

2130001 2130002 2130003 2160020 2160021 2160022
 2160023 2160024 2160025 2160026 2160028 2160029
 2160030 2160031 2160033 2160034 2160035 1639025

TPS 300_500_1000臥式長度設定測量儀及相關配件說明



用途:

此自動臥式長度設定校正儀是設計用於兩點式或三點式的量測儀器歸零設定及校正之用。

此儀器的便利性在於工廠內使用很多例如:外測分厘卡，三點內徑分厘卡，測缸規等等儀器，同時也需要大量的環規、塊規及長度校正棒等等，有了這台儀器後，客戶就可以省掉許多購買這些歸零用的塊規或是各類環規等等，只要用一台 TPS 長度設定校正儀就可以。

技術資料:

 訂購編號	 產品規格	 內徑校正行程 Int. dimensions mm/in	 外径校正行程 Ext. dimensions mm/in	 儀器外關尺寸 mm	 重量 kg
02130001	TPS 300	1 ÷ 305 (0.04 ÷ 12)	40 ÷ 330 (1.6 ÷ 13)	610 x 300 x 270	50
02130002	TPS 500	1 ÷ 508 (0.04 ÷ 20)	40 ÷ 532 (1.6 ÷ 21)	820 x 300 x 300	75
02130003	TPS 1000	10 ÷ 1016 (0.4 ÷ 40)	40 ÷ 1040 (1.6 ÷ 41)	1330 x 340 x 300	300
On request	TPS 1500 mm				

產品說明:

-  歐洲製造。
 顯示小數點位數:0.001mm
-  全行程誤差: $1,5 + L \text{ (mm)}/300 \mu\text{m}$
 重複精度: $1 \mu\text{m}$
-  測鉗壓力:10N(1N=980g)
 電源:100/240 AC - 1,5 A50/60 Hz
-  具 RS232 輸出功能
 使用環境溫度: +10 to +40°C

5.  儲存環境溫度: - 10 to +40°C  電子系統符合歐規
6.  運輸包裝採用大型紙箱(木頭站板)包裝
7.  每台校正儀都有個別產品序號  每台出廠時均有檢驗報告書
8.  每台均有瑞士 TESA 產品聲明書

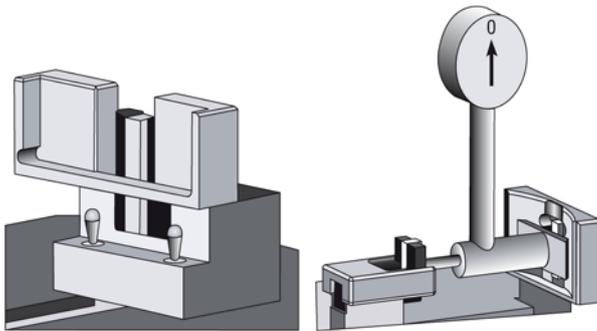
選購配件:

1. 要歸零校正測缸規選配配件如下:

如果客戶要校正缸徑規 4.5~50mm 時，需要選購以下配件來搭配校正用:

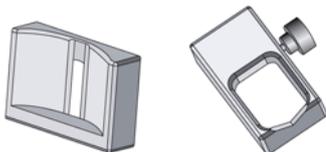


- 2160020** 測缸規校正輔助器 適用於4,5 ÷ 6mm範圍 X直徑Ø 4,5
- 2160021** 測缸規校正輔助器 適用於6 ÷ 12,5mm範圍 X直徑Ø 5,8
- 2160022** 測缸規校正輔助器 適用於12 ÷ 25mm範圍 X直徑Ø 9,5
- 2160023** 測缸規校正輔助器 適用於25 ÷ 50mm範圍 X直徑 Ø 17,5

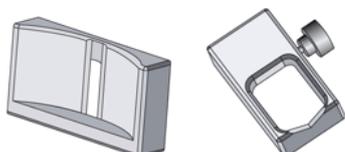


如果客戶要校正缸徑規 50~550mm 時，需要選購以下配件來搭配校正用:

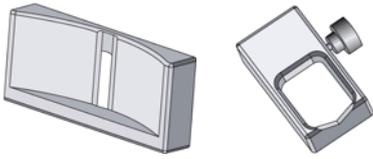
- 2160024** AL3055 測缸規校正輔助器 適用於50 ÷ 150mm



- 2160025** AL5590 測缸規校正輔助器 適用於150 ÷ 300mm



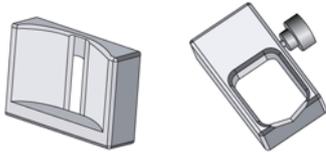
2160026 AL90125 測缸規校正輔助器 適用於240 ÷ 550mm



2. 要歸零校正Interapid 測缸規用選配配件:



2160024 AL3055 測缸規校正輔助器 適用於50 ÷ 200mm(輔助器如下圖所示)

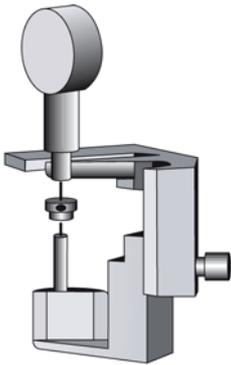


3. 要歸零校正小孔量規用選配配件:



小孔量規參考圖片

2160028 A7750-A7751-A7752 小孔量規歸零校正輔助器 適用於6 ÷ 12,5mm(輔助器如下圖)



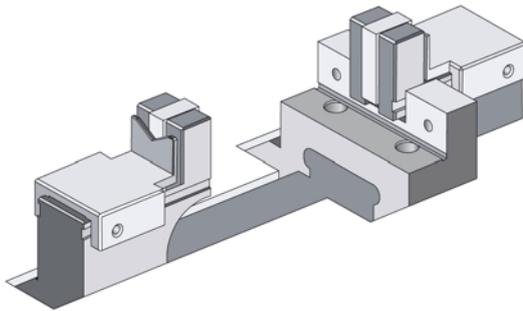
2160028 小孔量規歸零校正輔助器

4. 要歸零校正外測分厘卡用選配配件:(TPS 300 需要訂購一個,TPS500_1000 需要訂購兩個配件才能校正)



大型外測分厘卡圖樣

2160029 A300000 外徑分厘卡歸零校正輔助器 適用於40 ÷ 1500mm(輔助器如下圖)



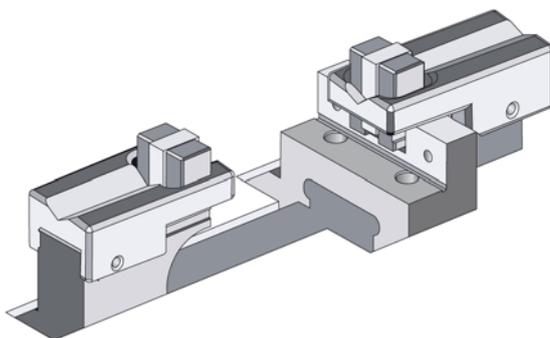
2160029 外徑分厘卡歸零校正輔助器

5. 要歸零校正內卡規類用選配配件:(需要訂購兩個才可以校正)



內卡規類產品圖樣

2160030 A300005 內卡規用歸零校正輔助器 適用於10 ÷ 150mm(輔助器如下圖)



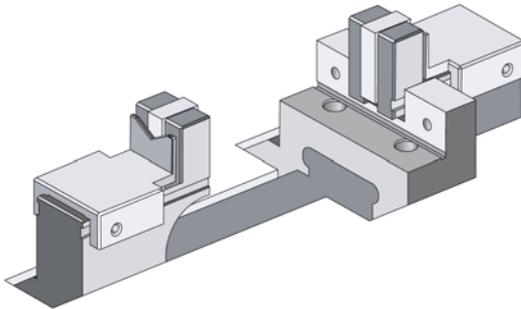
2160030x2 內卡規用歸零校正輔助器

6. 要歸零校正外卡規類用選配配件: (需要訂購兩個才可以校正)



外卡規類產品圖樣

2160029 A300000 內卡規用歸零校正輔助器 適用於40 ÷ 60mm(輔助器如下圖)



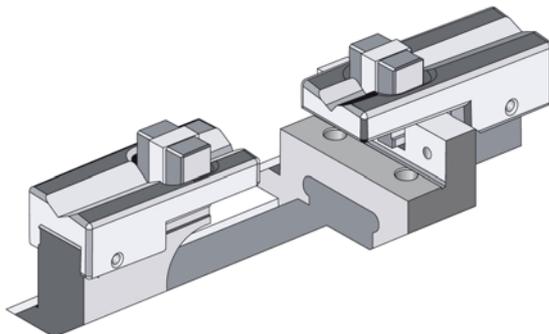
2160029x2 內卡規用歸零校正輔助器

7. 要歸零校正兩點測內外徑規類用的選配配件: (需要訂購兩個才可以校正)



需要選購兩個

2160031 A300004 兩點測內外徑規用歸零校正輔助器 適用於50 ÷ 1500mm(輔助器如下圖)

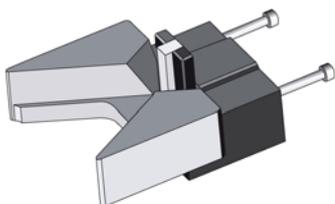


8. 要歸零校正三點內徑分厘卡類用的選配配件:



2160033 A7913 三點內測針厘卡用歸零校正輔助器 適用於 26 ÷ 140mm

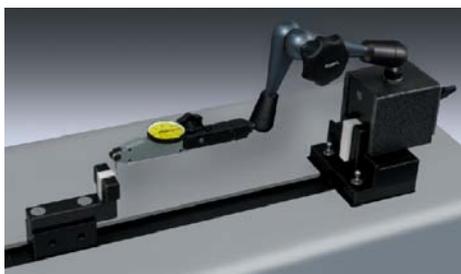
2160034 A7914 三點內測針厘卡用歸零校正輔助器 適用於125 ÷ 240mm



9. 要歸零校正槓桿表類用的選配配件:



1639025 萬向磁性座

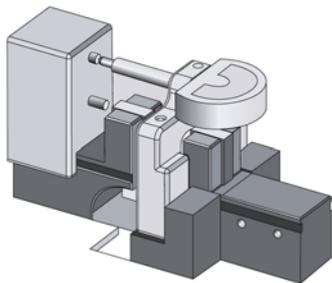


利用磁性座的固定來校正槓桿表。

10. 要歸零校正百分_千分表類用的選配配件:



2160035 A300001-A300002 百分_千分表用歸零校正輔助器 適用於10 ÷ 150mm(如下圖)



2160035 百分_千分表用歸零校正輔助器

訂購時注意事項:

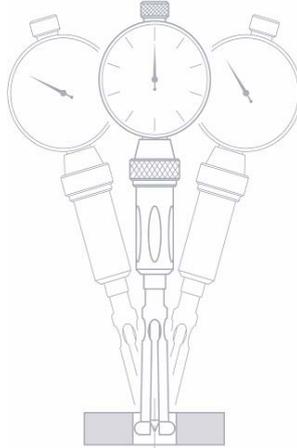
1. 訂購 TPS 300_500_1000 臥式長度設定測量儀時，需同時訂購選配配件才能歸零校正各式小量具!!
2. 確認客戶需要歸零校正哪些小量具，並選擇購買。有些配件一次需要購買兩項才能使用，請特別注意!!
3. 特別注意選配配件的運用範圍，以利歸零校正使用。

