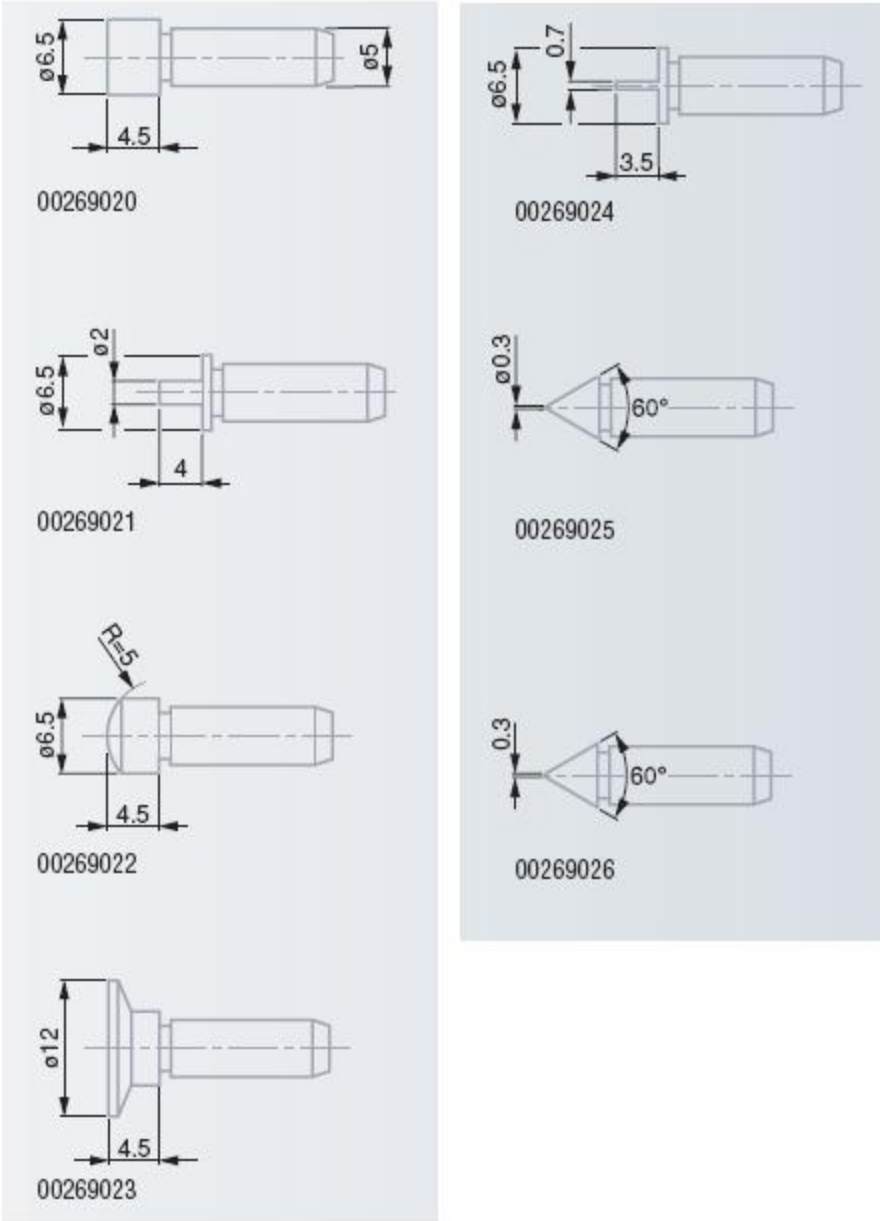
ETALON 可替換式式 機械外測分厘卡(直徑式非旋轉)



	
成套訂購編號	mm
00219056	0 ÷ 25
00219058	25 ÷ 50
00219060	50 ÷ 75
00219062	75 ÷ 100

單項分別訂購編號:

			
訂購編號	mm 量測行程		
Single micrometers			
00219057	0 ÷ 25 不含測鉗組		
00219059	25 ÷ 50 不含測鉗組		
00219061	50 ÷ 75 不含測鉗組		
00219063	75 ÷ 100 不含測鉗組		
Full set of measuring inserts			
00269027 七組測鉗組訂購編號			
Includes one pair of the following inserts			
			
		mm	µm
00269020	平面	Ø 6,5	0,6
00269021	小平面	Ø 2	0,6
00269022	球型測鉗	R = 5	
00269023	大平面	Ø 12	1,2
00269024	薄片測鉗	0,7	
00269025	錐型測鉗	Ø 0,3 / 60°	
00269026	刀口測鉗	0,3 / 60°	



瑞士設計，歐洲以外區域製造
游標刻度間隔:0.01mm
螺牙間距:0.5mm
最大量測行程誤差:4µm
測鉗直徑:8mm(內有5mm內圓孔可以插入各類測頭)
量測壓力:10N
塑膠外殼包裝
每支均有單獨出廠序號
每支分厘卡均附有原廠檢測報告及原廠聲明書。

- 訂購時注意事項:
1. 確認成套整組訂購還是單獨訂購?
 2. 確認客戶工件適合用此替換式分厘卡組來量測。
 3. 因為測針為替換式，故會有存在組合的間隙!!
 4. 此分厘卡精度如上訴，為了提高量測的準確度，建議標準件尺寸盡量與工件接近!!
 5. 校正塊(棒)均需另外選購之!!

ETALON 機械外測分厘卡(百分尺)



瑞士設計歐洲以外區域生產
製造標準依據:DIN 863 T1(NF E 11-095)
刻度間隔:0.01mm
材質硬度—測鉗為鎢鋼材質
鉗面直徑6.5mm
螺牙間距:0.5mm
量測壓力:10N(N=牛頓 $\div$ 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+聲明書



校正棒需選購

0119050 包含:

00119046	0 $\div$ 25
00119047	25 $\div$ 50
00119048	50 $\div$ 75
00119049	75 $\div$ 100

量測範圍 Measuring range/mm	全行程誤差 Max. perm. errors*/ μ m	μ m 平行度
0 $\div$ 25	4	2
25 $\div$ 50	4	2
50 $\div$ 75	5	3
75 $\div$ 100	5	3
100 $\div$ 125	6	3
125 $\div$ 150	6	3
150 $\div$ 175	7	4
175 $\div$ 200	7	4
200 $\div$ 225	8	4
225 $\div$ 250	8	4
250 $\div$ 275	9	5
275 $\div$ 300	9	5

外測分厘卡精度表

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。



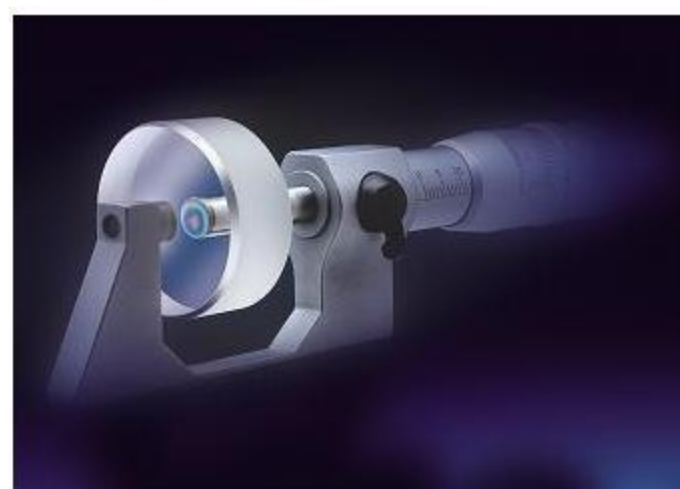
校正棒校正



塔型規校正



用塊規校正



檢測測鉗的平行度

TESA 單邊寬面 機械外測分厘卡



瑞士設計瑞士製造

依據 DIN 863 T3(Style D11)製造規範

游標刻度間隔:0.01mm

寬面測鉗材質:鍍鈦量測鉗面，圓形測鉗:鎢鋼材質。

寬面測鉗尺寸:50mmx9mm(0~25mm); 60mmx10mm(25~50mm)

寬面測鉗平面度:2um

螺牙間距:0.5mm

測鉗量測壓力:10N

塑膠外殼包裝

每支都有單獨出廠時序列號

每支都有個別原廠檢驗報告及原廠聲明書

精度表

			
訂購編號	mm量測範圍	量測行程 Measuring range/mm	全行程誤差 Max. perm errors*/µm
00211301	0 ÷ 25	0 ÷ 25	4
00211302	25 ÷ 50	25 ÷ 50	4
		50 ÷ 75	5
		75 ÷ 100	5

訂購時注意事項:

1. 確認客戶訂購之用途?
2. 校正用塊規需要另外訂購!!
3. 球測鉗無法更換!!
4. 確認測球材質，已告知客戶?

TESA 小行程外測分厘卡



用途:

用於量測線徑及鋼球直徑，因為此型分厘卡有兩邊固定的小台面。

瑞士設計瑞士製造

依據 DIN 863 T3 (Style D2)製造規範

游標刻度間距:0.01mm

測鉗材質:鎢鋼

測鉗直徑:6.5mm

螺牙間距:0.5mm

測鉗量測壓力:10N

塑膠外殼包裝

每支都有單獨出廠時序列號

每支都有個別原廠檢驗報告及原廠聲明書



訂購編號

00210901



mm量測行程

0 ÷ 10

訂購時注意事項:

1. 確認客戶訂購之用途?
2. 此款分厘卡量測行程較小!!!

ETALON 管壁測厚分厘卡



用途:
用於量測鋼管壁厚用或是曲面類似可量的工件。

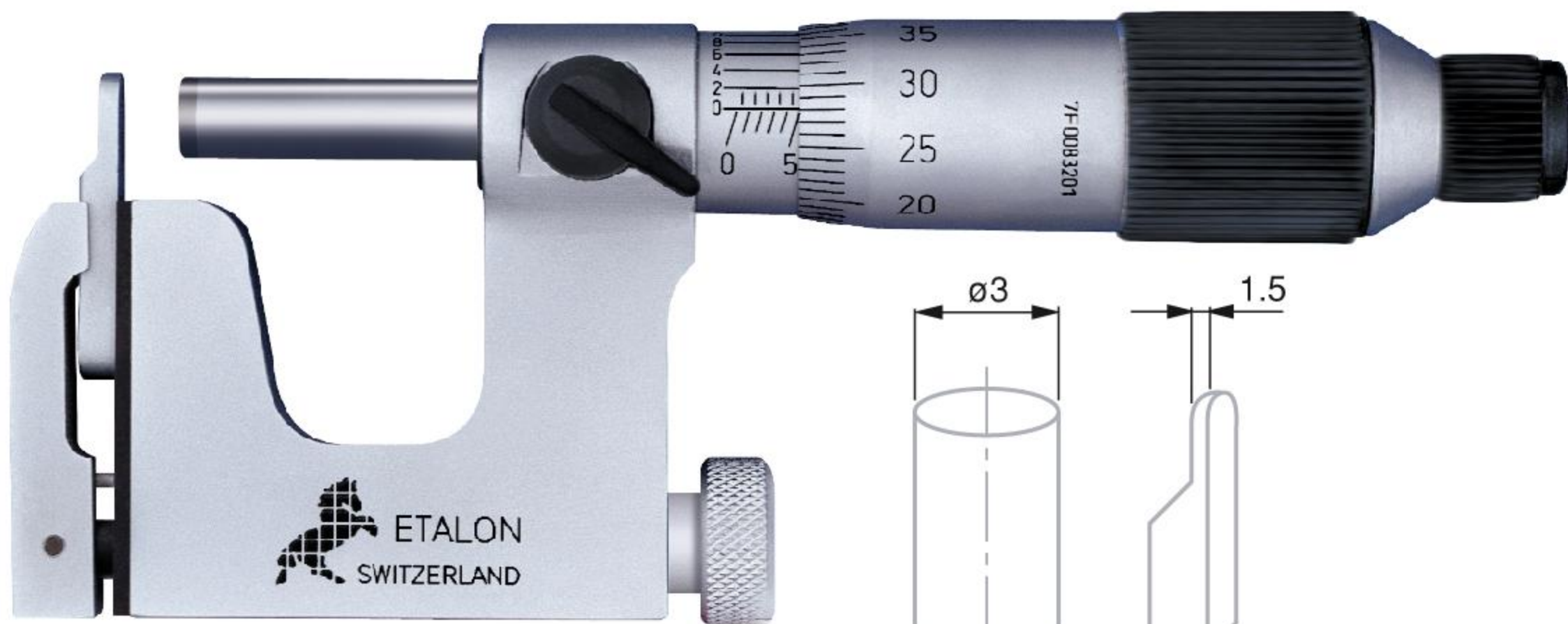
瑞士設計歐洲以外區域生產
依據 DIN863 T3 (Style D12)規範生產製造
游標刻度間隔:0.01mm
桶型測鉗材質:鋼質, 平面測鉗材質:鎢鋼
桶型測鉗直徑:5mm, 平面測鉗直徑:6.5mm
螺牙間距:0.5mm
測鉗量測壓力:10N
塑膠外殼包裝
每支都有單獨出廠時序列號
每支都有個別原廠檢驗報告及原廠聲明書

	
訂購編號	mm 量測行程
00219066	0 ÷ 25

	
量測範圍 Measuring range/mm	全行程誤差 Max. perm. errors*/µm
0 ÷ 25	4

訂購注意事項:
1. 確認客戶鋼管直徑是否適合量測? 內孔要超過5mm

ETALON 萬用外測分厘卡



用途:此分厘卡配附有兩個測鉗(一個原柱型，一個平面)，用於量測特殊形狀類的工件(適合於原柱及平面來量測的)。

瑞士設計歐洲以外區域製造

刻度間隔:0.002mm

替換測鉗材質為硬質鋼; 平面測鉗材質為鎢鋼

平面測鉗直徑6.5mm

螺牙間距:0.5mm

測鉗量測壓力:10N

塑膠外殼包裝

每支都有單獨出廠時序列號

每支都有個別原廠檢驗報告及原廠聲明書

量測範圍 Measuring range/mm	全行程誤差 Max. perm. errors*/µm	µm 平行度
0 ÷ 25	4	2
25 ÷ 50	4	2
50 ÷ 75	5	3
75 ÷ 100	5	3

訂購編號	mm 量測行程
00219067	0 ÷ 25
00219068	25 ÷ 50

訂購時注意事項:

1. 確認客戶訂購時之用途?
2. 確認客戶要量測的工件精度?