1510000 1540201 1410212 3540501 1540401 1540001 1540601

1540402 1540602 1540403 1540002 1540603 1540404 1540604

1540405 1540605 1540406 1540606

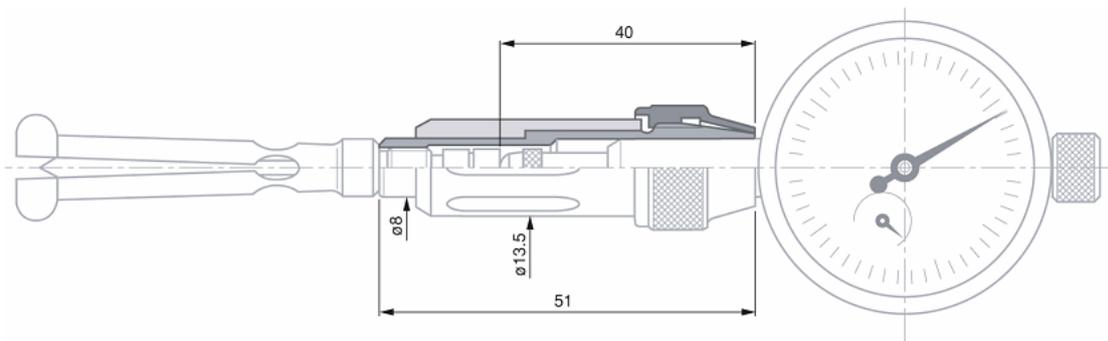
TESA YA 小孔量規測頭 0.47mm 至 0.97mm 通孔系列



用途:

小孔量規的設計是用來專門量測小孔徑的工件，小孔徑尺寸從 0.47mm~12.20mm 的孔都可以量測。小孔量規有著極高的重覆精度(不考慮千分表的誤差值情況下)，透過兩點檢測的方式，可以有效檢測出小孔徑工件的圓度尺寸及圓筒度的形狀誤差。

小孔量規的測頭及頂針都是可以替換的。握把連接量表的一端孔徑值為 8mm(H6 公差)，適合搭配任何類型的量表及電子測頭(傳桿頭)等等來做為量測時的運用。



產品特性:

1.  歐洲製造



握把一端可夾持的孔徑為 8mm(H6)公差

2.  測頭材質:無光澤鍍鉻鋼，硬度: ≈ 1000 HV 25
3.  頂針材質:熱處理鋼，硬度: ≈ 800 HV 25
4.  設定環規尺寸 $\leq 1.5\text{mm}$ 的材質採用置入合成藍寶石材質。設定環規尺寸 $> 1.5\text{mm}$ 的材質採用熱處理鋼，硬度: ≈ 780 HV 25
5.  環規尺寸精度: $\pm 2s = 1 \mu\text{m}$  圓筒度 $1 \mu\text{m}$



1510000 成套通孔式小孔量規組。成套內容配件包括如下:

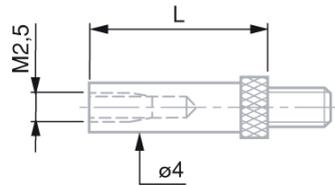
- 1540201 握把一個



- 1410212 百分表行程 5mm(表徑 40mm/0.01mm)



- 3540501 M2.5mm(10mm 延長桿)一支



- 測頭、頂針及環規內容如下:

No 訂購編號	mm 量測行程範圍	量測深度 Measuring depth		No 頂針編號 Needles	No 環規編號 Setting rings	mm 環規尺寸
		max. mm	min. mm			
<i>Measuring heads</i>						
01540401	0,47 ÷ 0,53	1,5	0,25	01540001	01540601	0,50
01540402	0,52 ÷ 0,58	1,8	0,27		01540602	0,55
01540403	0,57 ÷ 0,67	2,0	0,29	01540002	01540603	0,60
01540404	0,65 ÷ 0,77	2,5	0,31		01540604	0,70
01540405	0,75 ÷ 0,87	2,8	0,33		01540605	0,80
01540406	0,85 ÷ 0,97	3,0	0,35		01540606	0,90

- 塑膠外盒包裝及瑞士原廠出廠聲明書一份。

訂購時注意事項:

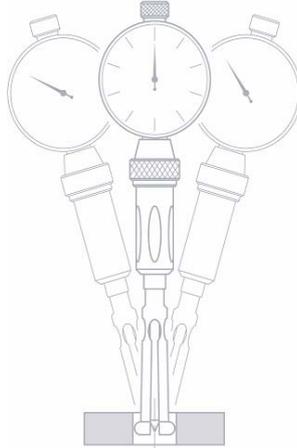
1. 確認客戶要購買的小孔量規是通孔還是盲孔?
2. 如果客戶不要購買整套而是要單獨購買某些尺寸時，確認客戶量表、握把、測頭、頂針及環規等缺一不可!!
3. 通孔與盲孔的頂針不能共用!!
4. 單獨購買時沒有塑膠外盒包裝!!
5. 以上產品如果需要原廠出廠檢測報告時，需要另外付費購買!!
6. 詢問客戶是否要另外購買固定小孔量規用表座?(參考 G-10 頁型錄)

1510100 1540201 1410212 3540501 1540407 1540003 1540607 1540408

1540608 1540409 1540609 1540410 1540610 1540411 1540611 1540612

1540412 1540004 1540613 1540413 1540614 1540414 1540615

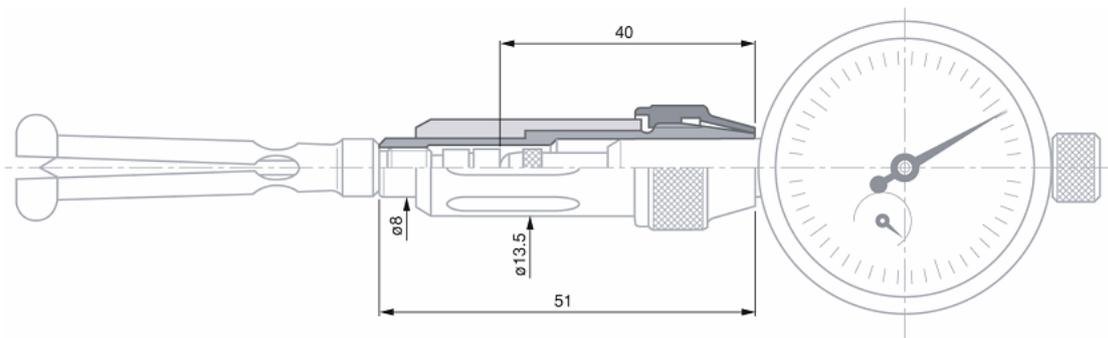
TESA YA 小孔量規測頭 0.95mm 至 2.45mm 通孔系列



用途:

小孔量規的設計是用來專門量測小孔徑的工件，小孔徑尺寸從 0.47mm~12.20mm 的孔都可以量測。小孔量規有著極高的重覆精度(不考慮千分表的誤差值情況下)，透過兩點檢測的方式，可以有效檢測出小孔徑工件的圓度尺寸及圓筒度的形狀誤差。

小孔量規的測頭及頂針都是可以替換的。握把連接量表的一端孔徑值為 8mm(H6 公差)，適合搭配任何類型的量表及電子測頭(傳桿頭)等等來做為量測時的運用。



產品特性:

1.  歐洲製造



握把一端可夾持的孔徑為 8mm(H6)公差

2.  測頭材質:無光澤鍍鉻鋼，硬度: ≈ 1000 HV 25
3.  頂針材質:熱處理鋼，硬度: ≈ 800 HV 25
4.  設定環規尺寸 $\leq 1.5\text{mm}$ 的材質採用置入合成藍寶石材質。設定環規尺寸 $> 1.5\text{mm}$ 的材質採用熱處理鋼，硬度: ≈ 780 HV 25
5.  環規尺寸精度: $\pm 2s = 1 \mu\text{m}$  圓筒度 $1 \mu\text{m}$



1510100 成套通孔式小孔量規組。成套內容配件包括如下:

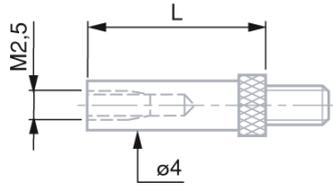
- 1540201 握把一個



- 1410212 百分表行程 5mm(表徑 40mm/0.01mm)



- 3540501 M2.5mm(10mm 延長桿)一支



- 測頭、頂針及環規內容如下:

 訂購編號	 mm 量測行程範圍	 量測深度 Measuring depth max. mm min. mm	 頂針編號	 環規編號	 mm 環規尺寸
<i>Measuring heads</i>			<i>Needles</i>		<i>Setting rings</i>
01540407	0,95 ÷ 1,15	11 0,6	01540003	01540607	1,00
01540408	1,07 ÷ 1,25	11 0,6		01540608	1,10
01540409	1,17 ÷ 1,35	11 0,6		01540609	1,20
01540410	1,27 ÷ 1,45	11 0,6		01540610	1,30
01540411	1,37 ÷ 1,55	11 0,6		01540611	1,40
				01540612	1,50
01540412	1,50 ÷ 1,90	17 0,9	01540004	01540613	1,7
01540413	1,70 ÷ 2,15	17 0,9		01540614	2,00
01540414	2,05 ÷ 2,45	17 0,9		01540615	2,25

- 塑膠外盒包裝及瑞士原廠出廠聲明書一份。

訂購時注意事項:

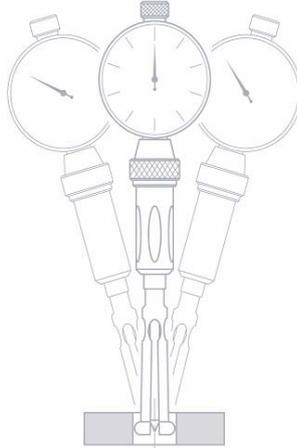
1. 確認客戶要購買的小孔量規是通孔還是盲孔?
2. 如果客戶不要購買整套而是要單獨購買某些尺寸時，確認客戶量表、握把、測頭、頂針及環規等缺一不可!!
3. 通孔與盲孔的頂針不能共用!!
4. 單獨購買時沒有塑膠外盒包裝!!
5. 以上產品如果需要原廠出廠檢測報告時，需要另外付費購買!!
6. 詢問客戶是否要另外購買固定小孔量規用表座?(參考 G-10 頁型錄)

1510200 1540201 1410212 3540501 1540415 1540005 1540616 1540416

1540617 1540417 1540618 1540418 1540619 1540419 1540620 1540420

1540006 1540621 1540421 1540622 1540422 1540623

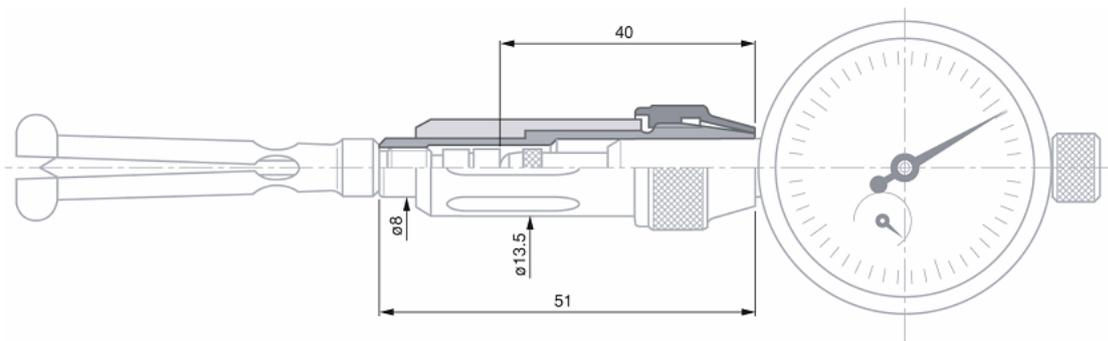
TESA YA 小孔量規測頭 2.30mm 至 6.20mm 通孔系列



用途:

小孔量規的設計是用來專門量測小孔徑的工件，小孔徑尺寸從 0.47mm~12.20mm 的孔都可以量測。小孔量規有著極高的重覆精度(不考慮千分表的誤差值情況下)，透過兩點檢測的方式，可以有效檢測出小孔徑工件的圓度尺寸及圓筒度的形狀誤差。

小孔量規的測頭及頂針都是可以替換的。握把連接量表的一端孔徑值為 8mm(H6 公差)，適合搭配任何類型的量表及電子測頭(傳桿頭)等等來做為量測時的運用。



產品特性:

1.  歐洲製造



握把一端可夾持的孔徑為 8mm(H6)公差

2.  測頭材質:無光澤鍍鉻鋼，硬度: ≈ 1000 HV 25
3.  頂針材質:熱處理鋼，硬度: ≈ 800 HV 25
4.  設定環規尺寸 $\leq 1.5\text{mm}$ 的材質採用置入合成藍寶石材質。設定環規尺寸 $> 1.5\text{mm}$ 的材質採用熱處理鋼，硬度: ≈ 780 HV 25
5.  環規尺寸精度: $\pm 2s = 1 \mu\text{m}$  圓筒度 $1 \mu\text{m}$



1510200 成套通孔式小孔量規組。成套內容配件包括如下:

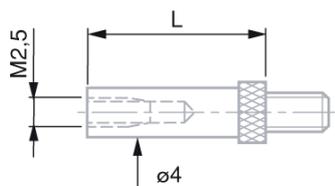
- 1540201 握把一個



- 1410212 百分表行程 5mm(表徑 40mm/0.01mm)



- 3540501 M2.5mm(10mm 延長桿)一支



- 測頭、頂針及環規內容如下:

 訂購編號	 mm 量測行程範圍	 量測深度 Measuring depth	 頂針編號	 環規編號	 mm 環規尺寸
Measuring heads		max. mm	min. mm	Needles	Setting rings
01540415	2,30 ÷ 2,75	22	1,2	01540005	01540616 2,50
01540416	2,65 ÷ 3,20	22	1,2		01540617 3,00
01540417	3,05 ÷ 3,50	22	1,2		01540618 3,25
01540418	3,35 ÷ 3,85	22	1,2		01540619 3,50
01540419	3,80 ÷ 4,30	22	1,2		01540620 4,00
01540420	4,20 ÷ 5,00	40	2,0	01540006	01540621 4,50
01540421	4,70 ÷ 5,50	40	2,0		01540622 5,00
01540422	5,30 ÷ 6,20	40	2,0		01540623 5,75

- 塑膠外盒包裝及瑞士原廠出廠證明書一份。

訂購時注意事項:

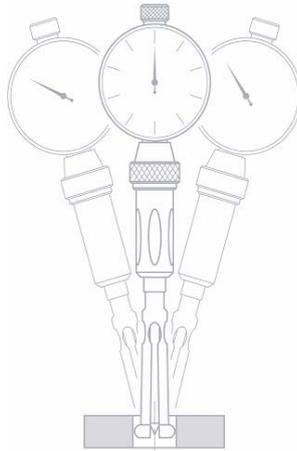
1. 確認客戶要購買的小孔量規是通孔還是盲孔?
2. 如果客戶不要購買整套而是要單獨購買某些尺寸時，確認客戶量表、握把、測頭、頂針及環規等缺一不可!!
3. 通孔與盲孔的頂針不能共用!!
4. 單獨購買時沒有塑膠外盒包裝!!
5. 以上產品如果需要原廠出廠檢測報告時，需要另外付費購買!!
6. 詢問客戶是否要另外購買固定小孔量規用表座?(參考 G-10 頁型錄)

1510300 1540201 1410212 3540501 1540423 1540006 1540624 1540424

1540625 1540425 1540626 1540426 1540627 1540427 1540628 1540428

1540629 1540429 1540007 1540630 1540430 1540631

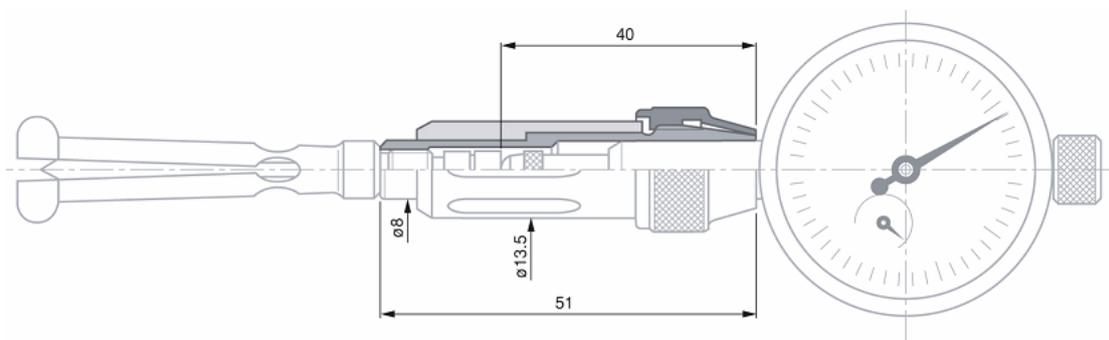
TESA YA 小孔量規測頭 6.00mm 至 12.20mm 通孔系列



用途:

小孔量規的設計是用來專門量測小孔徑的工件，小孔徑尺寸從 0.47mm~12.20mm 的孔都可以量測。小孔量規有著極高的重覆精度(不考慮千分表的誤差值情況下)，透過兩點檢測的方式，可以有效檢測出小孔徑工件的圓度尺寸及圓筒度的形狀誤差。

小孔量規的測頭及頂針都是可以替換的。握把連接量表的一端孔徑值為 8mm(H6 公差)，適合搭配任何類型的量表及電子測頭(傳桿頭)等等來做為量測時的運用。



產品特性:

1.  歐洲製造



握把一端可夾持的孔徑為 8mm(H6)公差

2.  測頭材質:無光澤鍍鉻鋼，硬度: ≈ 1000 HV 25
3.  頂針材質:熱處理鋼，硬度: ≈ 800 HV 25
4.  設定環規尺寸 $\leq 1.5\text{mm}$ 的材質採用置入合成藍寶石材質。設定環規尺寸 $> 1.5\text{mm}$ 的材質採用熱處理鋼，硬度: ≈ 780 HV 25
5.  環規尺寸精度: $\pm 2s = 1 \mu\text{m}$  圓筒度 $1 \mu\text{m}$



1510300 成套通孔式小孔量規組。成套內容配件包括如下:

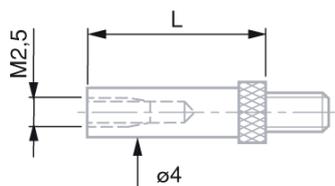
- 1540201 握把一個



- 1410212 百分表行程 5mm(表徑 40mm/0.01mm)



- 3540501 M2.5mm(10mm 延長桿)一支



- 測頭、頂針及環規內容如下:

 訂購編號	 mm 量測行程範圍	 量測深度 Measuring depth	 頂針編號	 環規編號	 mm 環規尺寸
<i>Measuring heads</i>		max. mm	min. mm	<i>Needles</i>	
				<i>Setting rings</i>	
01540423	6,00 ÷ 6,80	40	2,0	01540006	01540624 6,50
01540424	6,60 ÷ 7,50	40	2,0		01540625 7,00
01540425	7,30 ÷ 8,15	40	2,0		01540626 7,75
01540426	8,00 ÷ 8,80	40	2,0		01540627 8,50
01540427	8,50 ÷ 9,40	50	2,0		01540628 9,00
01540428	9,15 ÷ 10,00	50	2,0		01540629 9,50
01540429	9,60 ÷ 10,80	50	3,3	01540007	01540630 10,00
01540430	10,65 ÷ 12,20	50	3,3		01540631 11,50

- 塑膠外盒包裝及瑞士原廠出廠聲明書一份。

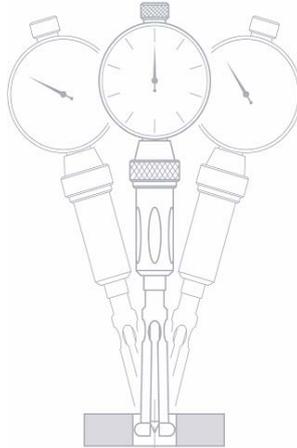
訂購時注意事項:

1. 確認客戶要購買的小孔量規是通孔還是盲孔?
2. 如果客戶不要購買整套而是要單獨購買某些尺寸時，確認客戶量表、握把、測頭、頂針及環規等缺一不可!!
3. 通孔與盲孔的頂針不能共用!!
4. 單獨購買時沒有塑膠外盒包裝!!
5. 以上產品如果需要原廠出廠檢測報告時，需要另外付費購買!!
6. 詢問客戶是否要另外購買固定小孔量規用表座?(參考 G-10 頁型錄)

1510400 1540201 1410212 3540501 1540501 1540009 1540613 1540502

1540614 1540503 1540615

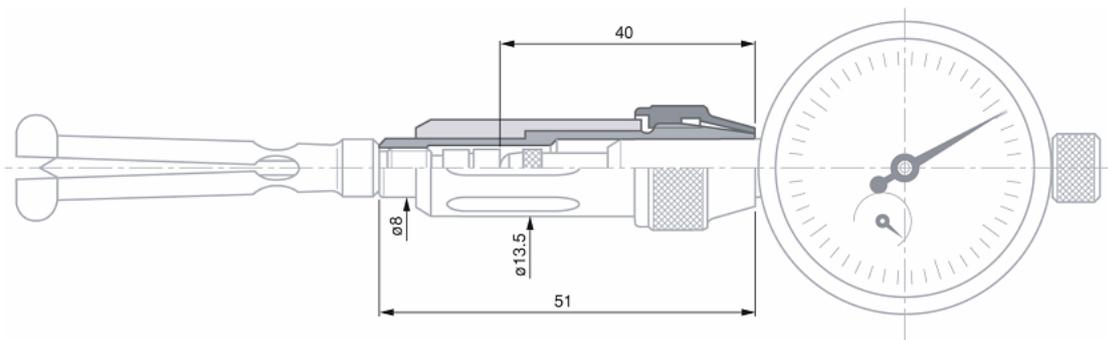
TESA YA 小孔量規測頭 1.50mm 至 2.45mm 盲孔系列



用途:

小孔量規的設計是用來專門量測小孔徑的工件，小孔徑尺寸從 0.47mm~12.20mm 的孔都可以量測。小孔量規有著極高的重覆精度(不考慮千分表的誤差值情況下)，透過兩點檢測的方式，可以有效檢測出小孔徑工件的圓度尺寸及圓筒度的形狀誤差。

小孔量規的測頭及頂針都是可以替換的。握把連接量表的一端孔徑值為 8mm(H6 公差)，適合搭配任何類型的量表及電子測頭(傳桿頭)等等來做為量測時的運用。



產品特性:

-  歐洲製造  握把一端可夾持的孔徑為 8mm(H6)公差
-  測頭材質:無光澤鍍鉻鋼，硬度: ≈ 1000 HV 25

3.  頂針材質:熱處理鋼，硬度: ≈ 800 HV 25
4.  設定環規尺寸 $\leq 1.5\text{mm}$ 的材質採用置入合成藍寶石材質。設定環規尺寸 $> 1.5\text{mm}$ 的材質採用熱處理鋼，硬度: ≈ 780 HV 25
5.  環規尺寸精度: $\pm 2s = 1 \mu\text{m}$  圓筒度 $1 \mu\text{m}$

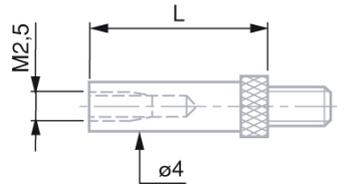


1510400 成套通孔式小孔量規組。成套內容配件包括如下:

- 1540201 握把一個
- 1410212 百分表行程 5mm(表徑 40mm/0.01mm)



- 3540501 M2.5mm(10mm 延長桿)一支



- 測頭、頂針及環規內容如下:

					
訂購編號	量測行程範圍	量測深度	頂針編號	環規編號	環規尺寸
Measuring heads		max. min.	Needles	Setting rings	mm
mm	mm	mm			
01540501	1,50 ÷ 1,90	17	01540009	01540613	1,75
01540502	1,70 ÷ 2,15	17		01540614	2,00
01540503	2,05 ÷ 2,45	17		01540615	2,25

- 塑膠外盒包裝及瑞士原廠出廠聲明書一份。

訂購時注意事項:

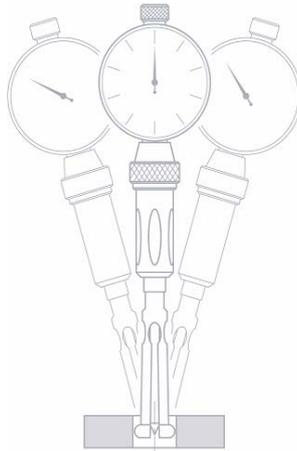
1. 確認客戶要購買的小孔量規是通孔還是盲孔?
2. 如果客戶不要購買整套而是要單獨購買某些尺寸時，確認客戶量表、握把、測頭、頂針及環規等缺一不可!!
3. 通孔與盲孔的頂針不能共用!!
4. 單獨購買時沒有塑膠外盒包裝!!
5. 以上產品如果需要原廠出廠檢測報告時，需要另外付費購買!!
6. 詢問客戶是否要另外購買固定小孔量規用表座?(參考 G-10 頁型錄)

1510500 1540201 1410212 3540501 1540101 1540504 1540010 1540616

1540505 1540617 1540506 1540618 1540507 1540619 1540508 1540620

1540509 1540011 1540621 1540510 1540622 1540511 1540623 TESA YA

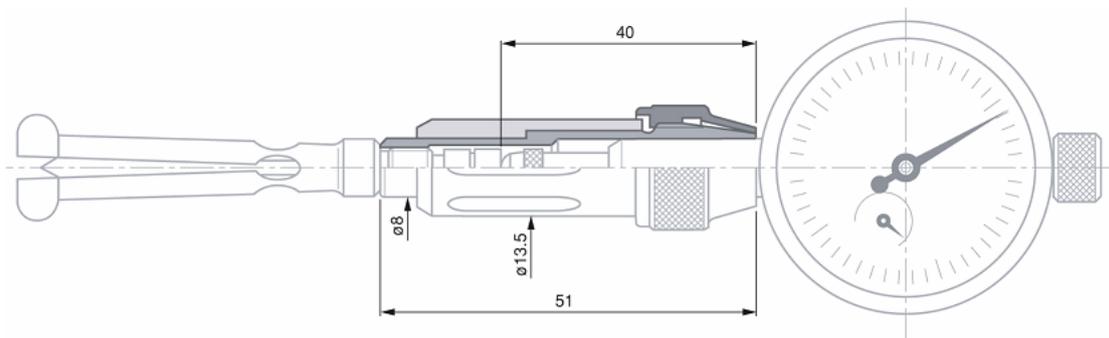
小孔量規測頭 2.30mm 至 6.20mm 盲孔系列



用途:

小孔量規的設計是用來專門量測小孔徑的工件，小孔徑尺寸從 0.47mm~12.20mm 的孔都可以量測。小孔量規有著極高的重覆精度(不考慮千分表的誤差值情況下)，透過兩點檢測的方式，可以有效檢測出小孔徑工件的圓度尺寸及圓筒度的形狀誤差。

小孔量規的測頭及頂針都是可以替換的。握把連接量表的一端孔徑值為 8mm(H6 公差)，適合搭配任何類型的量表及電子測頭(傳桿頭)等等來做為量測時的運用。



產品特性:

1.  歐洲製造



握把一端可夾持的孔徑為 8mm(H6)公差

2.  測頭材質:無光澤鍍鉻鋼，硬度: ≈ 1000 HV 25
3.  頂針材質:熱處理鋼，硬度: ≈ 800 HV 25
4.  設定環規尺寸 $\leq 1.5\text{mm}$ 的材質採用置入合成藍寶石材質。設定環規尺寸 $> 1.5\text{mm}$ 的材質採用熱處理鋼，硬度: ≈ 780 HV 25
5.  環規尺寸精度: $\pm 2s = 1 \mu\text{m}$  圓筒度 $1 \mu\text{m}$



1510500 成套通孔式小孔量規組。成套內容配件包括如下:

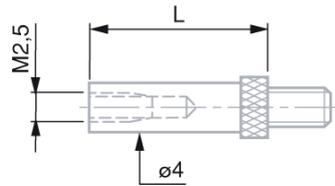
- 1540201 握把一個



- 1410212 百分表行程 5mm(表徑 40mm/0.01mm)



- 3540501 M2.5mm(10mm 延長桿)一支



- 測頭、頂針及環規內容如下:

No 訂購編號	mm 量測行程範圍	量測深度 Measuring depth		No 頂針編號	No 環規編號	mm 環規尺寸
		max. mm	min. mm			
<i>Measuring heads</i>						
01540504	2,30 ÷ 2,75	22	0,3	01540010	01540616	2,50
01540505	2,65 ÷ 3,20	22	0,3		01540617	3,00
01540506	3,05 ÷ 3,50	22	0,3		01540618	3,25
01540507	3,35 ÷ 3,85	22	0,2		01540619	3,50
01540508	3,80 ÷ 4,30	22	0,2		01540620	4,00
01540509	4,20 ÷ 5,00	40	0,5	01540011	01540621	4,50
01540510	4,70 ÷ 5,50	40	0,5		01540622	5,00
01540511	5,30 ÷ 6,20	40	0,5		01540623	5,75

- 塑膠外盒包裝及瑞士原廠出廠聲明書一份。

訂購時注意事項:

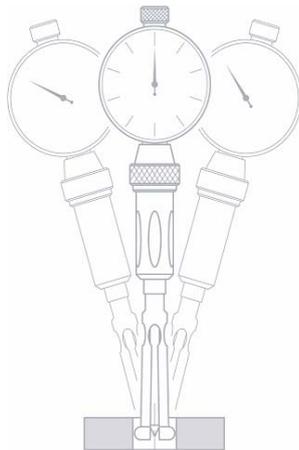
1. 確認客戶要購買的小孔量規是通孔還是盲孔?
2. 如果客戶不要購買整套而是要單獨購買某些尺寸時，確認客戶量表、握把、測頭、頂針及環規等缺一不可!!
3. 通孔與盲孔的頂針不能共用!!
4. 單獨購買時沒有塑膠外盒包裝!!
5. 以上產品如果需要原廠出廠檢測報告時，需要另外付費購買!!
6. 詢問客戶是否要另外購買固定小孔量規用表座?(參考 G-10 頁型錄)

1510600 1540201 1410212 3540501 1540512 1540011 1540624 1540513

1540625 1540514 1540626 1540515 1540627 1540516 1540628 1540517

1540629 1540518 1540012 1540630 1540519 1540631

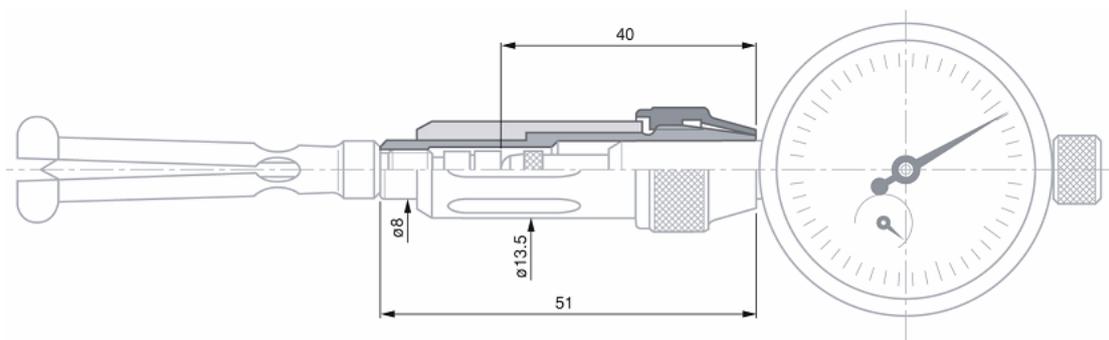
TESA YA 小孔量規測頭 6.00mm 至 12.20mm 盲孔系列



用途:

小孔量規的設計是用來專門量測小孔徑的工件，小孔徑尺寸從 0.47mm~12.20mm 的孔都可以量測。小孔量規有著極高的重覆精度(不考慮千分表的誤差值情況下)，透過兩點檢測的方式，可以有效檢測出小孔徑工件的圓度尺寸及圓筒度的形狀誤差。

小孔量規的測頭及頂針都是可以替換的。握把連接量表的一端孔徑值為 8mm(H6 公差)，適合搭配任何類型的量表及電子測頭(傳桿頭)等等來做為量測時的運用。



產品特性:

1.  歐洲製造



握把一端可夾持的孔徑為 8mm(H6)公差

2.  測頭材質:無光澤鍍鉻鋼，硬度: ≈ 1000 HV 25
3.  頂針材質:熱處理鋼，硬度: ≈ 800 HV 25
4.  設定環規尺寸 $\leq 1.5\text{mm}$ 的材質採用置入合成藍寶石材質。設定環規尺寸 $> 1.5\text{mm}$ 的材質採用熱處理鋼，硬度: ≈ 780 HV 25
5.  環規尺寸精度: $\pm 2s = 1 \mu\text{m}$  圓筒度 $1 \mu\text{m}$



1510600 成套通孔式小孔量規組。成套內容配件包括如下:

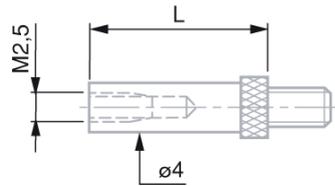
- 1540201 握把一個



- 1410212 百分表行程 5mm(表徑 40mm/0.01mm)



- 3540501 M2.5mm(10mm 延長桿)一支



- 測頭、頂針及環規內容如下:

No 訂購編號	mm 量測行程範圍	量測深度 Measuring depth		No 頂針編號	No 環規編號	mm 環規尺寸
		max. mm	min. mm			
<i>Measuring heads</i>						
01540512	6,00 ÷ 6,80	40	0,5	01540011	01540624	6,50
01540513	6,60 ÷ 7,50	40	0,5		01540625	7,00
01540514	7,30 ÷ 8,15	40	0,5		01540626	7,75
01540515	8,00 ÷ 8,80	40	0,5		01540627	8,50
01540516	8,50 ÷ 9,40	50	0,5		01540628	9,00
01540517	9,15 ÷ 10,00	50	0,5		01540629	9,50
01540518	9,60 ÷ 10,80	50	1,0	01540012	01540630	10,00
01540519	10,65 ÷ 12,20	50	1,0		01540631	11,50

- 塑膠外盒包裝及瑞士原廠出廠聲明書一份。

訂購時注意事項:

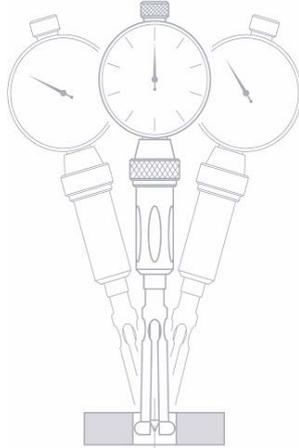
1. 確認客戶要購買的小孔量規是通孔還是盲孔?
2. 如果客戶不要購買整套而是要單獨購買某些尺寸時，確認客戶量表、握把、測頭、頂針及環規等缺一不可!!
3. 通孔與盲孔的頂針不能共用!!
4. 單獨購買時沒有塑膠外盒包裝!!
5. 以上產品如果需要原廠出廠檢測報告時，需要另外付費購買!!
6. 詢問客戶是否要另外購買固定小孔量規用表座?(參考 G-10 頁型錄)