TESA 稜面電子外測分厘卡



用途: 稜面分厘卡用於量測具有不規則凹槽的工件，例如:铣刀, 螺牙絲公, 鑽子, 曲線軸件類及不規則的多邊型等等的工件的量測。圓柱表面的偏擺及稜柱缺口的角度是操作者判斷選用三缺口或是五缺口的稜面分厘卡的重要取決因數。

主要特性:

瑞士設計瑞士製造
製造標準依據—DIN863 T1
小數點位數:0.001mm/0.00005in
具公／英制切換功能
材質硬度—鎢鋼
3缺口60度螺牙間距:0.75mm, 5缺口108度螺牙間距:0.559mm
量測壓力:10N(N=牛頓÷98g)
液晶數字高度:7mm
可浮動歸零
顯示幕暫停
數位化介面
電源供應:3V 鋰電池
電池使用壽命÷2000工作小時/個
主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
最大相對溼度:80%
電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
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+聲明書:

訂購編號

mm量測行程

in

3-flute test pieces (60°)

06030087	1 ÷ 7	0.04 ÷ 0.27
06030088	5 ÷ 20	0.20 ÷ 0.80
06030089	20 ÷ 35	0.80 ÷ 1.38
06030090	35 ÷ 50	1.38 ÷ 1.97
06030091	50 ÷ 65	1.97 ÷ 2.56
06030092	65 ÷ 80	2.56 ÷ 3.15

5-flute test pieces (108°)

06030093	1 ÷ 7	0.04 ÷ 0.27
06030094	5 ÷ 25	0.20 ÷ 0.98
06030095	25 ÷ 45	0.98 ÷ 1.77
06030096	45 ÷ 65	1.77 ÷ 2.56
06030097	65 ÷ 85	2.56 ÷ 3.35
06030098	85 ÷ 105	3.35 ÷ 4.13

定購時注意事項:

- 1. 當傳輸孔打開時，IP防護系數為40.
- 2. 傳輸線有兩種，一種是有線的傳輸線(4761046--單向輸出, 4761049--雙向輸出入傳輸線)另外一種是無線傳輸 (4761065--OPTO無線發報器)+(4761064---訊號接收端)。
- 3. TESA DataDirect 是將量測資料轉Word & Excel的專用軟體。訂購編號:04981001。



- 4. 確認客戶要量測的工件稜柱的缺口數及角度?
- 5. 校正用的標準圓棒需要另外購買的。

訂購編號	標準件直徑 mm	平行度 µm	圓柱(桶)度 µm
00440001	5	0,5	—
00440002	20	0,7	1
00440003	25	0,7	1
00440004	35	1	1
00440005	45	1,2	1,5
00440006	50	1,2	1,5
00440007	65	1,5	1,5
00440008	85	2	2

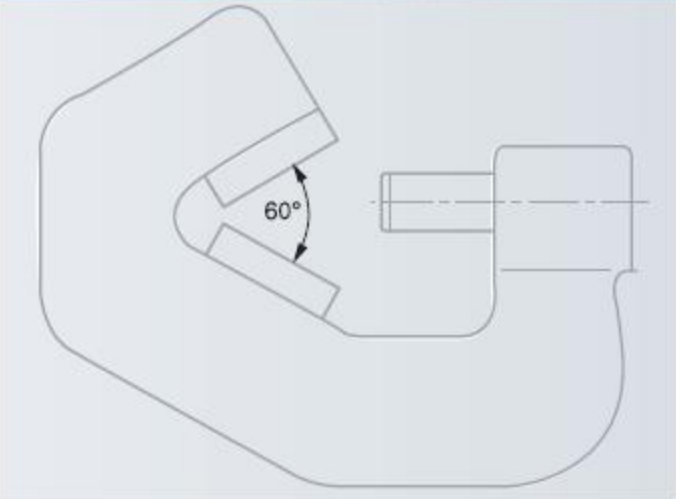
TESA 稜面機械外測分厘卡



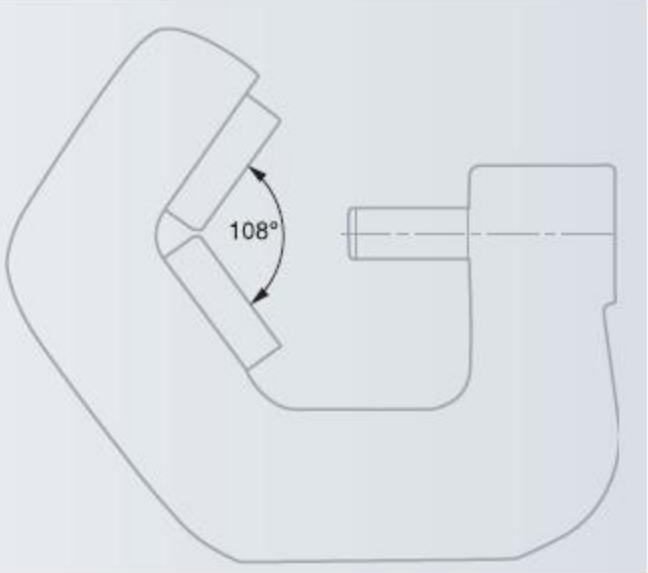
用途: 稜面分厘卡用於量測具有不規則凹槽的工作，例如:铣刀, 螺牙絲公, 鑽子, 曲線軸件類及不規則的多邊型等等的工件的量測。圓柱表面的偏擺及稜柱缺口的角度是操作者判斷選用三缺口或是五缺口的稜面分厘卡的重要取決因數。

主要功能特性:

- 瑞士設計瑞士製造
- 製造標準依據—DIN863 T1
- 材質硬度—鎢鋼
- 3缺口60度螺牙間距:0.75mm, 5缺口108度螺牙間距:0.559mm
- 量測壓力:10N
- 塑膠外殼包裝
- 每支均有單獨出廠序號
- 每支分厘卡均附有原廠檢測報告及原廠聲明書。
- 游標刻度間隔:0.01mm



	
訂購編號	量測行程
3-flute test pieces (60°)	
00410001	1 ÷ 7
00410002	5 ÷ 20
00410003	20 ÷ 35
00410004	35 ÷ 50
00410005	50 ÷ 65
00410006	65 ÷ 80
5-flute test pieces (108°)	
00410101	1 ÷ 7
00410102	5 ÷ 25
00410103	25 ÷ 45
00410104	45 ÷ 65
00410105	65 ÷ 85
00410106	85 ÷ 105



訂購注意事項:

- 1. 確認客戶要量測工件稜柱的缺口及角度值!
- 2. 訂購時，標準設定件需要另外選購!!



			
訂購編號	標準件直徑 mm	平行度 µm	圓柱(桶)度 µm
00440001	5	0,5	—
00440002	20	0,7	1
00440003	25	0,7	1
00440004	35	1	1
00440005	45	1,2	1,5
00440006	50	1,2	1,5
00440007	65	1,5	1,5
00440008	85	2	2

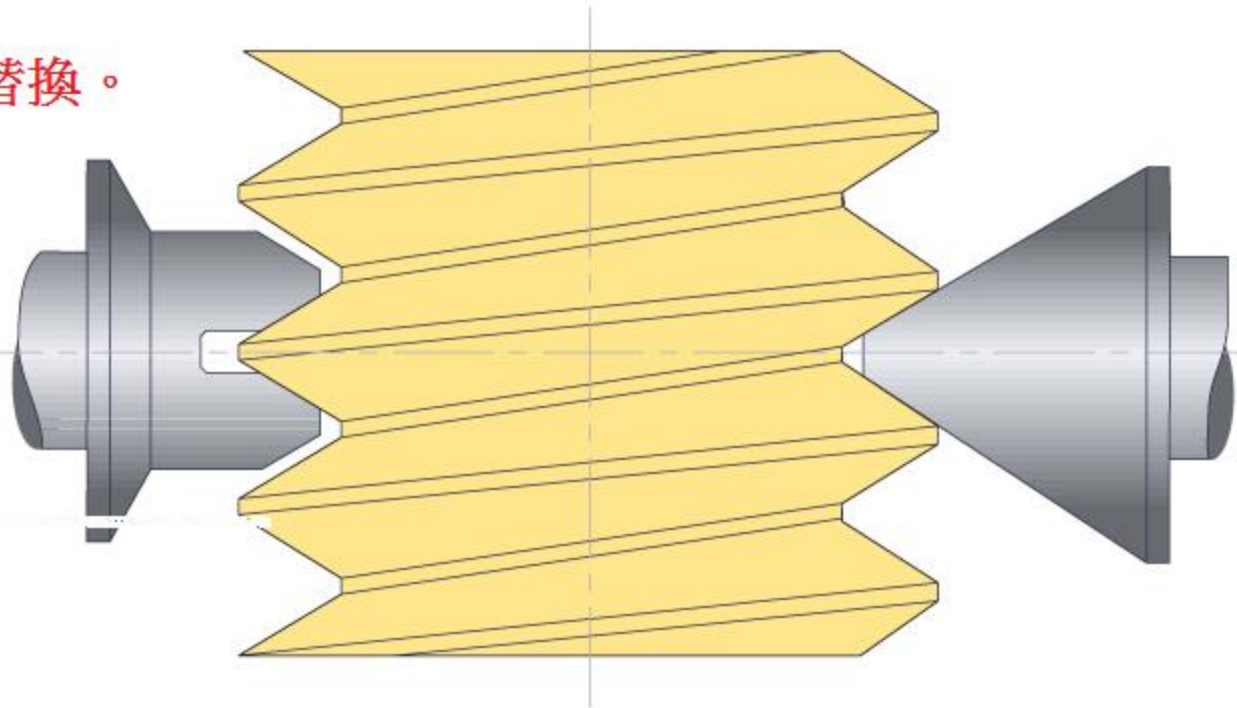
TESA 螺牙外測電子分厘卡



用途:用於量測螺紋節徑，螺紋測鉗可以替換。

主要特性:

- 瑞士設計瑞士製造
- 製造標準依據—DIN863 T1
- 小數點位數:0.001mm/0.00005in
- 具公／英制切換功能
- 量測壓力:10N(N=牛頓≡98g)
- 液晶數字高度:7mm
- 可浮動歸零
- 顯示幕暫停
- 數位化介面
- 電源供應:3V 鋰電池
- 電池使用壽命≡2000工作小時/個
- 主要特色:十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。
- 操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C
- 儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C
- 最大相對溼度:80%
- 電磁的規範:依據EN 50081-1及EN50082-1之規範
- 保護等級程度:IP40及IP54(IEC 60529)
- 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+聲明書:



訂購編號	mm 量測行程	in
06030062	0 ÷ 25	0 ÷ 1 本體(不包含螺牙測鉗組)
06030063	25 ÷ 50	1 ÷ 2 本體(不包含螺牙測鉗組)
06030064	50 ÷ 75	2 ÷ 3 本體(不包含螺牙測鉗組)
06030065	75 ÷ 100	3 ÷ 4 本體(不包含螺牙測鉗組)
06030066	100 ÷ 125	4 ÷ 5 本體(不包含螺牙測鉗組)
06030067	125 ÷ 150	5 ÷ 6 本體(不包含螺牙測鉗組)

量測行程 Measuring range/mm	行程誤差 Max. perm. errors*/µm
0 ÷ 25	4
25 ÷ 50	4
50 ÷ 75	5
75 ÷ 100	5
100 ÷ 125	6
125 ÷ 150	6
150 ÷ 175	7
175 ÷ 200	7

訂購時注意事項:

1. 訂購時除了訂購本體之外還要另外選購螺牙測鉗組+螺牙設定校正規.

TESA 螺紋節徑 機械外測分厘卡



用途:用於量測螺紋節徑，螺紋測鉗可以替換。

主要功能特性:
瑞士設計瑞士製造
依據 DIN 863 T3 Style D18規範生產製造
游標刻度間隔:0.01mm/0.001in
螺牙間距:0.5mm
量測壓力10N
產品有塑膠外殼包裝
每支分厘卡有單獨產品序號
每支分厘卡有原廠出廠聲明書(無檢驗報告)

量測行程 Measuring range/mm	行程誤差 Max. perm. errors*/µm
0 ÷ 25	4
25 ÷ 50	4
50 ÷ 75	5
75 ÷ 100	5
100 ÷ 125	6
125 ÷ 150	6
150 ÷ 175	7
175 ÷ 200	7

No	mm 量測行程	No	in 量測行程
公制產品訂購編號		英制產品訂購編號	
00210001	0 ÷ 25	00220001	0 ÷ 1 本體(不含螺紋測鉗組)
00210002	25 ÷ 50	00220002	1 ÷ 2 本體(不含螺紋測鉗組)
00210003	50 ÷ 75	00220003	2 ÷ 3 本體(不含螺紋測鉗組)
00210004	75 ÷ 100	00220004	3 ÷ 4 本體(不含螺紋測鉗組)
00210005	100 ÷ 125	00220005	4 ÷ 5 本體(不含螺紋測鉗組)
00210006	125 ÷ 150	00220006	5 ÷ 6 本體(不含螺紋測鉗組)

訂購時注意事項:
1. 訂購時除了訂購本體之外還要另外選購螺牙測鉗組+螺牙設定校正規.