1510700 1540201 1410212 3540501 1540101 1540431 1540008 1540621

1540432 1540622 1540433 1540623 1540434 1540701 1540435 1540702

1540436 1540703 1540437 1540704

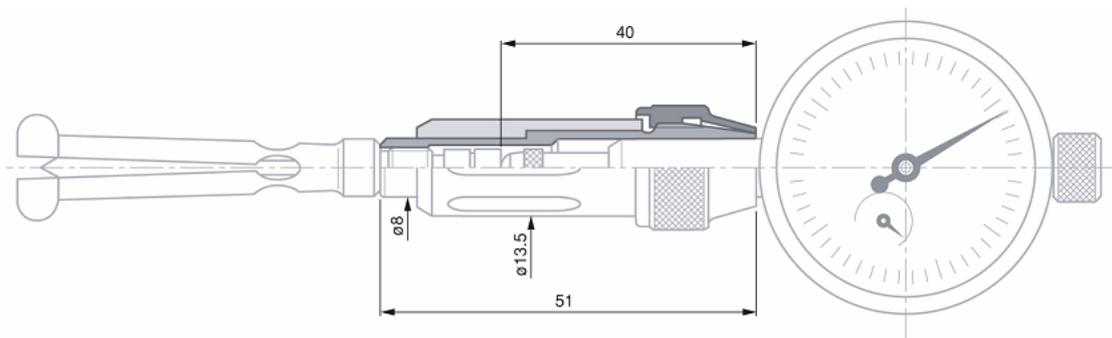
TESA YA 小孔量規測頭 4.25mm 至 8.50mm 加深盲孔系列



用途:

小孔量規的設計是用來專門量測小孔徑的工件，小孔徑尺寸從 0.47mm~12.20mm 的孔都可以量測。小孔量規有著極高的重覆精度(不考慮千分表的誤差值情況下)，透過兩點檢測的方式，可以有效檢測出小孔徑工件的圓度尺寸及圓筒度的形狀誤差。

小孔量規的測頭及頂針都是可以替換的。握把連接量表的一端孔徑值為 8mm(H6 公差)，適合搭配任何類型的量表及電子測頭(傳桿頭)等等來做為量測時的運用。



產品特性:

1.  歐洲製造



握把一端可夾持的孔徑為 8mm(H6)公差

2.  測頭材質:無光澤鍍鉻鋼，硬度: ≈ 1000 HV 25
3.  頂針材質:熱處理鋼，硬度: ≈ 800 HV 25
4.  設定環規尺寸 $\leq 1.5\text{mm}$ 的材質採用置入合成藍寶石材質。設定環規尺寸 $> 1.5\text{mm}$ 的材質採用熱處理鋼，硬度: ≈ 780 HV 25
5.  環規尺寸精度: $\pm 2s = 1 \mu\text{m}$  圓筒度 $1 \mu\text{m}$



1510700 成套通孔式小孔量規組。成套內容配件包括如下:

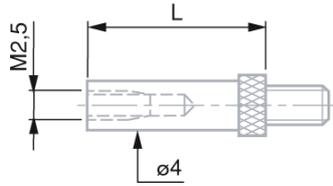
- 1540201 握把一個



- 1410212 百分表行程 5mm(表徑 40mm/0.01mm)



- 3540501 M2.5mm(10mm 延長桿)一支



- 測頭、頂針及環規內容如下:

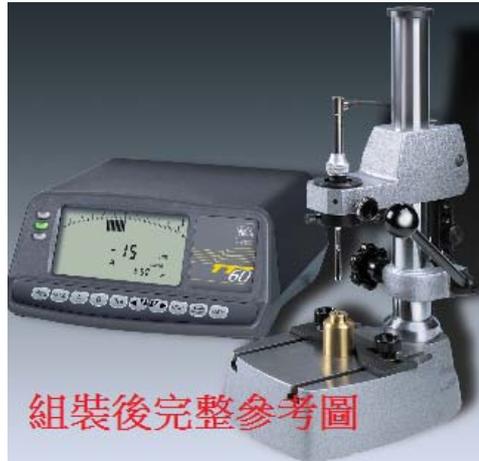
No 訂購編號 Measuring heads	mm 量測行程範圍	量測深度 Measuring depth		No 頂針編號 Needles	No 環規編號 Setting rings	mm 環規尺寸
		max. mm	min. mm			
01540431	4,22 ÷ 4,75	95*	1,7	01540008	01540621	4,50
01540432	4,73 ÷ 5,38	95*	1,7		01540622	5,00
01540433	5,36 ÷ 6,02	95*	1,7		01540623	5,75
01540434	6,00 ÷ 6,65	95*	1,7		01540701	6,50
01540435	6,63 ÷ 7,29	95*	1,7		01540702	7,00
01540436	7,27 ÷ 7,92	95*	1,7		01540703	7,75
01540437	7,90 ÷ 8,56	95*	1,7		01540704	8,50

- 塑膠外盒包裝及瑞士原廠出廠聲明書一份。
- 1540101 深度延長桿 64mm 長一支。

訂購時注意事項:

1. 確認客戶要購買的小孔量規是通孔還是盲孔?
2. 如果客戶不要購買整套而是要單獨購買某些尺寸時，確認客戶量表、握把、測頭、頂針、環規及深度延長桿 1540101 等缺一不可!!
3. 通孔與盲孔的頂針不能共用!!
4. 單獨購買時沒有塑膠外盒包裝!!
5. 以上產品如果需要原廠出廠檢測報告時，需要另外付費購買!!
6. 詢問客戶是否要另外購買固定小孔量規用表座?(參考 G-10 頁型錄)

1639009 INTERRAPID UA30 量測台座



1610201 UK25 上下伸縮滑架



1640000 UAZ10 V 形固定檔片



用途:小孔量規的專用量表架，如果沒有使用量表架，量測上會比較不方便。

訂購時注意事項:

1. 以上三者最好同時訂購，以利使用!
2. 表座重量較重，報價時請注意運費問題!!
3. 確認客戶是要購買來用於安裝固定小孔量規?

5710090 5710091 5710092 5710093

TESA VERIBOR經濟型缸徑規

缸徑規採用兩點接觸來量測工件內孔，缸徑規配附有可以自我找正尋找中心點的特性，很適合用於量測內孔及檢測內孔的形狀誤差。主柄的另一端留有孔徑8mm(H6 公差)的孔，可以搭配任何精密千分表或是電子測頭(傳桿頭)來量測使用。



特性說明:

-  歐洲製造。
-  組裝量表的孔徑為 8mm(H6)。
-  測鉗材質為熱處理鋼，硬度 60 HRC ±2 及主柄硬度 63 HRC ±3。
-  單向重覆精度為 2um
-  往返重複精度為 4um
-  包裝採用木合包裝。
-  每組都有原廠出廠聲明書一份。

規格說明:

 訂購編號	 產品名稱	 量測範圍 mm	 測鉗行程 Bolt travel, mm	 量測深度 Measuring depth, mm
05710090	TESA Veribor Light	18 ÷ 35	1,30	176
05710091	TESA Veribor Light	35 ÷ 60	1,40	178
05710092	TESA Veribor Light	50 ÷ 150	1,40	178
05710093	TESA Veribor Light	18 ÷ 150	1,30 / 1,40	176 / 178

訂購時注意事項:

- 購買以上訂購編號時不含量表(百分表)!!
- 如過需要出廠檢測報告時，需要另外購買。

TESA VERIBOR精密型缸徑規

5710012----- 4.5mm至6.0mm

5710013----- 6.0mm至12.5mm

5710014----- 12.0mm至25.0mm

5710015----- 25.0mm至50.0mm

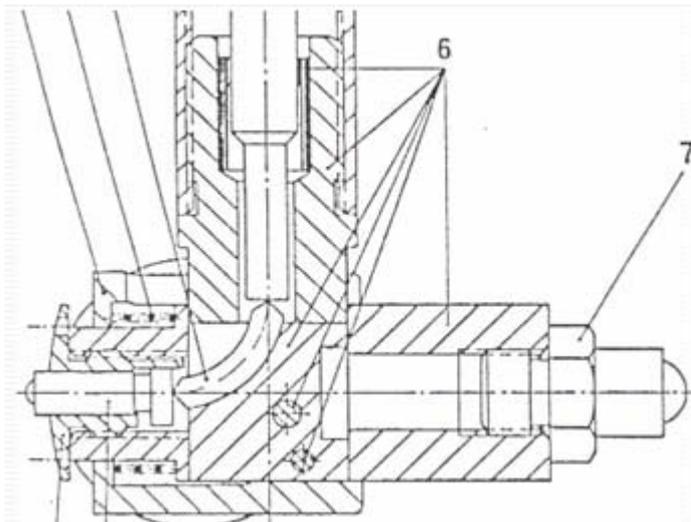
5710016----- 50.0mm至150.0mm

5710018----- 50.0mm至300.0mm

5710017----- 240.0mm至550.0mm

TESA VERIBOR 精密型缸徑規的精密結構及極高的可信精度在這數十年來已經獲得證明。缸徑規採用兩點接觸來量測工件內孔，缸徑規配附有可以自我找正尋找中心點的特性，很適合用於量測內孔及檢測內孔的形狀誤差。手柄的另一端留有孔徑 8mm(H6 公差)的孔，可以搭配任何精密千分表或是電子測頭(傳桿頭)來量測使用。

- ❖ 此測缸規的精密穩定的重複精度是來自於測缸規內部半圓形的設計結構，讓數字傳導不受到干涉。



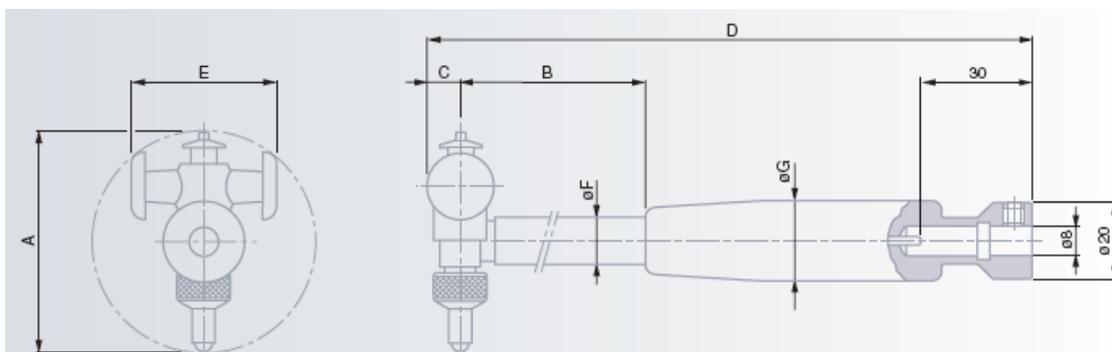
- ❖ 此測缸規的本體採用鎳鋼製造所以受到熱膨脹係數影響最小。
- ❖ 中心找正輔助器可以輔助操作者，讓操作者很容易找正工件的中心點。
- ❖ 鎳鋼材質的測鉗，耐用不易磨損!!