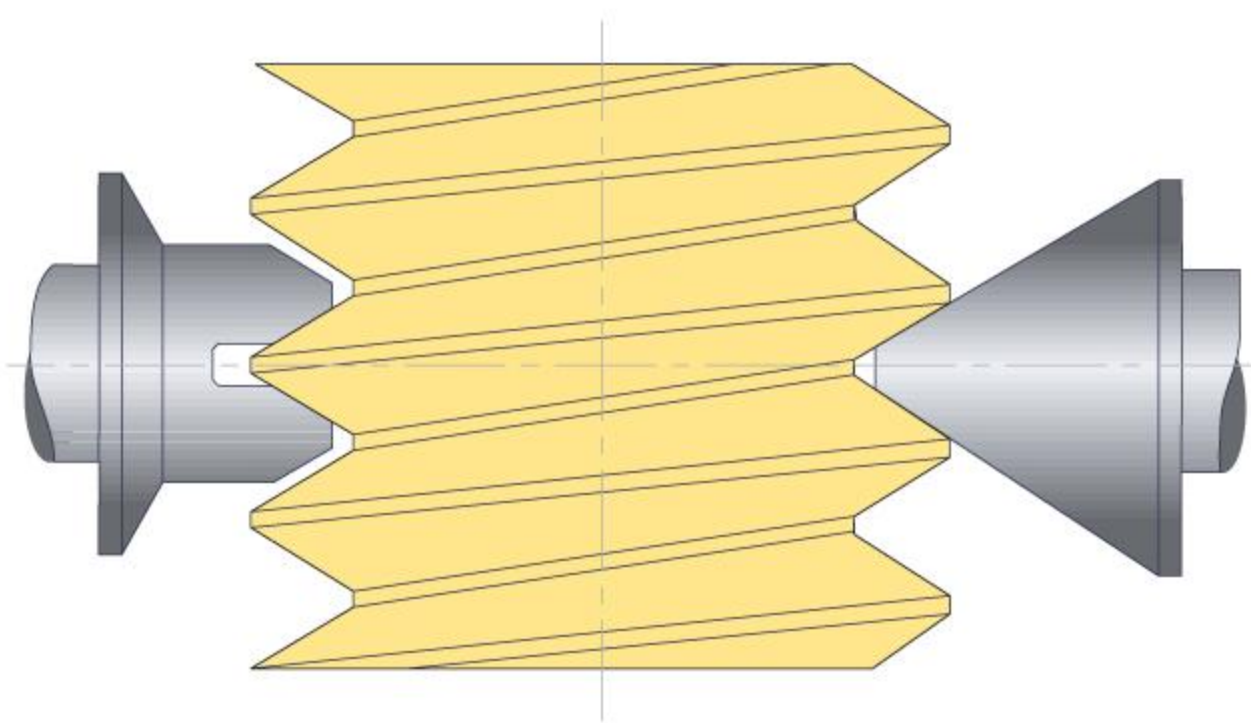
TESA 螺牙測鉗組



瑞士設計瑞士製造
測鉗材質:熱處理過硬質鋼
測鉗直徑:3.5mm 長度:15.5mm
訂購一個編號為一組(一公一母)塑膠袋包裝!!



	
ISO 公制牙	
ISO metric threads	
60° flank angle	
	 Pitch in mm 螺紋節距
00240000	0,4 ÷ 0,5
00240001	0,5 ÷ 0,6
00240002	0,6 ÷ 0,8
00240003	0,8 ÷ 1,0
00240004	1,0 ÷ 1,25
00240005	1,25 ÷ 1,5
00240006	1,5 ÷ 2,0
00240007	2,0 ÷ 2,5
00240008	2,5 ÷ 3,0
00240009	3,0 ÷ 4,0
00240010	4,0 ÷ 5,0
00240011	5,0 ÷ 6,0
Set of 12 pairs	
00240015	0,4 ÷ 6,0 包含以上12組



用途: 替換式螺紋測針用於量測螺牙的節圓直徑。

- 訂購時注意事項:
- 1. 訂購以上編號之測鉗組，確認為公制牙!
 - 2. 塑膠袋包裝!!



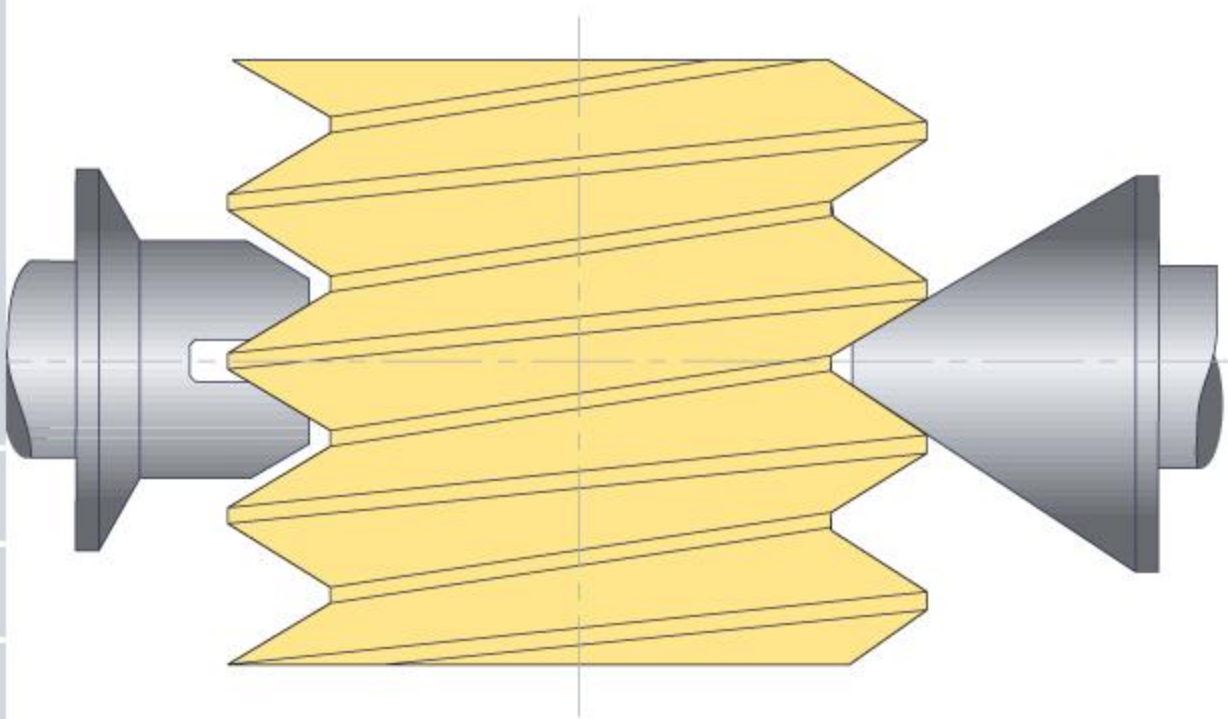
TESA 螺牙測鉗組



瑞士設計瑞士製造
測鉗材質:熱處理過硬質鋼
測鉗直徑:3.5mm 長度:15.5mm
訂購一個編號為一組(一公一母)塑膠袋包裝!!



 	
惠氏牙測鉗組	
Whitworth threads	
55° flank angle	
00250100	60 ÷ 48
00250101	48 ÷ 40
00250102	40 ÷ 32
00250103	32 ÷ 24
00250104	24 ÷ 18
00250105	18 ÷ 14
00250106	14 ÷ 10
00250107	10 ÷ 7
00250108	7 ÷ 4.5
00250109	4.5 ÷ 3
Set of 10 pairs	
00250115	60 ÷ 3 成套螺紋測鉗組



用途: 替換式螺紋測針用於量測螺牙的節圓直徑。

- 訂購時注意事項:
- 1. 訂購以上編號之測鉗組，確認為公制牙!
 - 2. 塑膠袋包裝!!



TESA 螺牙測鉗組



瑞士設計瑞士製造
 測鉗材質:熱處理過硬質鋼
 測鉗直徑:3.5mm 長度:15.5mm
 訂購一個編號為一組(一公一母)塑膠袋包裝!!

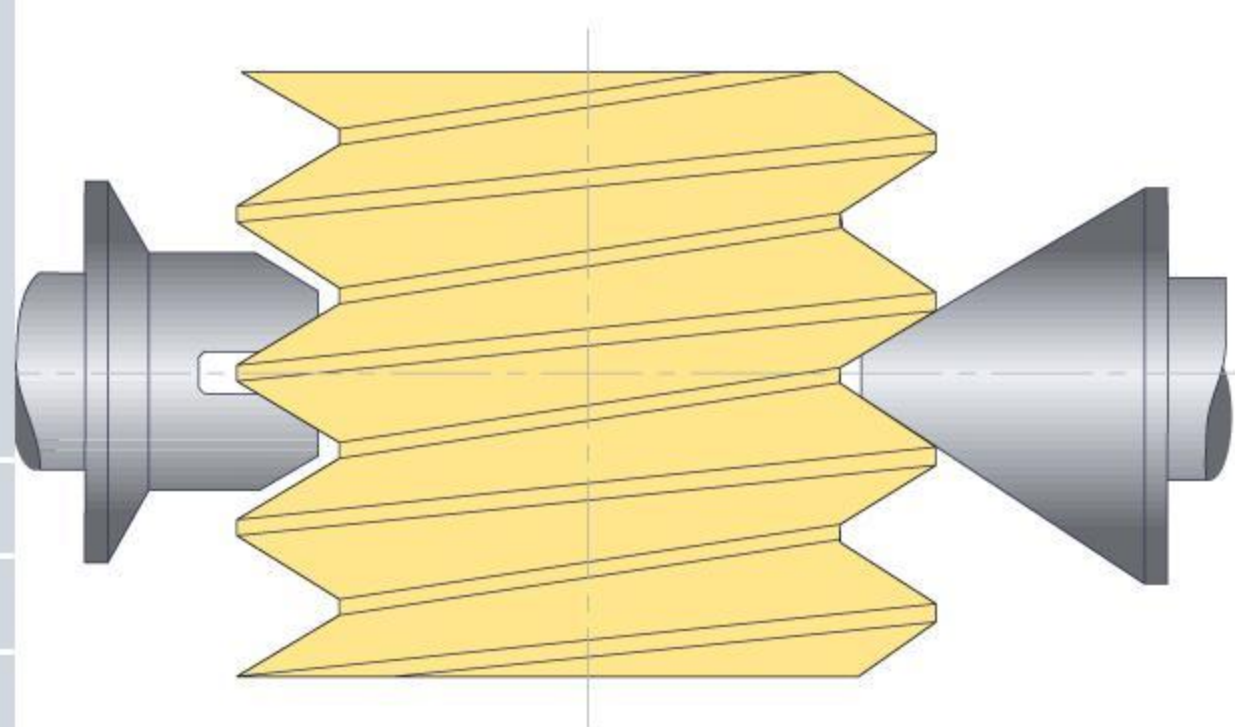


英制螺紋測鉗組

Threads per in
螺牙間距

Unified inch-treads UN, UNC, UN ...
60° flank angle

00250000	64 ÷ 42
00250001	42 ÷ 25
00250002	25 ÷ 17
00250003	17 ÷ 10
00250004	10 ÷ 6.5
00250005	6.5 ÷ 4
00250006	4 ÷ 2.5



用途: 替換式螺紋測針用於量測螺牙的節圓直徑。

- 訂購時注意事項:
1. 訂購以上編號之測鉗組，確認為公制牙!
 2. 塑膠袋包裝!!

Set of 7 pairs

00250015 64 ÷ 2.5 成套英制測鉗組



2008

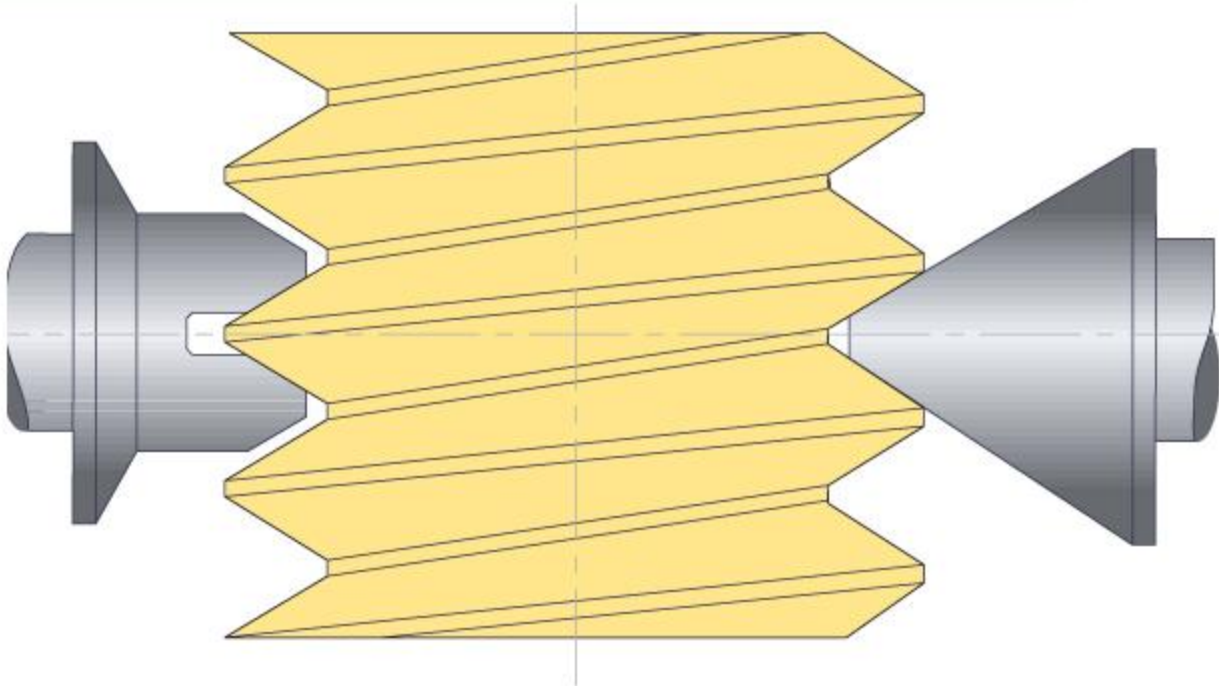
TESA 螺牙測鉗 歸零校正規



用途: 用於螺牙外測分厘卡上歸零校正之用。其用法與一般外測分厘卡使用塊規來校正歸零的用途是一樣的，因為螺牙測鉗分為一公一母，所以需要專用校正規來歸零設定之。

主要特性:

產品瑞士設計瑞士製造
螺紋校正規材質:熱處理過的硬質鋼
每個校正規上明確標示實際尺寸
每個校正規有產品識別序號
附有原廠出廠證明書(檢驗報告需另購!!)

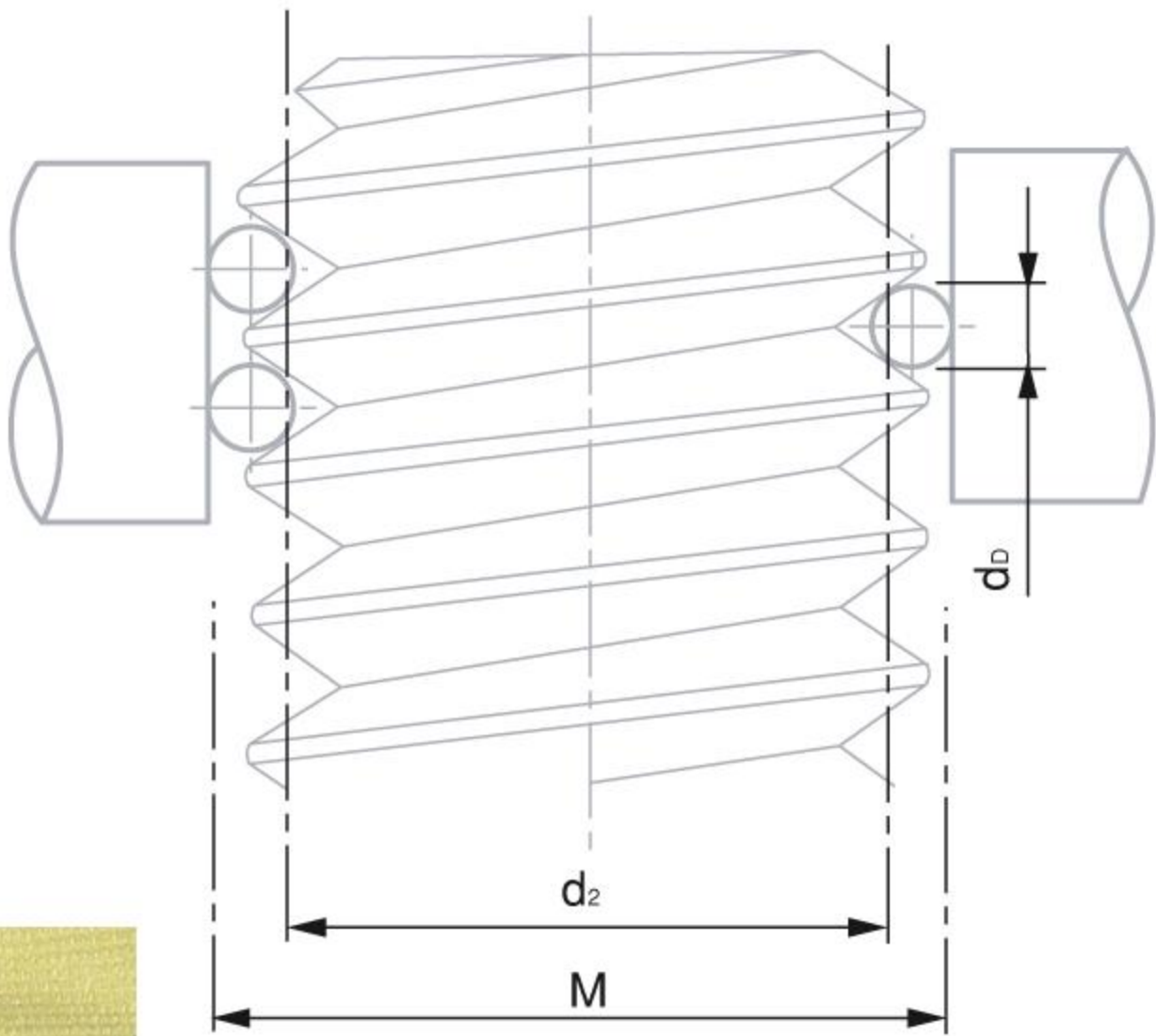
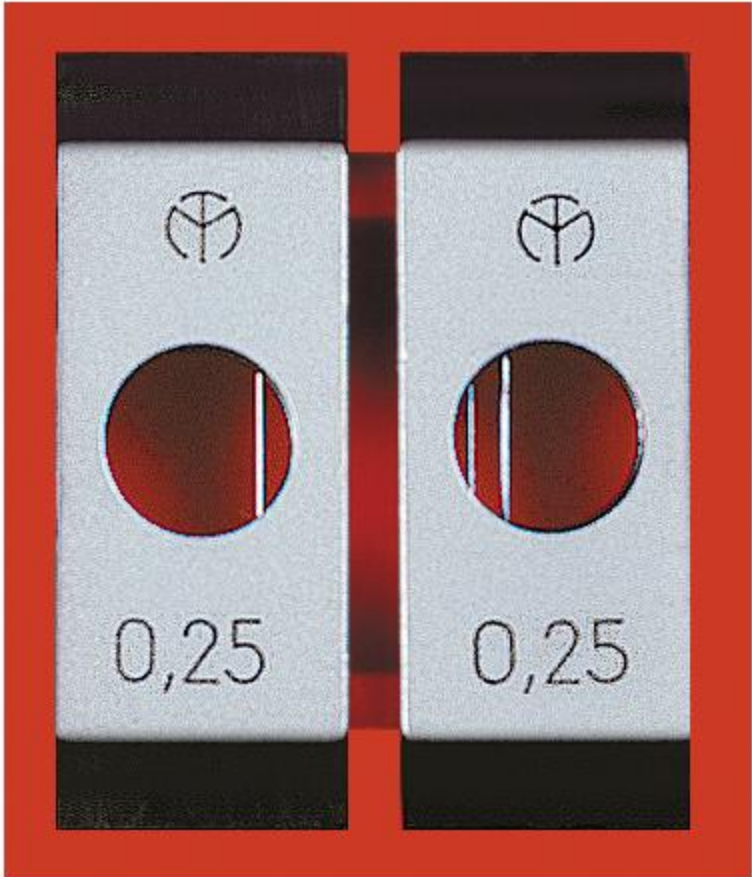


			
訂購編號	mm 校正規尺寸		in
60° flank angle			
00240501	25	00250501	1
00240502	50	00250502	2
00240503	75	00250503	3
00240504	100	00250504	4
00240505	125	00250505	5
55° flank angle			
00240601	25	00250601	1
00240602	50	00250602	2
00240603	75	00250603	3
00240604	100	00250604	4
00240605	125	00250605	5

訂購時注意事項:

- 1. 確認螺牙測鉗的角度是否與校正規相符?
- 2. 確認客戶的螺紋外測分厘卡量測行程是否適用?

瑞士TESA XB螺牙三線規



用途: 利用三線規來量測來量測及計算出螺紋之節圓直徑d2。TESA的三線規分兩種，量測行程小於100mm其鉗面孔直徑6.5mm; 大於100mm測鉗面孔徑為8mm。(日本三豐分厘卡孔徑為6.35mm)

主要特性:

瑞士設計瑞士製造
三線規材質:熱處理過硬質鋼
三線規訂購編號為一組，採用硬塑膠殼包裝。

產品編號	線徑	螺牙間距	螺牙間距	螺牙間距
	三線規線徑	公制牙	惠氏牙	美制牙
	dD mm	螺距mm	in	in
00240701	0, 17	0, 25 and 0, 3	-	-
00240702	0, 22	0, 35	-	72
00240703	0, 25	0, 4	60	64
00240704	0, 29	0, 45 and 0, 5	-	56
00240705	0, 335	0, 6	48 and 40	48 and 44
00240706	0, 455	0, 7 to 0, 8	-	32
00240707	0, 53	0, 9	32 and 28	28
00240708	0, 62	1, 0	26 and 24	24
00240709	0, 725	1, 25	22 to 19	20
00240710	0, 895	1, 5	18 and 16	18 and 16
00240711	1, 10	1, 75	14	14 and 13
00240712	1, 35	2, 0	12 and 11	12 and 11
00240713	1, 65	2, 5	10 and 9	10 and 9
00240714	2, 05	3, 0 and 3, 5	8 and 7	8 and 7
00240715	2, 55	4, 0 and 4, 5	6	6
00240716	3, 20	5, 0 and 5, 5	5 and 4. 5	5 and 4. 5

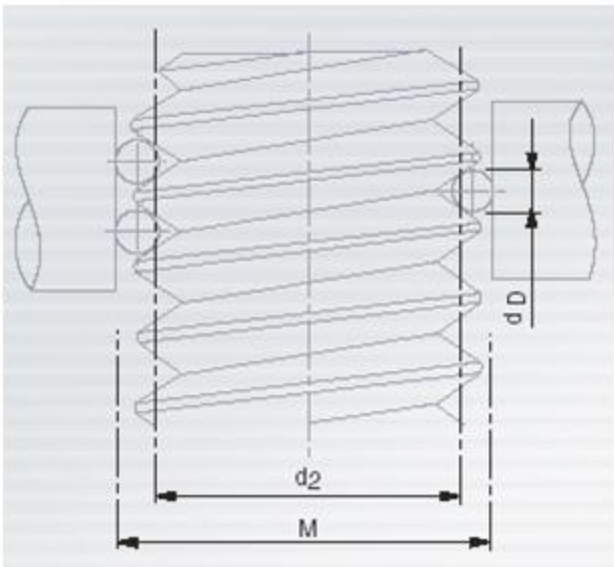
如何計算出節圓直徑d2?

美制牙、公制牙: $d2 = M - 3g + 0.866025p$

惠氏牙: $d2 = M - 3.16568g + 0.960491p$

p: 螺牙間距 g: 三線規線徑

d2: 有效節徑 M: 分厘卡實際量測尺寸



訂購時注意事項:

- 1. 確認客戶要使用的分厘卡測鉗直徑? 6.35mm? 6.5mm? 8.0mm?
- 2. 確認客戶要量測的螺牙類型? 公制牙? 惠氏牙? 英制牙?
- 3. 確認客戶要購買的線徑是多少?