特性說明:

1.  歐洲製造。  組裝量表的孔徑為 8mm(H6)。
2.  測鉗材質為鎢鋼，主柄為鍍鋼。
3.  單向重覆精度為 $\pm 2s = 0,5 \mu\text{m}$ (不考慮量表誤差)
4.  往返重複精度為 $2 \mu\text{m}$
5.  包裝採用木合包裝。
6.  每組都有原廠出廠聲明書一份。

外觀尺寸:



 A mm	 mm	 B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm
4,5 ÷ 6	0,35	74	2	138	3,3	3,8	16
6 ÷ 12,5	0,5	93	2,6	156	4,3	4,9	16
12 ÷ 25	0,9	106	4,5	194	7,8	7,9	19
25 ÷ 50	1,3	140	6	228	16	8	19
50 ÷ 150	1,4	173	10	279	36	12	23
50 ÷ 300	1,4	173	10	279	36/66	12	23
240 ÷ 550	1,6	227	14	347	112	18	28

訂購時注意事項:

1. 購買以上訂購編號時不含量表(百分表)!!
2. 如過需要出廠檢測報告時，需要另外購買。

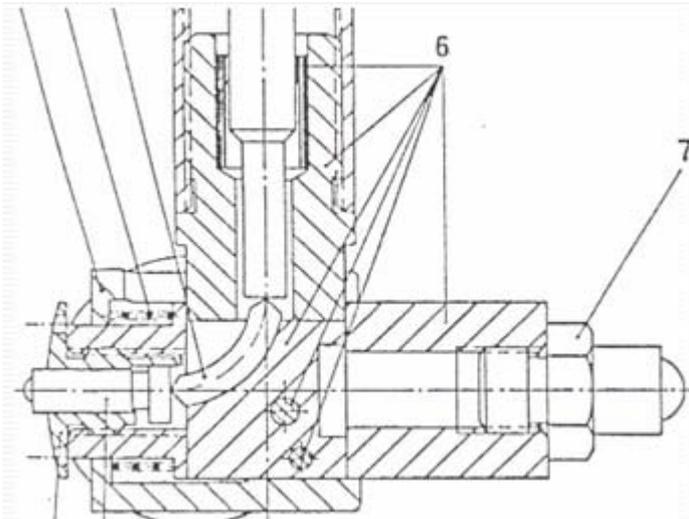
5710054_5710060 TESA VERIBOR精密型缸徑規

4.5mm至550.0mm(帶百分表)

5710054-----	4.5 - 6.0mm
5710055-----	6.0 - 12.5mm
5710056-----	12.0 - 25.0mm
5710057-----	25.0 - 50.0mm
5710058-----	50.0 - 150.0mm
5710059-----	50.0 - 300.0mm
5710060-----	240.0 - 550.0mm

TESA VERIBOR 精密型缸徑規的精密結構及極高的可信精度在這數十年來已經獲得證明。缸徑規採用兩點接觸來量測工件內孔，缸徑規配有可以自我找正尋找中心點的特性，很適合用於量測內孔及檢測內孔的形狀誤差。主柄的另一端留有孔徑 8mm(H6 公差)的孔，可以搭配任何精密千分表或是電子測頭(傳桿頭)來量測使用。

- ❖ 此測缸規的精密穩定的重複精度是來自於測缸規內部半圓形的設計結構，讓數字傳導不受到干涉。



- ❖ 此測缸規的本體採用鎳鋼製造所以受到熱膨脹係數影響最小。
- ❖ 中心找正輔助器可以輔助操作者，讓操作者很容易找正工件的中心點。
- ❖ 鎳鋼材質的測鉗，耐用不易磨損!!

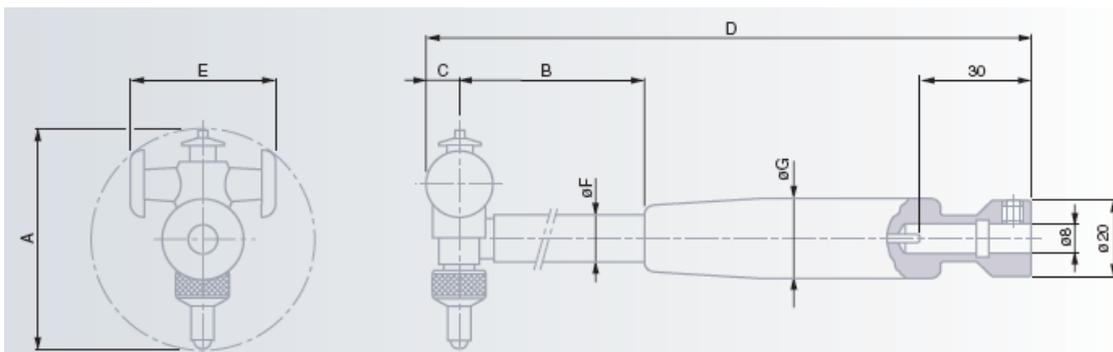


1412010 百分表

特性說明:

1.  歐洲製造。
2.  測鑽材質為鎢鋼，主柄為鍍鋼。
3.  單向重覆精度為 $\pm 2s = 0,5 \mu m$ (不考慮量表誤差)
4.  往返重複精度為 $2 \mu m$
5.  包裝採用木合包裝。
6.  每組都有原廠出廠聲明書一份。

外觀尺寸:



 A mm	 mm	 B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm
4,5 ÷ 6	0,35	74	2	138	3,3	3,8	16
6 ÷ 12,5	0,5	93	2,6	156	4,3	4,9	16
12 ÷ 25	0,9	106	4,5	194	7,8	7,9	19
25 ÷ 50	1,3	140	6	228	16	8	19
50 ÷ 150	1,4	173	10	279	36	12	23
50 ÷ 300	1,4	173	10	279	36/66	12	23
240 ÷ 550	1,6	227	14	347	112	18	28

訂購時注意事項:

1. 購買以上訂購編號時含量表(1412010 百分表)!!
2. 如過需要出廠檢測報告時，需要另外購買。

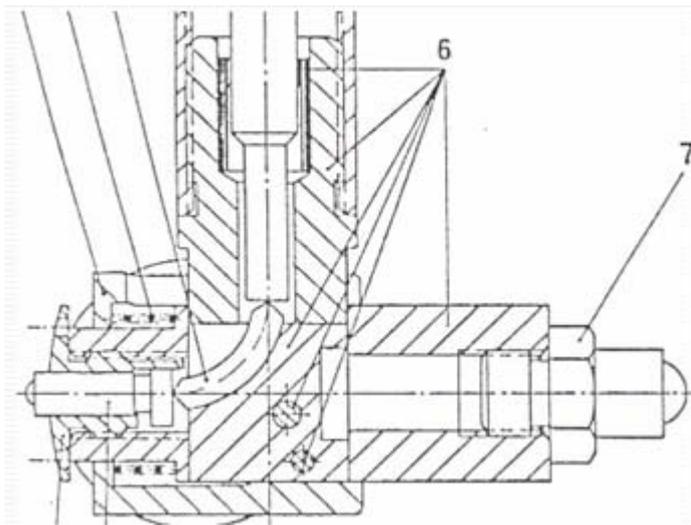
5710061_67 TESA VERIBOR精密型缸徑規

4.5mm至550.0mm(帶千分表)

5710061-----	4.5 - 6.0mm
5710062-----	6.0 - 12.5mm
5710063-----	12.0 - 25.0mm
5710064-----	25.0 - 50.0mm
5710065-----	50.0 - 150.0mm
5710066-----	50.0 - 300.0mm
5710067-----	240.0 - 550.0mm

TESA VERIBOR精密型缸徑規的精密結構及極高的可信精度在這數十年來已經獲得證明。缸徑規採用兩點接觸來量測工件內孔，缸徑規配附有可以自我找正尋找中心點的特性，很適合用於量測內孔及檢測內孔的形狀誤差。手柄的另一端留有孔徑8mm(H6公差)的孔，可以搭配任何精密千分表或是電子測頭(傳桿頭)來量測使用。

- ❖ 此測缸規的精密穩定的重複精度是來自於測缸規內部半圓形的設計結構，讓數字傳導不受到干涉。



- ❖ 此測缸規的本體採用鎳鋼製造所以受到熱膨脹係數影響最小。
- ❖ 中心找正輔助器可以輔助操作者，讓操作者很容易找正工件的中心點。
- ❖ 鎳鋼材質的測鉗，耐用不易磨損!!

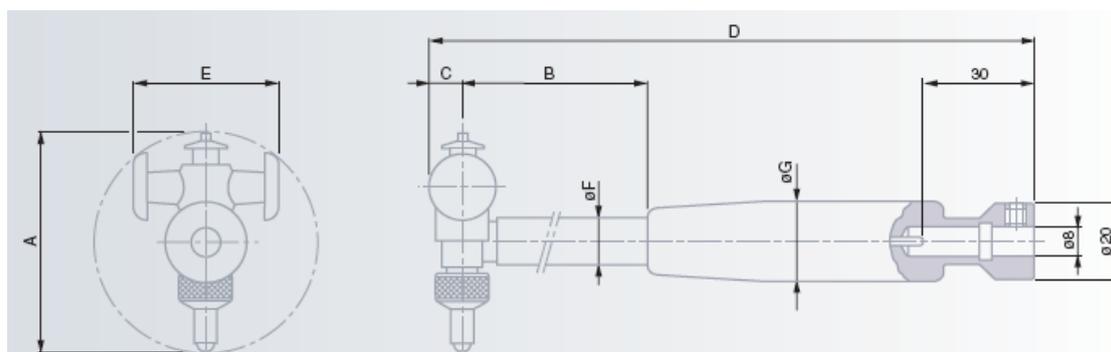


1412510 千分表

特性說明:

-  歐洲製造。
  組裝量表的孔徑為 8mm(H6)。
-  測鉗材質為鎢鋼，主柄為鍍鋼。
-  單向重覆精度為 $\pm 2s = 0,5 \mu\text{m}$ (不考慮量表誤差)
-  往返重複精度為 $2 \mu\text{m}$
-  包裝採用木合包裝。
-  每組都有原廠出廠聲明書一份。

外觀尺寸:



 A mm	 mm	 B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm
4,5 ÷ 6	0,35	74	2	138	3,3	3,8	16
6 ÷ 12,5	0,5	93	2,6	156	4,3	4,9	16
12 ÷ 25	0,9	106	4,5	194	7,8	7,9	19
25 ÷ 50	1,3	140	6	228	16	8	19
50 ÷ 150	1,4	173	10	279	36	12	23
50 ÷ 300	1,4	173	10	279	36/66	12	23
240 ÷ 550	1,6	227	14	347	112	18	28

訂購時注意事項:

1. 購買以上訂購編號時含量表(1412510 千分表)!!
2. 如過需要出廠檢測報告時，需要另外購買。

5740001 測缸規運用範圍延長套件組



用途:

此延長套件組用於 5710016、5710058 及 5710065，量測行程 50~150mm 成套測缸規用之配件。搭配使用後量測運用範圍可達 50~300mm。

5740001 成套測缸規延長桿套件組內容包括:

1. 中心尋找輔助套輪一個
2. 50mm 延長接桿三個

定購時注意事項:

1. 確認為 5710016、5710058 及 5710065 這三組測缸規要使用的選配配件?
2. 定購時，無外盒包裝及檢驗報告書!!

5760026 5760027 5760028 5760029 測缸規深度延長桿



深度延長桿



用途:

此深度延長桿用於測缸規深度的延長(深)之用，適用於 25mm~550mm 的量測範圍。

測缸規深度延長桿單支定購編號內容說明如下:

5760026 250 mm延長桿
5760027 500 mm延長桿
5760028 750 mm延長桿
5760029 1000 mm延長桿

適用測缸規組編號如下:

5710015 5710016 5710018 5710017

5710057 5710064 5710058 5710065 5710059 5710066 5710060 5710067

定購時注意事項:

3. 確認是用於以上編號的測缸規要使用的選配深度延長用之配件?
4. 定購時，無外盒包裝及檢驗報告書!!

5760012 5760013 測缸規用防撞保護框架



用途:

用於防止測缸規量表被意外撞擊或是量表被不當的轉動。此框架適用於TESA VERIBOR 全系列測缸規的規格。

定購編號規格說明:

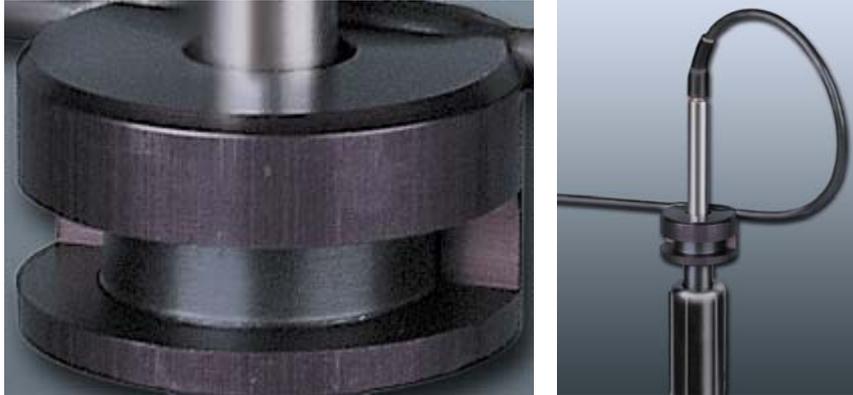
5760012 保護框架用於量表直徑 40mm

5760013 保護框架用於量表直徑 58mm

定購時注意事項:

1. 請確認客戶是否已經有購買 TESA VERIBOR 測缸規組?
2. 確任客戶要使用量表的表徑?40mm?或是 58mm?