TESA 分厘卡固定座



0160201



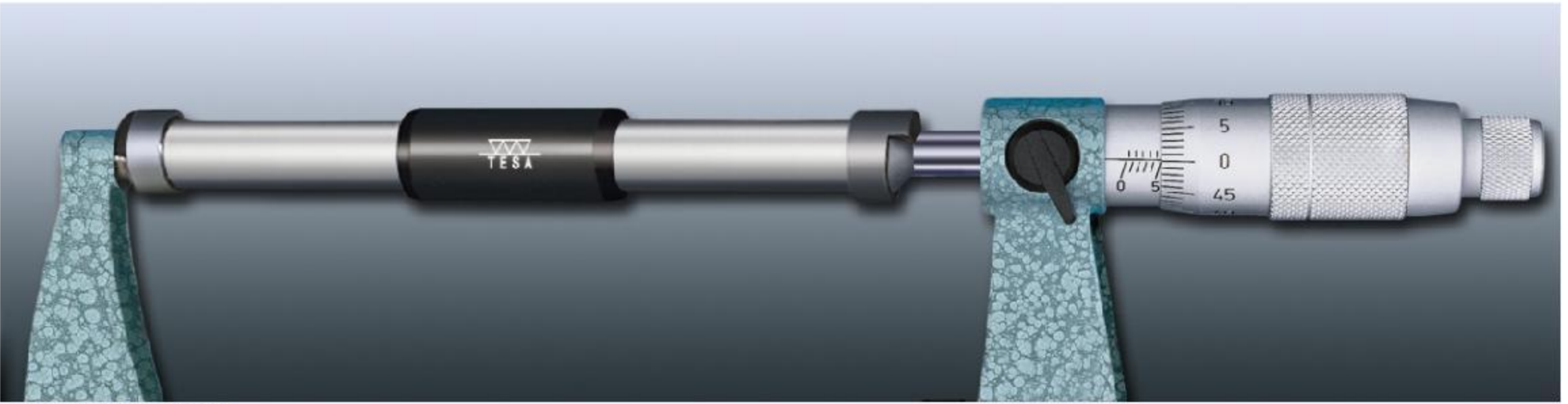
72110123

用途：用於夾持分厘卡，以利量測之用。可以調整仰角角度並固定。

訂購注意事項：

1. 分厘卡座提供小型外測分厘卡夾持之用，如分厘卡的夾柄厚度超過20mm時，將無法使用此分厘卡座來夾持。

TESA 外測分厘卡用 歸零校正棒



- 主要功能特性:
- 1. 校正棒材質:熱處理過的硬質鋼。
 - 2. Interapid校正棒:一端平面;另一端原型面(內凹)。
ETALON basic校正棒:275mm以內的校正棒是雙端頭平面，300mm以上的校正棒一端是平面;另外一端是原型面(內凹)。
 - 3. 校正棒本體附有絕緣合成橡膠握把來隔熱，表面是噴鉻防銹。
 - 4. Interapid校正棒直徑:175mm以內直徑為10mm, 200mm以上為13mm
ETALON校正棒直徑:75mm以內直徑為7mm, 100mm以上為8mm.
 - 5. 最大允許誤差:(ETALON Basic)
0~75 mm : 2 μm
100 ~125 mm: 2,5 μm
150 ~175 mm: 3 μm
200 ~275 mm: 3,5 μm
300 ~375 mm: 4 μm
400 ~475 mm: 5 μm
500 mm : 6 μm
INTERAPID校正棒最大允許誤差:
Tolerance over the length:± (1 + L/100) μm, L in mm
 - 6. 每支校正棒都有識別編號
 - 7. 每支校正棒都有出廠檢驗報告及原廠出廠聲明書

用途: 校正棒是用於外測分厘卡的歸零設定及校正之用。

			
訂購編號	mm 長度	訂購編號	mm 長度
INTERAPID :		INTERAPID	
02140001	25	02140026	650
02140002	50	02140027	675
02140003	75	02140028	700
02140004	100	02140029	725
02140005	125	02140030	750
02140006	150	02140031	775
02140007	175	02140032	800
02140008	200	02140033	825
02140009	225	02140034	850
02140010	250	02140035	875
02140011	275	02140036	900
02140012	300	02140037	925
02140013	325	02140038	950
02140014	350	02140039	975
02140015	375	02140040	1000
02140016	400	02140041	1025
02140017	425	02140043	1075
02140018	450	02140045	1125
02140019	475	02140047	1175
02140020	500	02140049	1225
02140021	525	02140051	1275
02140022	550	02140053	1325
02140023	575	02140055	1375
02140024	600	02140057	1425
02140025	625	02140059	1475



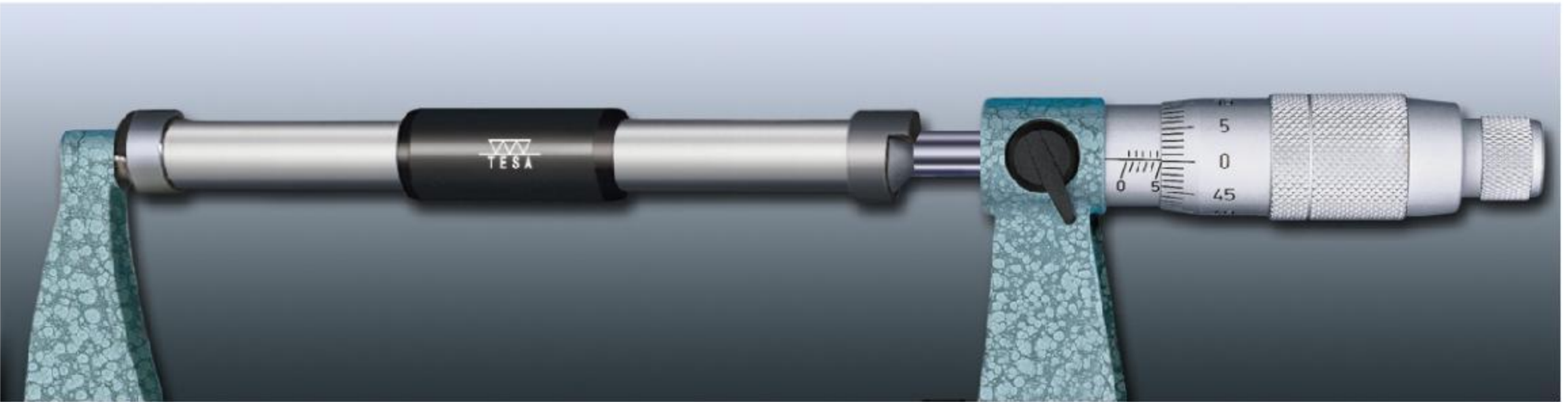
Interapid 校正棒選購用帽套

用途:用於100mm以上快速定位校正用。

		
	mm	mm
02140103	100 ÷ 175	8
02140108	200 ÷ 1475	8

- 訂購時注意事項:
- 1. 此校正棒任何品牌的外測分厘卡都可用。
 - 2. 大型的校正棒材積較大，報價時請注意運費!!
 - 3. 訂購前須明確告知客戶校正棒之精確度，越長的校正棒受到溫度影響較大，使用時應注意環境室溫。
 - 4. 長度大於100mm以上的校正棒是否需要另外購買 帽套 以方便使用?

TESA 外測分厘卡用 歸零校正棒



主要功能特性:

- 1. 校正棒材質:熱處理過的硬質鋼。
- 2. Interapid校正棒:一端平面;另一端原型面(內凹)。
ETALON basic校正棒:275mm以內的校正棒是雙端頭平面，300mm以上的校正棒一端是平面;另外一端是原型面(內凹)。
- 3. 校正棒本體附有絕緣合成橡膠握把來隔熱，表面是噴鉻防銹。
- 4. Interapid校正棒直徑:175mm以內直徑為10mm, 200mm以上為13mm
ETALON校正棒直徑:75mm以內直徑為7mm, 100mm以上為8mm.
- 5. 最大允許誤差:(ETALON Basic)
 - 0~75 mm : 2 μm
 - 100 ~125 mm: 2,5 μm
 - 150 ~175 mm: 3 μm
 - 200 ~275 mm: 3,5 μm
 - 300 ~375 mm: 4 μm
 - 400 ~475 mm: 5 μm
 - 500 mm : 6 μmINTERAPID校正棒最大允許誤差:
Tolerance over the length:± (1 + L/100) μm, L in mm
- 6. 每支校正棒都有識別編號
- 7. 每支校正棒都有出廠檢驗報告及原廠出廠聲明書

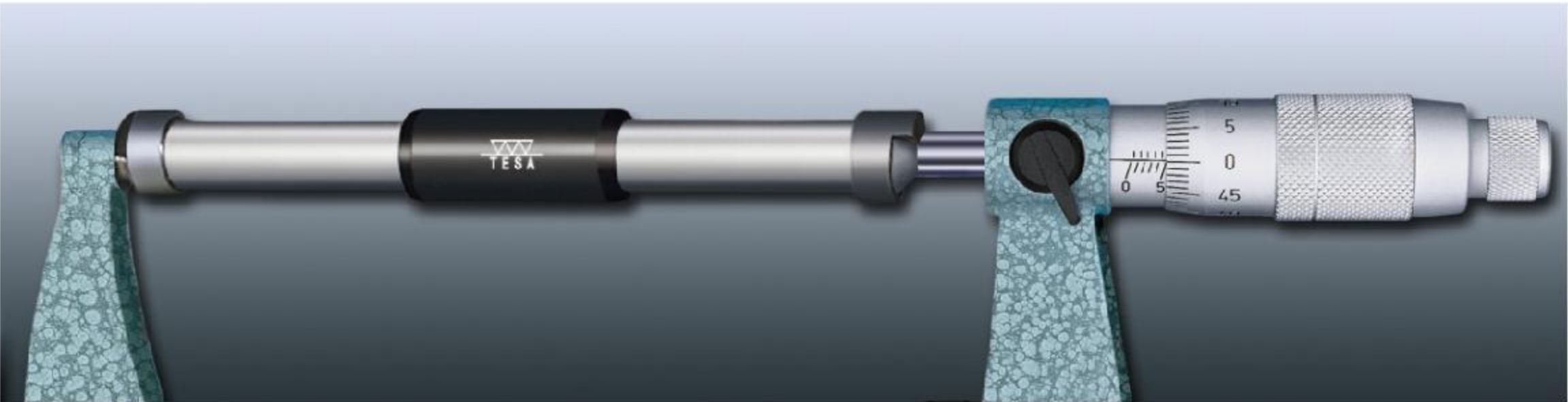
用途: 校正棒是用於外測分厘卡的歸零設定及校正之用。

	
訂購編號	長度規格
ETALON Basic	
02119020	25
02119021	50
02119022	75
02119023	100
02119024	125
02119025	150
02119026	175
02119027	200
02119028	225
02119029	250
02119030	275
02119031	300
02119032	325
02119033	350
02119034	375
02119035	400
02119036	425
02119037	450
02119038	475
02119039	500

訂購時注意事項:

- 1. 此校正棒任何品牌的外測分厘卡都可用。
- 2. 大型的校正棒材積較大，報價時請注意運費!!
- 3. 訂購前須明確告知客戶校正棒之精確度，越長的校正棒受到溫度影響較大，使用時應注意環境室溫。
- 4. 長度大於100mm以上的校正棒是否需要另外購買 帽套 以方便使用?

TESA 外測分厘卡用 歸零校正棒



主要功能特性:

- 1. 校正棒材質:熱處理過的硬質鋼。
- 2. Interapid校正棒:一端平面;另一端原型面(內凹)。
ETALON basic校正棒:275mm以內的校正棒是雙端頭平面，300mm以上的校正棒一端是平面;另外一端是原型面(內凹)。
- 3. 校正棒本體附有絕緣合成橡膠握把來隔熱，表面是噴鉻防銹。
- 4. Interapid校正棒直徑:175mm以內直徑為10mm, 200mm以上為13mm
ETALON校正棒直徑:75mm以內直徑為7mm, 100mm以上為8mm.
- 5. 最大允許誤差:(ETALON Basic)
0~75 mm : 2 μm
100 ~125 mm: 2,5 μm
150 ~175 mm: 3 μm
200 ~275 mm: 3,5 μm
300 ~375 mm: 4 μm
400 ~475 mm: 5 μm
500 mm : 6 μm
INTERAPID校正棒最大允許誤差:
Tolerance over the length:± (1 + L/100) μm, L in mm
- 6. 每支校正棒都有識別編號
- 7. 每支校正棒都有出廠檢驗報告及原廠出廠聲明書

用途: 校正棒是用於外測分厘卡的歸零設定及校正之用。

			
訂購編號	in 長度	訂購編號	in 長度
INTERAPID		INTERAPID	
02150001	1	02150026	26
02150002	2	02150027	27
02150003	3	02150028	28
02150004	4	02150029	29
02150005	5	02150030	30
02150006	6	02150031	31
02150007	7	02150032	32
02150008	8	02150033	33
02150009	9	02150034	34
02150010	10	02150035	35
02150011	11	02150036	36
02150012	12	02150037	37
02150013	13	02150038	38
02150014	14	02150039	39
02150015	15	02150040	40
02150016	16	02150041	41
02150017	17	02150043	43
02150018	18	02150045	45
02150019	19	02150047	47
02150020	20	02150049	49
02150021	21	02150051	51
02150022	22	02150053	53
02150023	23	02150055	55
02150024	24	02150057	57
02150025	25	02150059	59



Interapid 校正棒選購用帽套

用途:用於100mm以上快速定位校正用。

		
	mm	mm
02140103	100 ÷ 175	8
02140108	200 ÷ 1475	8

訂購時注意事項:

- 1. 此校正棒任何品牌的外測分厘卡都可用。
- 2. 大型的校正棒材積較大，報價時請注意運費!!
- 3. 訂購前須明確告知客戶校正棒之精確度，越長的校正棒受到溫度影響較大，使用時應注意環境室溫。
- 4. 長度大於100mm以上的校正棒是否需要另外購買 帽套 以方便使用?

ETALON 分厘卡校正用--塔型規



用途:用於校正各類型外測分厘卡之用。

主要功能特性:

1. 瑞士設計瑞士製造。
2. 塔型規材質:熱處理過的硬質鋼。
3. 塔型規各階尺寸:50mm以下每5mm一階，50mm以上每10mm一階。
4. 塔型規精確度:
 - 0~80mm: 1.5um
 - 90~120mm: 2.0um
 - 130mm: 2.5um
5. 原廠出貨時，塔型規底部有木質底座，及防塵套一個。
6. 產品有原廠出廠聲明書(如需要校正報告書時，需另外購買!!!)



訂購編號

072112020

072112021



mm 塔型規尺寸

5 ÷ 100

5 ÷ 150

訂購時注意事項:

1. 確認客戶購買之用途?
2. 告知客戶校正報告書需要另外購買?
3. 此產品沒有精美包裝外箱!!

TESA 校正外測分厘卡用塊規組



鋼質: 瑞士設計瑞士
陶瓷及鎢鋼:歐洲地區購買
鋼質膨脹係數: $(11,5 \pm 1,0) \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

用途: 小組塊規組是專門用來校正卡尺及外測分厘卡之用。尺寸之規格都是經過專門設計的。

鎢鋼膨脹係數: $(4,23 \pm 0,1) \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

陶瓷膨脹係數: $(9,7 \pm 0,8) \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

								
Steel鋼質	Carbide鎢鋼	Ceramic陶瓷	Set compositions					
								
			mm					
8 Piece Set – Mikechex M8 八塊一盒(組)								
0651516038	0651526036	0651536037	K	3,1	6,5	9,7	12,5	15,8 19,0 21,9 25,0
0651515038	0651525038	0651535038	0					
0651511038	0651521038	0651531038	1					
0651512039	0651522038	0651532038	2					
8 Piece Set – Mikechex M8 with optical flat 八塊一盒(外加光學平鏡)								
	0651525042		0	3,1	6,5	9,7	12,5	15,8 19,0 21,9 25,0
	0651521042		1	Optical flat Ø 50 mm*				
	0651522042		2					
10 Piece Set – Mikechex M10 一盒10片裝塊規								
0651516037	0651526035	0651536036	K	2,5	5,1	7,7	10,3	12,9 15,0 17,6 20,2
0651515037	0651525037	0651535037	0	22,8	25,0			
0651511037	0651521037	0651531037	1					
0651512038	0651522037	0651532037	2					
10 Piece Set – Mikechex M10 with optical flat 一盒10片裝塊規組(外加光學平鏡)								
	0651525041		0	2,5	5,1	7,7	10,3	12,9 15,0 17,6 20,2
	0651521041		1	22,8	25,0			
	0651522041		2	Optical flat Ø 50 mm*				
11 Piece Set – Mikechex M11 一盒11片裝塊規								
0651515036	0651525036	0651535036	0	3,1	6,5	9,7	12,5	15,8 19,0 21,9 25,0
0651511036	0651521036	0651531036	1	50	75	100		
0651512037	0651522036	0651532036	2					
一盒11片裝塊規組(外加光學平鏡)								
	0651525040		0	3,1	6,5	9,7	12,5	15,8 19,0 21,9 25,0
	0651521040		1	50	75	100		
	0651522040		2	Optical flat Ø 50 mm*				
* Max. flatness error: 0,125 µm								

- 訂購時注意事項:
- 1. 確認購買塊規數量?材質?等級?以及是否另外購買光學平鏡?
 - 2. 塊規類之產品交期會比較長些，訂購時請確認交期是否可接受?

TESA 光學平鏡組

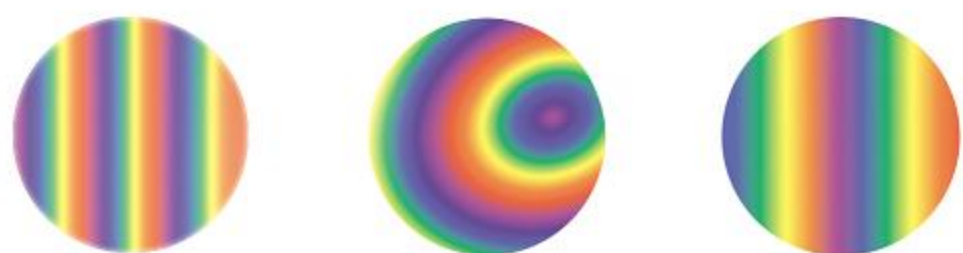
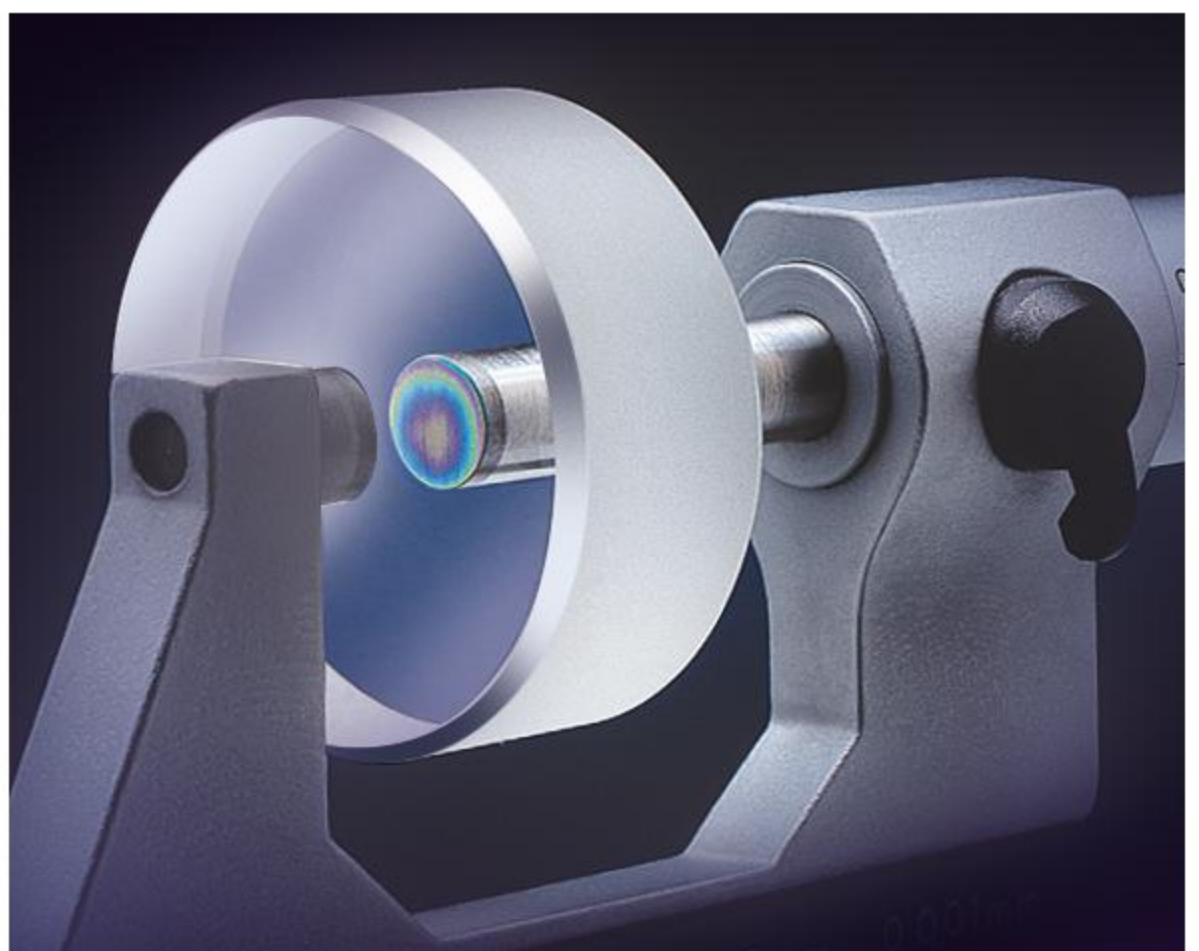


用途: 光學平鏡用於檢查分厘卡兩端測砧砧面的平行度，或是具有兩端平面類似的工件來進行量測。(目前成套的光學平鏡用於分厘卡一圈螺距為0.5mm的分厘卡來使用)

主要功能特性:

1. 瑞士設計瑞士製造。
2. 光學平鏡直徑為31mm
3. 光學平鏡的厚度公差為 $\pm 100\mu\text{m}$ (主要用途是平行度)
4. 平面度:
 - 0~27.335mm 單面平面度為 $0.15\mu\text{m}$
 - 52~77.335mm 單面平面度為 $0.2\mu\text{m}$
5. 雙面平行度:
 - 0~27.335mm 雙面平行度為 $0.4\mu\text{m}$
 - 52~77.335mm 雙面平行度為 $0.5\mu\text{m}$
6. 整套出廠時有木盒包裝。
7. 每套都有原廠出廠聲明書(如需原廠檢查報告時，需另外購買!!)

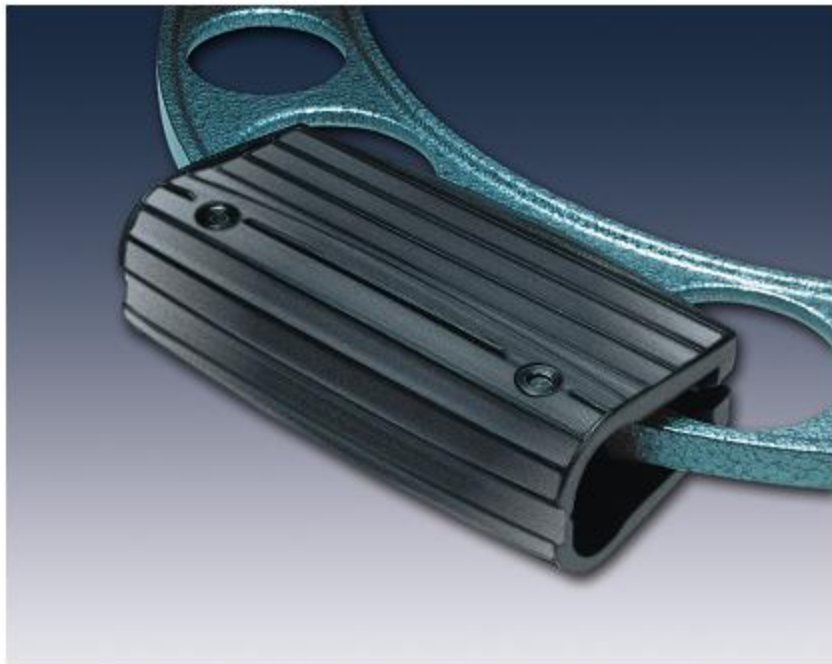
	
訂購編號	mm 平鏡厚度
02510001	12,00
02510002	12,125
02510003	12,25
02510004	12,375
02510000	12,00 ÷ 12,375
02510101	27,00
02510102	27,165
02510103	27,335
02510100	27,00 ÷ 27,335
02510201	52,00
02510202	52,165
02510203	52,335
02510200	52,00 ÷ 52,335
02510301	77,00
02510302	77,165
02510303	77,335
02510300	77,00 ÷ 77,335



訂購時注意事項:

1. 關於光學平鏡的使用方式，請參考光學平鏡使用手冊。
2. 確認客戶購買光學平鏡的用途!! 0~25mm的分厘卡每90度校正一次測砧面平行度，25~100mm的分厘卡每120度檢驗校正一次平行度。
3. 檢驗報告需要另外向原廠購買，(也可以在當地送實驗室校正來出具報告!!)

大型分厘卡用隔熱絕緣握把



用途：用於大型外測分厘卡絕緣隔熱之用。



定購編號

mm 適用尺寸規格

00140401	up to 200	鋁合金+陽極處理
00140402	200 ÷ 500	鋁合金+陽極處理
00160101	500 ÷ 700	塑膠材質
00160102	700 ÷ 1000	塑膠材質
00160103	1000 ÷ 1500	塑膠材質

訂購時注意事項:

- 1. 請確認要購買握把的用途?
- 2. 確認是否用於TESA 大型外測分厘卡?