5760014 測缸規連測頭接器



用途:

用於測缸規(缸徑規)連接電子測頭(傳感頭)的測頭連接器。此測頭連接器適用於 TESA VERIBOR 全系列測缸規的規格。

定購時注意事項:

3. 請確認客戶是否已經有購買 TESA VERIBOR 測缸規組?
4. 確認客戶適用來連接電子測頭(傳感頭)之用?

5760025 測缸規用之記憶清除開關



用途:

用於TESA測缸規連接電子測頭時，簡單快速取消/記憶的外部連接開關。此測頭連接器適用於TESA VERIBOR 全系列測缸規的規格。

定購時注意事項:

5. 請確認客戶是否已經有購買 TESA VERIBOR 測缸規組?
6. 確認客戶適用來連接電子測頭(傳感頭)+TESATRONIC(TT10/20/60/80)之用?

5740004 塊規夾持設定器(4.5mm~300mm)



用途:

此塊規夾持設定器用於夾持塊規後，用於設定校正缸徑規，除了校正缸徑規以外，還可以用來校正或是設定卡尺、外測分厘卡及其他可運用的儀器校正設定方面。此塊規校正設定器適用於全系列測缸規的規格。

定購時注意事項:

7. 請確認客戶用於長度校正設定之用?
8. 定購此校正設定器時，不含塊規!塊規客戶需要另外準備或是購買的喔!!
9. 購買此校正設定器時，有木盒包裝及原廠出廠聲明書!!(沒有檢驗報告的喔!!)

5740005 塊規夾持設定器(160mm~550mm)



用途:

此塊規夾持設定器用於夾持塊規後，用於設定校正缸徑規，除了校正缸徑規以外，還可以用來校正或是設定卡尺、外測分厘卡及其他可運用的儀器校正設定方面。此塊規校正設定器適用於全系列測缸規的規格。

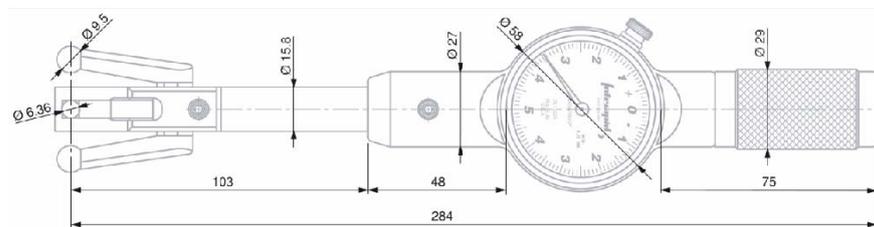
定購時注意事項:

10. 請確認客戶用於長度校正設定之用?
11. 定購此校正設定器時，不含塊規!塊規客戶需要另外準備或是購買的喔!!
12. 購買此校正設定器時，有木盒包裝及原廠出廠聲明書!!(沒有檢驗報告的喔!!)

7910000 B3-18509 X2-8515910 X2-8515914

X2-8515918 X2-8515924 X2-8515936

X2-8515972 INTERAPID 高精度便利型缸徑規



產品用途特性:

唯一可以再切削液環境下使用，使用後可以用清水直接清洗的測缸規!!

- ❖ 具有找中心輔助器，兩點量測的缸徑規!
- ❖ 量測運用範圍為50mm~200mm。
- ❖ 堅固耐用的設計，可以在惡劣的加工環境下來使用!
- ❖ 重量輕、操作便利，有助於操作人員量測時提高精確度及減少操作上的疲勞!
- ❖ 具有防震設計來保護此缸徑規!!(當然重摔也是會壞掉的!!)

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  量測運用範圍50mm~200mm
3.  每個測頭的量測行程為2.54mm
4.  測鉗量測材質為鎢鋼(直徑6.36mm)
5.  特性:找中心輔助器的測鉗材質為鎢鋼，測鉗球直徑9.5mm。
6.  量表直徑為58mm
7.  精度為±一個刻度質。

8.  往返重複精度為1/4個刻度值。
9.  產品買來就可以立即使用(不需要再歸零設定)
10.  產品有塑膠外盒包裝。
11.  每盒產品都有原廠出廠聲明書。

產品定購編號:

 定購編號	 mm 最小刻度	 mm 運用範圍	 Max. depth mm 可測深度
07910000	0,01	50 ÷ 200	150
B3-18509	0,002	50 ÷ 200	150

選購深度延長桿定購編號:

- X2-8515910 250mm延長桿
- X2-8515914 350mm延長桿
- X2-8515918 450mm延長桿
- X2-8515924 600mm延長桿
- X2-8515936 900mm延長桿
- X2-8515972 1800mm延長桿

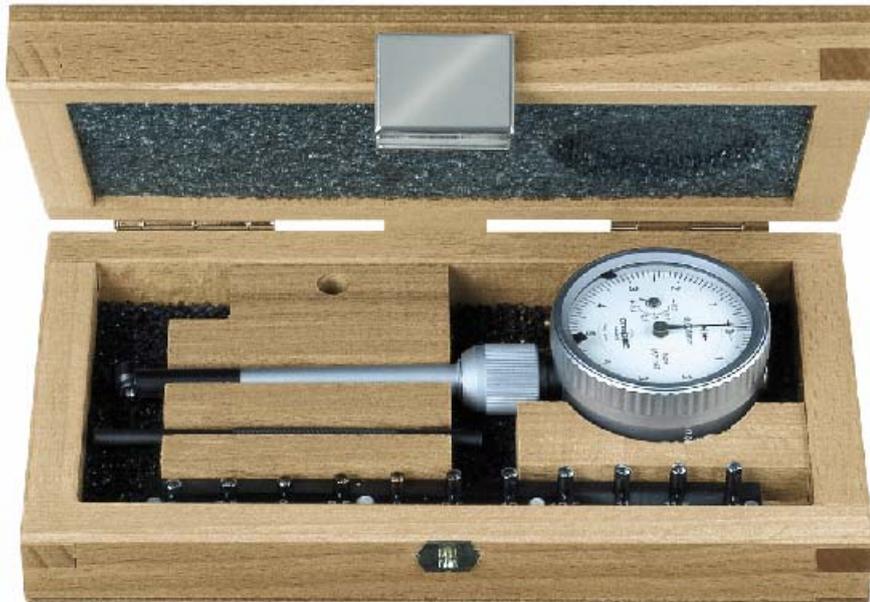
定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買 0.01mm/0.002mm 量表?定購編號不同的喔!
3. 確認標準配件的量測深度是否足夠?
4. 是否需要另外購買延長桿!!(選購)
5. 不買校正器也可以使用，但是最好還是購買歸零設定校正器!!
6. 出廠時沒有檢查報告書的喔!!

S57100765 IA 00-365 S57100383 IA 00-367

S57200063 IA 0-365 S57200066 IA 0-367

TESA 高精度公制小孔缸徑規組(附Compac千分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為40mm(Compac 365/367千分表)
5.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
6.  六支量測測鉗頭、可替換量表式本體及一個測頭拆卸扳手。
7.  產品有木質外盒包裝。
8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

 定購編號	 舊編號	 量表刻度 mm	 運用範圍 mm	 單支行程 mm	 可量測深度		 量測壓力	
					Measuring depth (mm) min.	max.	N min.	最大
S57100765	IA 00-365	0,002	3,75 ÷ 6,75	0,5	2	25/40	1	2,80
S57100383	IA 00-367	0,001	3,75 ÷ 6,75	0,5	2	25/40	1	2,80
S57200063	IA 0-365	0,002	6,75 ÷ 12,25	0,5	3	60	1	2,80
S57200066	IA 0-367	0,001	6,75 ÷ 12,25	0,5	3	60	1	2,80

COMPAC 367/ 365 量表精度:

		 1 mm
	Deviation span 量測行程誤差	4 µm
	Deviation span within the local measuring span 0,10 mm	4 µm
	Total deviation span 全行程誤差	5 µm
	Repeatability limit 重複精度	1 µm
	Max. hysteresis 往返重複精度	1 µm
	Measuring force Standard line	≤ 1,4 N
	量測壓力 Standard line IP54	≤ 1,7 N

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買 0.001mm/0.002mm 量表?定購編號不同的喔!
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?可參考 G-7 頁)
5. 確認客戶購買的是公制規格?

S57100425 IA 00-365A IA 00-367A S57200426 IA
0-365A S57200507 IA 0-367A

TESA 高精度英制小孔缸徑規組(附Compac千分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鑽頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鑽量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為40mm(Compac 365A/367A千分表)
5.  測鑽本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
6.  六支量測測鑽頭、可替換量表式本體及兩個深度固定檔片及一個固定鈕。
7.  產品有木質外盒包裝。

8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

 定購編號	 舊編號	 量表刻度 mm	 運用範圍 mm	 單支行程 mm	 可量測深度 Measuring depth (mm) N		 量測壓力	
					min.	max.	最小 min.	最大
S57100425	IA 00-365A	0.0001	0.150 ÷ .270	0.020	0.080	1/1 ⁵ / ₈	1	2,80
On request	IA 00-367A	0.00005	0.150 ÷ .270	0.020	0.080	1/1 ⁵ / ₈	1	2,80
S57200426	IA 0-365A	0.0001	0.270 ÷ .485	0.020	0.120	2 ³ / ₈	1	2,80
S57200507	IA 0-367A	0.00005	0.270 ÷ .485	0.020	0.120	2 ³ / ₈	1	2,80

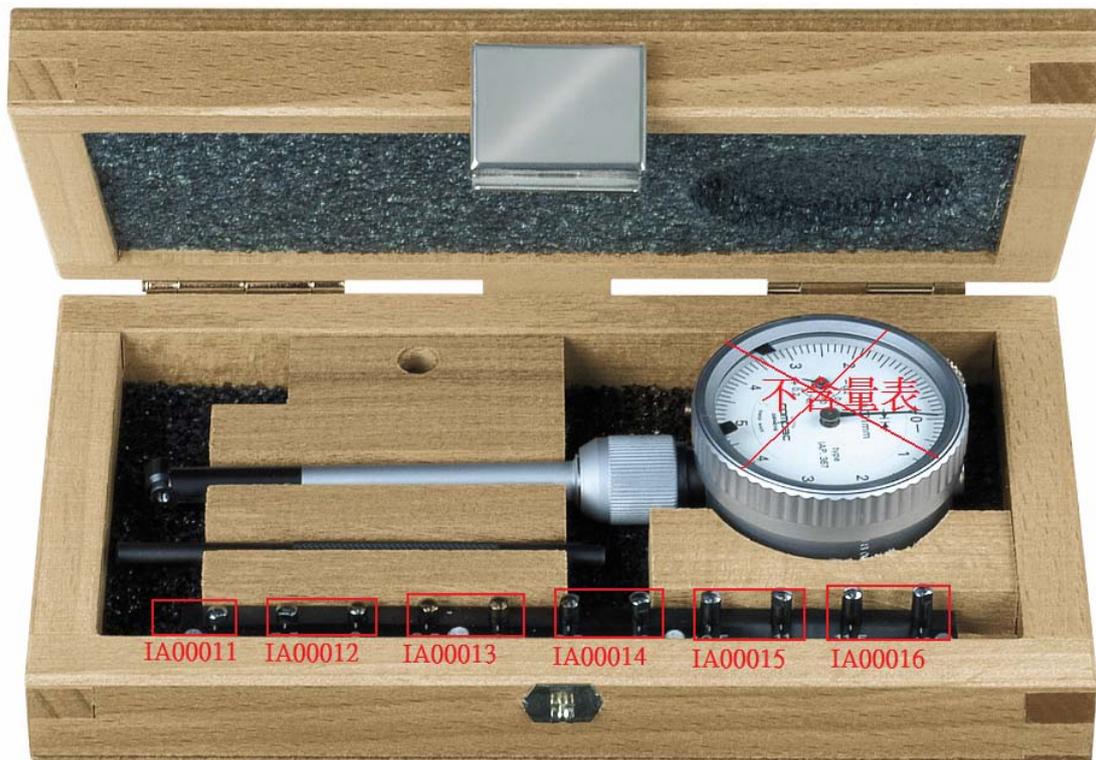
COMPAC 367A / 365A 量表精度:

		1 mm
	Deviation span 量測行程誤差	4 μm
	Deviation span within the local measuring span 0,10 mm	4 μm
	Total deviation span 全行程誤差	5 μm
	Repeatability limit 重複精度	1 μm
	Max. hysteresis 往返重複精度	1 μm
	Measuring force	Standard line ≤ 1,4 N
	量測壓力	Standard line IP54 ≤ 1,7 N

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買 0.0001in/0.00005in 量表?定購編號不同的喔!
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?可參考 G-7 頁)
5. 確認客戶購買的是**英制規格**?