TESA 電子式分厘卡頭

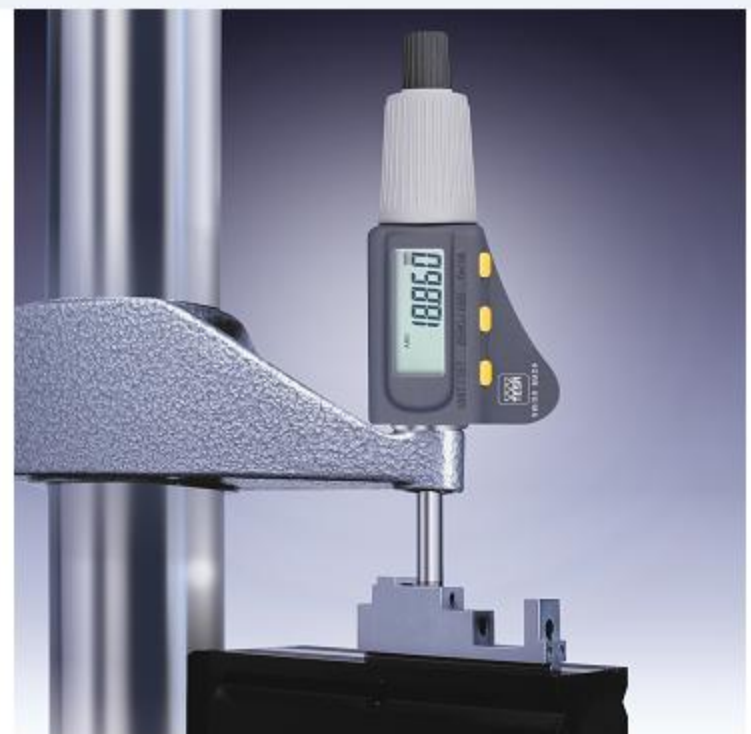
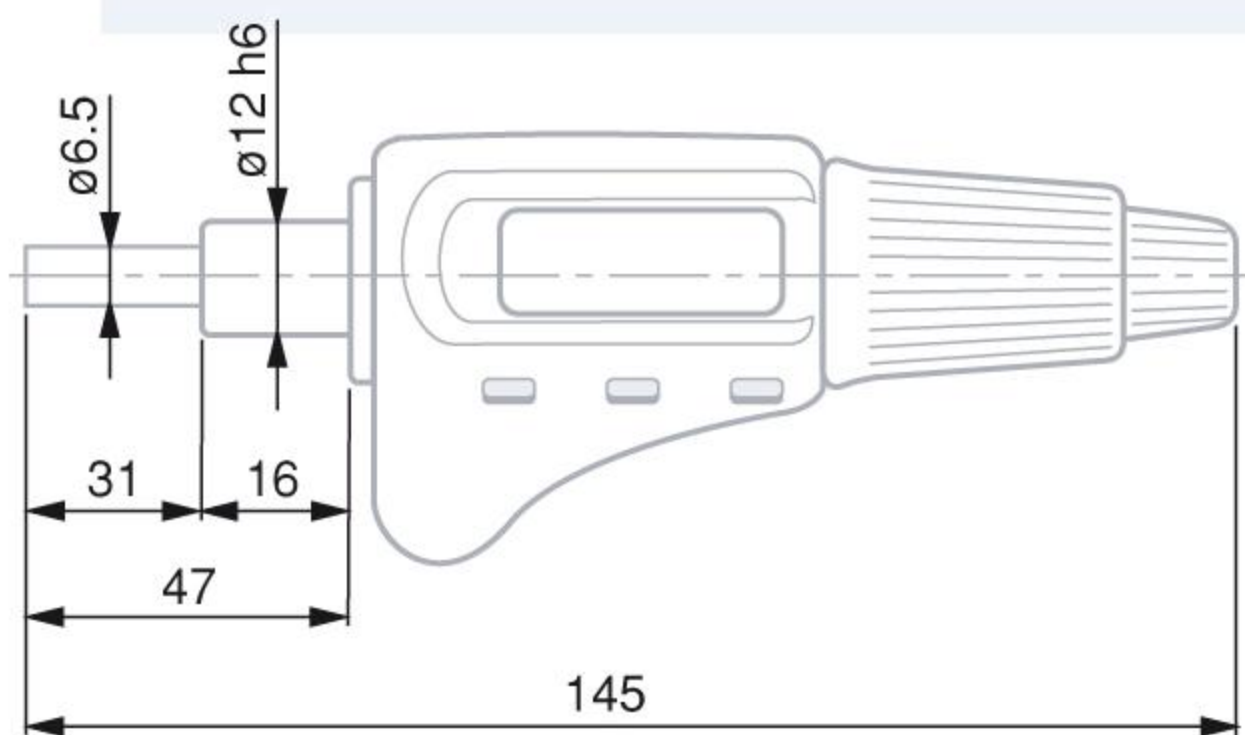


6030038 量測行程0~30mm/0.001mm(正向計數)

6030039 量測行程30~0mm/0.001mm(反向計數)



6030040 量測行程 30~0mm/0.001(反示反向)



用途: 固定於各類比測台上量測工件位移量，也可用於固定量測台座X/Y, 實體顯微鏡或是其他機器上特殊的量測運用。

主要特性:

瑞士設計瑞士製造

依據 DIN863 T2 (style E) 規範製造。

最小顯示量測單位0.001mm/0.00005in

可公制單位/英制單位相互切換。

測鉗材質: 鈹鋼

測鉗直徑: 6.5mm

全行程最大允許誤差: 4um

量測壓力: 10N

液晶數字高度: 7mm

可浮動歸零

顯示幕暫停

數位化介面

電源供應: 3V 鋰電池

電池使用壽命≈2000工作小時/個

主要特色: 十分鐘自動關機，只要電池有電各項設定均不會改變。

操作溫度範圍: 10 °C to 40 °C

儲存溫度範圍: - 10 °C to 60 °C

最大相對溼度: 80%

電磁的規範: 依據EN 50081-1及EN50082-1之規範

保護等級程度: IP40及IP54(IEC 60529)

包裝: 塑膠外殼包裝

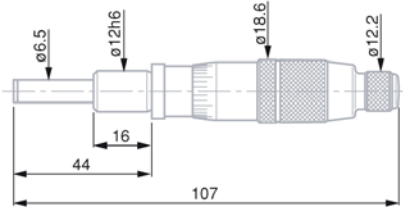
識別號碼: 每支均有產品單獨序號

檢查報告+聲明書:

訂購時注意事項:

1. 測鉗轉軸沒有固定鎖緊鈕!
2. 購買時確認客戶預留的安裝孔位直徑是否可用?
3. 確認購買的類型(有三種可以選擇!!)
4. 可以選擇有線傳輸輸出資料，也可以選擇無線來輸出量測數據!

0221201 機械式英制分厘卡頭(轉軸無鎖緊裝置)



1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style E) NF E 11-090 規範製造
2.  游標間隔為 0.0001in  測鉗材質為鎢鋼
3.  測鉗直徑 6.5mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  全行程最大誤差為 3um  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
5.  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠證明書

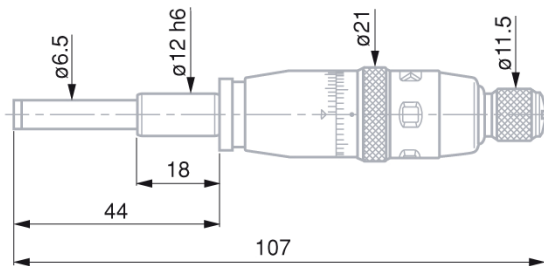
用途：分厘卡頭一般是安裝在量測工作檯面，當台面移動需要有精密的數字計算位移量時，客戶會購買分離卡頭來安裝使用。



定購時注意事項：

1. 確定分厘卡頭的各部位尺寸是否符合客戶使用之需求？
2. 此分厘卡頭的測鉗沒有鎖緊裝置？
3. 此分厘卡頭行程為1in/0.0001in？

0312301 機械式公制分厘卡頭(轉軸無鎖緊裝置)



1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style E) NF E 11-090 規範製造
2.  游標間隔為 0.001mm  測鉗材質為鎢鋼
3.  測鉗直徑 6.5mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  全行程最大誤差為 2um  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
5.  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠證明書

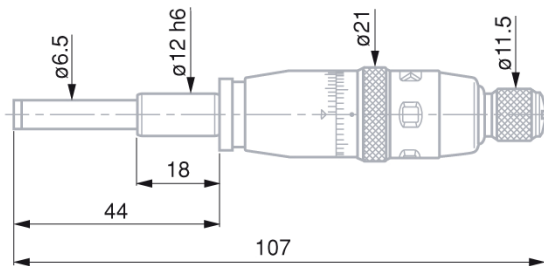
用途：分厘卡頭一般是安裝在量測工作檯面，當台面移動需要有精密的數字計算位移量時，客戶會購買分離卡頭來安裝使用。



定購時注意事項：

1. 確定分厘卡頭的各部位尺寸是否符合客戶使用之需求？
2. 此分厘卡頭的測鉗沒有鎖緊裝置？
3. 此分厘卡頭行程為0~25mm/0.001mm？

0322301 機械式英制分厘卡頭(轉軸無鎖緊裝置)



1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style E) NF E 11-090 規範製造
2.  游標間隔為 0.001mm  測鉗材質為鎢鋼
3.  測鉗直徑 6.5mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  全行程最大誤差為 2um  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
5.  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書

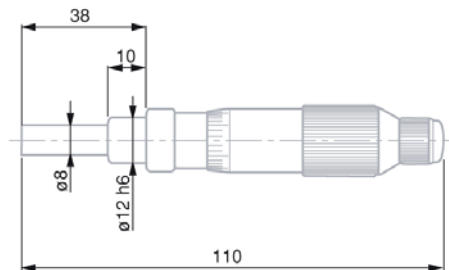
用途：分厘卡頭一般是安裝在量測工作檯面，當台面移動需要有精密的數字計算位移量時，客戶會購買分離卡頭來安裝使用。



定購時注意事項：

1. 確定分厘卡頭的各部位尺寸是否符合客戶使用之需求？
2. 此分厘卡頭的測鉗沒有鎖緊裝置？
3. 此分厘卡頭行程為0~1in/0.001in？

0219064 ETALON 機械式公制分厘卡頭(轉軸無鎖緊裝置)



1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style E) NF E 11-090 規範製造
2.  游標間隔為 0.01mm  測鉗材質為錫鋼
3.  測鉗直徑 6.5mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  全行程最大誤差為 2μm  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
5.  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書

用途:分厘卡頭一般是安裝在量測工作檯面，當台面移動需要有精密的數字計算位移量時，客戶會購買分離卡頭來安裝使用。

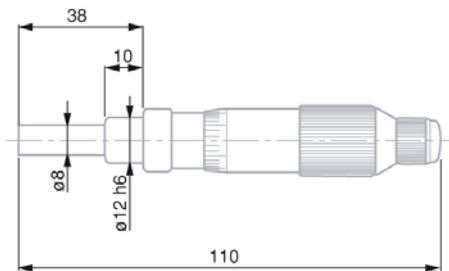


定購時注意事項：

1. 確定分厘卡頭的各部位尺寸是否符合客戶使用之需求？
2. 此分厘卡頭的測鉗沒有鎖緊裝置？
3. 此分厘卡頭行程為0~25mm/0.01mm？
4. 告知出廠檢驗報告是需要另外購買的。

0219065 ETALON 機械式公制千分分厘卡頭

(轉軸無鎖緊裝置)



1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style E) NF E 11-090 規範製造
2.  游標間隔為 0.001mm  測鉗材質為鎢鋼
3.  測鉗直徑 6.5mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  全行程最大誤差為 2um  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
5.  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書

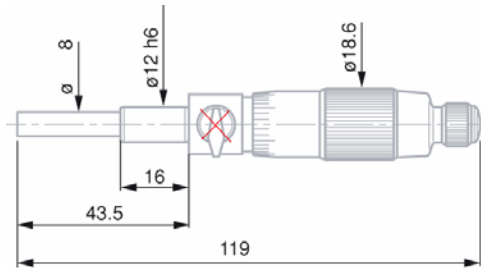
用途：分厘卡頭一般是安裝在量測工作檯面，當台面移動需要有精密的數字計算位移量時，客戶會購買分離卡頭來安裝使用。



定購時注意事項：

1. 確定分厘卡頭的各部位尺寸是否符合客戶使用之需求？
2. 此分厘卡頭的測鉗沒有鎖緊裝置？
3. 此分厘卡頭行程為0~25mm/0.001mm？
4. 告知出廠檢驗報告是需要另外購買的。

72115942 ETALON 機械式公制分厘卡頭(轉軸無鎖緊裝置)



1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style E) NF E 11-090 規範製造
2.  游標間隔為 0.002mm  測鉗材質為錫鋼
3.  測鉗直徑 8mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  全行程最大誤差為 3um  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
5.  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠證明書

用途：分厘卡頭一般是安裝在量測工作檯面，當台面移動需要有精密的數字計算位移量時，客戶會購買分離卡頭來安裝使用。



定購時注意事項：

1. 確定分厘卡頭的各部位尺寸是否符合客戶使用之需求？
2. 此分厘卡頭的測鉗沒有鎖緊裝置？
3. 此分厘卡頭行程為0~25mm/0.002mm？
4. 告知出廠檢驗報告是需要另外購買的。

6030069 電子深度分厘卡 0~90mm(測鉗不旋轉的)



產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 30mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

- | | |
|--|---|
| 1.  瑞士設計瑞士製造 |  DIN 863 T2(Style T)規範製造 |
| 2.  小數點為 0.001mm/0.00005in |  可以公制/英制單位切換 |
| 3.  測鉗為非旋轉式測鉗 |  測鉗材質為硬質合金鋼 |
| 4.  測鉗直徑 3 mm |  螺紋牙距為 0.5mm |
| 5.  每支測鉗量測行程 30mm |  具 RS232 輸出 |
| 6.  全行程最大誤差為 3um |  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g) |
| 7.  每支分厘卡都有其單獨序號 |  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書+報告 |



用途：深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項:

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用？
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？
4. 數據傳輸可以選擇有線傳輸或是無線裝置傳輸？

6030070 電子深度分厘卡 0~180mm(測鉗不旋轉的)



產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 30mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

- | | |
|---|--|
| 1.  瑞士設計瑞士製造 |  DIN 863 T2(Style T)規範製造 |
| 2.  小數點為 0.001mm/0.00005in |  可以公制/英制單位切換 |
| 3.  測鉗為非旋轉式測鉗 |  測鉗材質為硬質合金鋼 |
| 4.  測鉗直徑 3 mm |  螺紋牙距為 0.5mm |
| 5.  每支測鉗量測行程 30mm |  具 RS232 輸出 |
| 6.  全行程最大誤差為 3um |  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g) |
| 7.  每支分厘卡都有其單獨序號 |  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書+報告 |



用途：深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項：

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用？
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？
4. 數據傳輸可以選擇有線傳輸或是無線裝置傳輸？

6060021 電子深度分厘卡 0~180mm 接桿組(選購)



產品特性:

深度測鑽組內的測鑽，每支深度相差 30mm，更換測鑽來量測深度時不需要另外校正新測鑽，因為測鑽精度都已經是很精確的了。

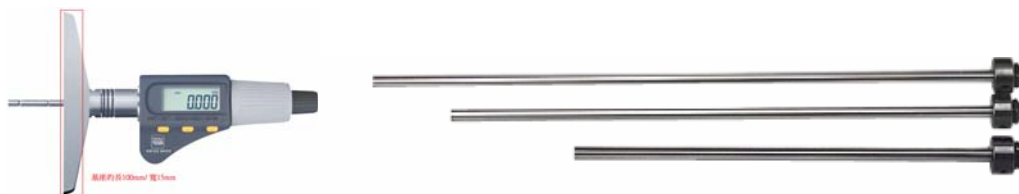
測鑽接桿組用途：

購買本體時均有附一組接桿組，當客戶接桿組測鑽有磨耗時另外單獨購買使用。

定購時注意事項：

1. 確定量測深度為0~180mm(共六支)？
2. 量測測鑽材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鑽直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？
4. 確認客戶之前是否已經有購買整套含本體？單獨買測鑽頭是不能使用的喔！！

6060020 電子深度分厘卡 0~90mm 接桿組(選購)



產品特性:

深度測鑽組內的測鑽，每支深度相差 30mm，更換測鑽來量測深度時不需要另外校正新測鑽，因為測鑽精度都已經是很精確的了。

測鑽接桿組用途:

購買本體時均有附一組接桿組，當客戶接桿組測鑽有磨耗時另外單獨購買使用。

定購時注意事項：

1. 確定量測深度為0~90mm？
2. 量測測鑽材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鑽直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？
4. 確認客戶之前是否已經有購買整套含本體？單獨買測鑽頭是不能使用的喔！！

0211002 機械式深度分厘卡 0~75/0.01mm(測鉗會旋轉的)



產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 25mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

1.  瑞士設計瑞士製造
 2.  游標最小刻度 0.01mm
 3.  測鉗直徑 3 mm
 4.  每支測鉗量測行程 25mm
 5.  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
 6.  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書+報告
1.  DIN 863 T2(Style T)NF E11-097 規範製造
 2.  測鉗材質為硬質合金鋼
 3.  螺紋牙距為 0.5mm
 4.  全行程最大誤差為 3um
 5.  每支分厘卡都有其單獨序號

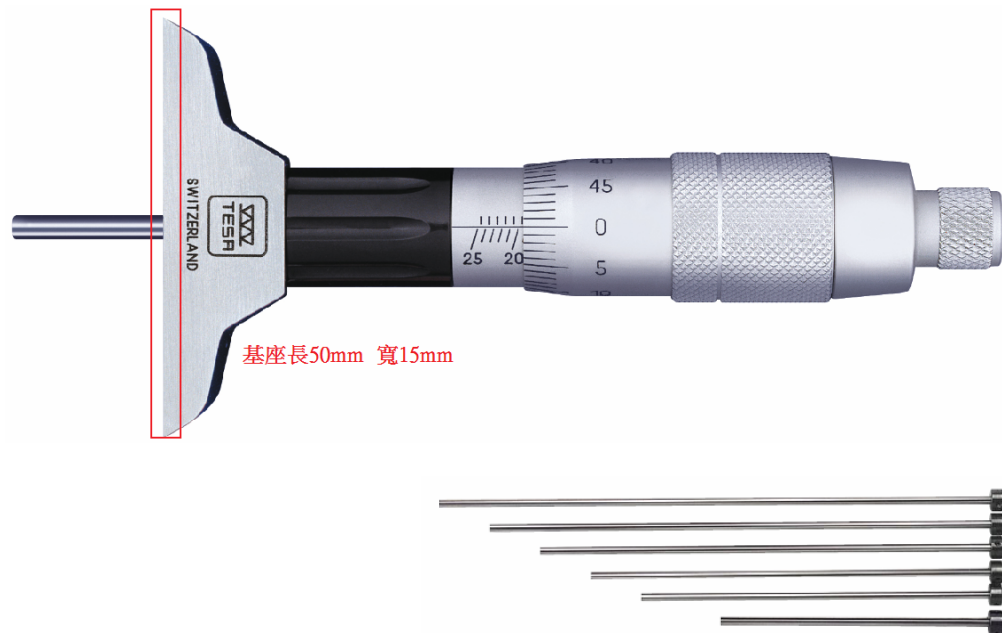


用途:深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項:

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用?
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途?
4. 數據傳輸可以選擇有線傳輸或是無線裝置傳輸?

0211003 機械式深度分厘卡 0~150/0.01mm(測鉗會旋轉的)



產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 25mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style T)NF E11-097 規範製造
2.  游標最小刻度 0.01mm  測鉗材質為硬質合金鋼
3.  測鉗直徑 3 mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  每支測鉗量測行程 25mm  全行程最大誤差為 3um
5.  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書



用途:深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項:

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用?
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途?

0211004 機械式深度分厘卡 0~75 0.01mm(測鉗會旋轉的)



產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 25mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style T)NF E11-097 規範製造
2.  游標最小刻度 0.01mm  測鉗材質為硬質合金鋼
3.  測鉗直徑 3 mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  每支測鉗量測行程 25mm  全行程最大誤差為 3um
5.  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書+報告

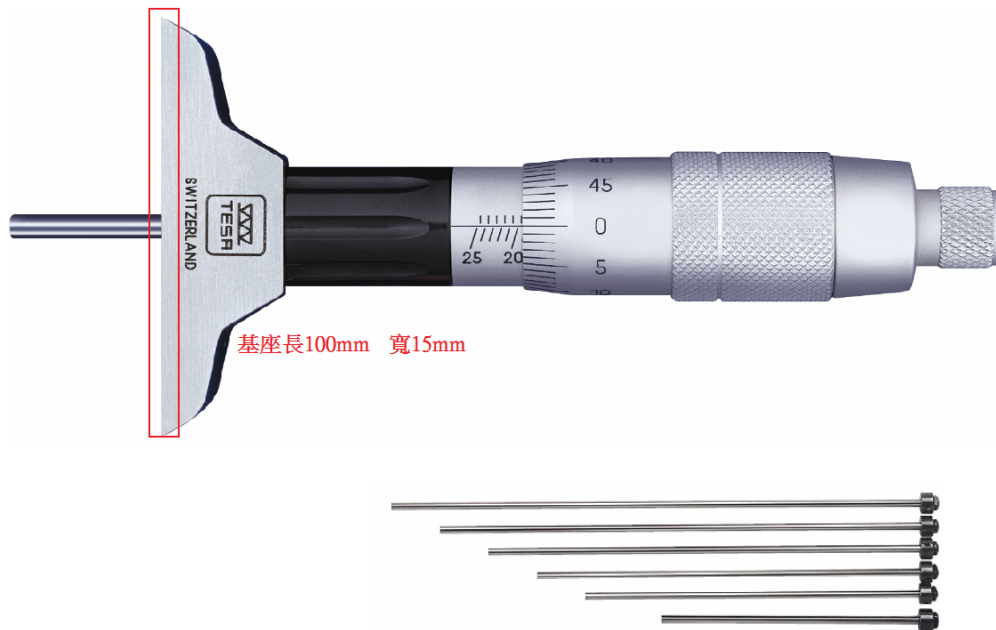


用途：深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項：

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用？
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？
4. 數據傳輸可以選擇有線傳輸或是無線裝置傳輸？

0211005 機械式深度分厘卡 0~150 0.01mm(測鉗會旋轉的)



產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 25mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style T)NF E11-097 規範製造
2.  游標最小刻度 0.01mm  測鉗材質為硬質合金鋼
3.  測鉗直徑 3 mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  每支測鉗量測行程 25mm  全行程最大誤差為 3um
5.  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書



用途：深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項：

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用？
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？

0221002 機械式深度分厘卡 0~3in/0.0001in(測鉗會旋轉的)



產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 25mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

- | | |
|---|--|
| 1.  瑞士設計瑞士製造 |  DIN 863 T2(Style T)NF E11-097 規範製造 |
| 2.  游標最小刻度 0.0001in |  測鉗材質為硬質合金鋼 |
| 3.  測鉗直徑 3 mm |  螺紋牙距為 0.5mm |
| 4.  每支測鉗量測行程 25mm |  全行程最大誤差為 3um |
| 5.  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g) |  每支分厘卡都有其單獨序號 |
| 6.  每支分厘卡都有原廠出廠證明書 | |



用途：深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項：

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用？
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？
4. 確認客戶是購買英制規格？

0221003 機械式深度分厘卡 0~6/0.0001in(測鉗會旋轉的)



基座長50mm 寬15mm

產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 25mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style T)NF E11-097 規範製造
2.  游標最小刻度 0.0001in  測鉗材質為硬質合金鋼
3.  測鉗直徑 3 mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  每支測鉗量測行程 25mm  全行程最大誤差為 3um
5.  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書



用途：深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項：

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用？
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？
4. 確認客戶購買英制規格？

0221004 機械式深度分厘卡 0~3in 0.0001in(測鉗會旋轉的)



產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 25mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

1.  瑞士設計瑞士製造
 2.  游標最小刻度 0.0001in
 3.  測鉗直徑 3 mm
 4.  每支測鉗量測行程 25mm
 5.  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
 6.  每支分厘卡都有原廠出廠證明書
- | | |
|--|--|
|  DIN 863 T2(Style T)NF E11-097 規範製造 |  測鉗材質為硬質合金鋼 |
|  螺紋牙距為 0.5mm |  全行程最大誤差為 3um |
|  每支分厘卡都有其單獨序號 | |



用途：深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項：

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用？
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？
4. 確認客戶是購買英制規格？

0221005 機械式深度分厘卡 0~6 0.0001in(測鉗會旋轉的)



產品特性:

深度測鉗組內的測鉗，每支深度相差 25mm，更換測鉗來量測深度時不需要另外校正新測鉗，因為測鉗精度都已經是很精確的了。

1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style T)NF E11-097 規範製造
2.  游標最小刻度 0.0001in  測鉗材質為硬質合金鋼
3.  測鉗直徑 3 mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  每支測鉗量測行程 25mm  全行程最大誤差為 3um
5.  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠聲明書

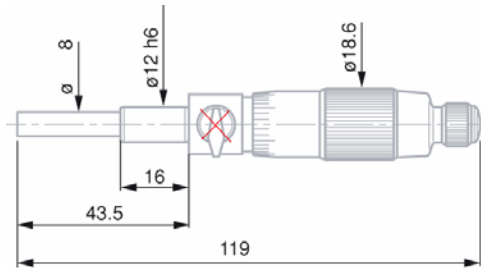
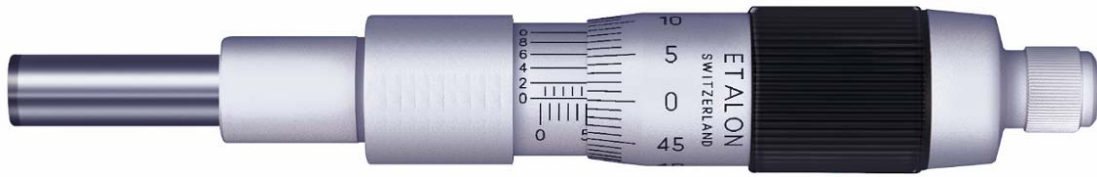


用途： 深度分厘卡的用途是用來量測工件的深度之用。

定購時注意事項：

1. 確定深度分厘卡的基座長度與寬度是否符合使用？
2. 量測測鉗材質為鋼質(熱處理過的)
3. 測鉗直徑3mm，確認客戶工件是符合量測用途？
4. 確認客戶購買英制規格？

72115942 ETALON 機械式公制分厘卡頭(轉軸無鎖緊裝置)



1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style E) NF E 11-090 規範製造
2.  游標間隔為 0.002mm  測鉗材質為錫鋼
3.  測鉗直徑 8mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  全行程最大誤差為 3um  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
5.  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠證明書

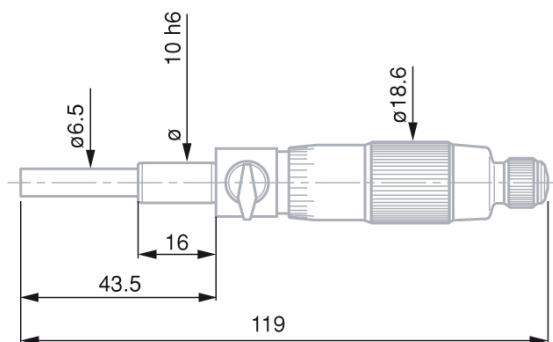
用途：分厘卡頭一般是安裝在量測工作檯面，當台面移動需要有精密的數字計算位移量時，客戶會購買分離卡頭來安裝使用。



定購時注意事項：

1. 確定分厘卡頭的各部位尺寸是否符合客戶使用之需求？
2. 此分厘卡頭的測鉗沒有鎖緊裝置？
3. 此分厘卡頭行程為0~25mm/0.002mm？
4. 告知出廠檢驗報告是需要另外購買的。

72116258 ETALON 機械式公制分厘卡頭(轉軸無鎖緊裝置)



1.  瑞士設計瑞士製造  DIN 863 T2(Style E) NF E 11-090 規範製造
2.  游標間隔為 0.002mm  測鉗材質為鎢鋼
3.  測鉗直徑 6.5mm  螺紋牙距為 0.5mm
4.  全行程最大誤差為 3um  測鉗量測壓力為 10N(1N=980g)
5.  每支分厘卡都有其單獨序號
6.  每支分厘卡都有原廠出廠證明書

用途: 分厘卡頭一般是安裝在量測工作檯面，當台面移動需要有精密的數字計算位移量時，客戶會購買分離卡頭來安裝使用。



定購時注意事項：

1. 確定分厘卡頭的各部位尺寸是否符合客戶使用之需求？
2. 此分厘卡頭的測鉗沒有鎖緊裝置？
3. 此分厘卡頭行程為0~25mm/0.002mm？
4. 告知出廠檢驗報告是需要另外購買的。
5. 確認夾持的直徑是10H6公差？(參考上圖)