IA00 IA00011 IA00/1 IA00012 IA00/2 IA00013
IA00/3 IA00014 IA00/4 IA00015 IA00/5 IA00016
IA00/6 TESA 高精度公制小孔缸徑規組(不含千分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鑽頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鑽量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  測鑽本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  六支量測測鑽頭、可替換量表式本體及一個測頭拆卸扳手。

6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書。(不含檢測報告書)

成套產品定購編號:(成套定購編號已經包含有 12 個量測鉗頭)

 定購編號	 mm 運用範圍	 mm 單支行程
IA00	3,75 ÷ 6,75	0,5

替換式測鉗頭編號:(用壞了可以在單獨購買，每個編號兩個測鉗)

 定購編號	 舊編號	 mm 量測行程
IA00011	IA00/1	3,75 ÷ 4,25
IA00012	IA00/2	4,25 ÷ 4,75
IA00013	IA00/3	4,75 ÷ 5,25
IA00014	IA00/4	5,25 ÷ 5,75
IA00015	IA00/5	5,75 ÷ 6,25
IA00016	IA00/6	6,25 ÷ 6,75



定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 告知客戶以上成套產品不含千分量表?是否有需要另外購買?!
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?可參考 G-7 頁)
5. 確認客戶購買的是公制規格?

IA00A IA00A011 IA00A012 IA00A013 IA00A014
IA00A015 IA00A016

TESA 高精度英制小孔缸徑規組(不含千分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu m$ 。
5.  六支量測測鉗頭、可替換量表式本體及兩個深度檔片。
6.  產品有木質外盒包裝。

7.  每盒產品都出廠聲明書。(不含檢測報告書)

成套產品定購編號:(成套定購編號已經包含有六個量測鉗頭)

 量測行程	 運用範圍	 單支行程
IA00A	0.150 ÷ 0.270	0.020

替換式測鉗頭編號:(用壞了可以在單獨購買，每個編號一個測鉗)

 定購編號	 舊編號	 單支行程
IA00A011	IA 00 A/1	0.150 ÷ 0.170
IA00A012	IA 00 A/2	0.170 ÷ 0.190
IA00A013	IA 00 A/3	0.190 ÷ 0.210
IA00A014	IA 00 A/4	0.210 ÷ 0.230
IA00A015	IA 00 A/5	0.230 ÷ 0.250
IA00A016	IA 00 A/6	0.250 ÷ 0.270

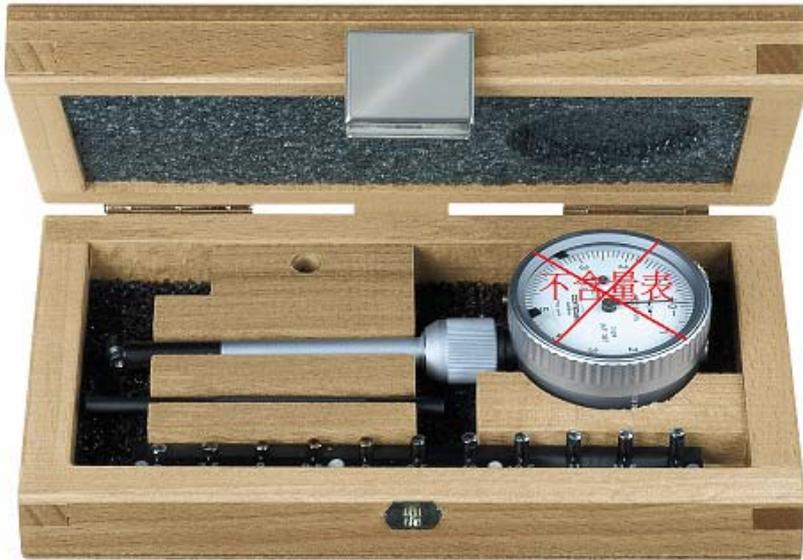
定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 告知客戶以上成套產品不含千分量表?是否有需要另外購買?!
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?可參考 G-7 頁)
5. 確認客戶購買的是英制規格?
6. 可以選購量表編號: IAP365A, IAP367A?

IA0 IA019 IA020

TESA 高精度公制小孔缸徑規組 6.75~12.25mm

(不含千分表)



此圖片為參考用

產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鑽頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鑽量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  測鑽本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  六支量測測鑽頭、可替換量表式本體及測鑽拆卸用扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書。(不含檢測報告書)

成套產品定購編號:(成套定購編號已經包含有 12 個量測鑽頭)

 定購編號	 mm 運用範圍	 mm 單支行程
IA0	6,75 ÷ 12,25	0,5

選購配件:



IA019 深度固定檔片

IA020 固定旋鈕

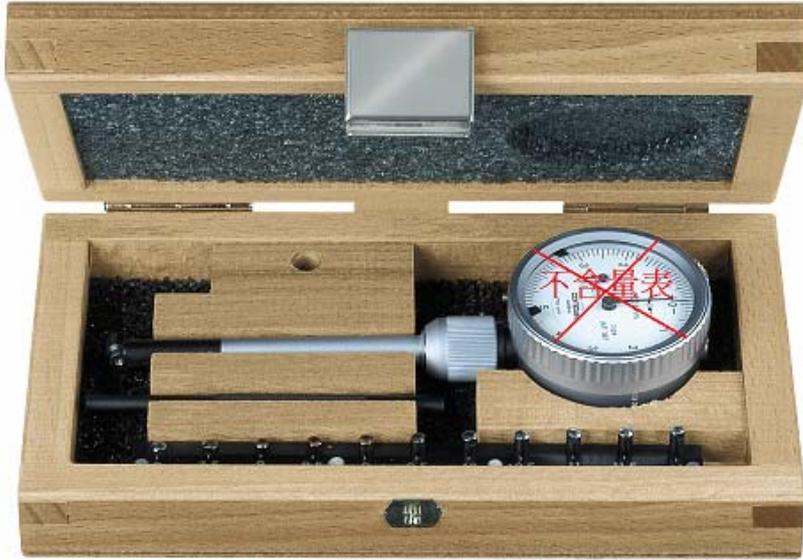
定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 告知客戶以上成套產品不含千分量表?是否有需要另外購買?!
3. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?可參考 G-7 頁)
4. 確認客戶購買的是公制規格?
5. 詢問客戶是否需要另外購買深度固定檔片及固定旋鈕?

IA0A IA019 IA020

TESA 高精度英制小孔缸徑規組 0.270~0.485in

(不含千分表)



此圖片為參考用

產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鑽頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鑽量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  測鑽本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  六支量測測鑽頭、可替換量表式本體及替換測鑽用扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書。(不含檢測報告書)

成套產品定購編號:(成套定購編號已經包含有 12 個量測鉗頭)

 定購編號	 in 運用範圍	 單支行程 in
IA0A	0.270 ÷ 0.485	0.020

選購配件:



IA019 深度固定檔片

IA020 固定旋鈕

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 告知客戶以上成套產品不含千分量表?是否有需要另外購買?!
3. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?可參考 G-8 頁)
4. 確認客戶購買的是英制規格?
5. 詢問客戶是否需要另外購買深度固定檔片及固定旋鈕?
6. 是否另外選購英制量表? 可以推薦 IAP365A, IAP367A?

S57300077 542 TESA 高精度公制缸徑規 12~25mm (附Compac 542百分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為58mm(Compac 542百分表)
5.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu m$ 。
6.  八支量測測鉗頭、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
7.  產品有木質外盒包裝。
8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

NO 定購編號	A 舊編號	量表刻度 mm	運用範圍 mm	單支行程 mm	可量測深度 Measuring depth (mm)	量測壓力
					min. max.	N 最小 最大
S57300077	IA 1-542	0,01	12 ÷ 25	1,2	5 90	1 3

COMPAC 542 量表精度:

	0,01 mm 10 mm
Deviation span 行程誤差	15 µm
Deviation span within the local measuring span 0,10 mm	8 µm
Total deviation span 全行程誤差	17 µm
Repeatability limit 重複精度	3 µm
Max. hysteresis 雙向重複精度	3 µm

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買配附的量表是 COMPAC 542?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套公制規格?
6. 是否選購深度固定檔片 IA123 及 IA124 固定旋鈕?



S57300230 555 TESA 高精度公制缸徑規 12~25mm (附Compac 555千分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。
具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為58mm(Compac 555百分表/0.002mm)
5.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
6.  八支量測測鉗頭、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
7.  產品有木質外盒包裝。
8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

NP 定購編號	A 舊編號	量表刻度 mm	運用範圍 mm	單支行程 mm	可量測深度 Measuring depth (mm)	量測壓力 N
					min. max.	最小 最大
S57300230	IA 1-555	0,002	12 ÷ 25	1,2	5 90	1 3

COMPAC 555 量表精度:

		5 mm
Deviation span 行程誤差	12 μm	
Total deviation span 全行程誤差	14 μm	
Repeatability limit 重複精度	2 μm	
Max. hysteresis 往返重複精度	2 μm	
Measuring force 量測壓力	Standard line	≤ 1,5 N

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買配附的量表是 COMPAC 555?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套公制規格?
6. 是否選購深度固定檔片 IA123 及 IA124 固定旋鈕?



S57300064 556 TESA 高精度公制缸徑規 12~25mm (附Compac 556千分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。
具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為58mm(Compac 556百分表/0.001mm)
5.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
6.  八支量測測鉗頭、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
7.  產品有木質外盒包裝。
8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

定購編號	舊編號	量表刻度 mm	運用範圍 mm	單支行程 mm	可量測深度 Measuring depth (mm)	量測壓力 N	最小	最大
S57300064	IA 1-556	0,001	12 ÷ 25	1,2	min. 5 max. 90		1	3

COMPAC 556 量表精度:

		5 mm
Deviation span 行程誤差		12 µm
	Total deviation span 全行程誤差	14 µm
Repeatability limit 重複精度		2 µm
Max. hysteresis 往返重複精度		2 µm
Measuring force 量測壓力	Standard line	≤ 1,5 N

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買配附的量表是 COMPAC 556?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套公制規格?
6. 是否選購深度固定檔片 IA123 及 IA124 固定旋鈕?



S57400062 542 TESA 高精度公制缸徑規 20~50mm (附Compac 542百分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為58mm(Compac 542百分表)
5.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
6.  測鉗頭組及延長接桿、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
7.  產品有木質外盒包裝。
8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

NP 定購編號	IA 舊編號	量 表 刻 度 mm	運 用 範 圍 mm	單 支 行 程 mm	可 量 測 深 度 Measuring depth (mm)	量 測 壓 力
					min. max.	N 最小 最大
S57400062	IA 2-542	0,01	20 ÷ 50	1,2	8 120	1 3

COMPAC 542 量表精度:

	0,01 mm 10 mm
Deviation span 行程誤差	15 µm
Deviation span within the local measuring span 0,10 mm	8 µm
Total deviation span 全行程誤差	17 µm
Repeatability limit 重複精度	3 µm
Max. hysteresis 雙向重複精度	3 µm

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買配附的量表是 COMPAC 542?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套**公制規格**?
6. 是否選購深度短固定檔片 IA123、深度長固定檔片 IA230 及 IA231 固定旋鈕?

IA229 短檔片



IA231 固定旋鈕



IA230 深度長固定檔片

S57400748 TESA 高精度公制缸徑規 20~50mm (附Compac 555千分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為58mm(Compac 555百分表)
5.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu m$ 。
6.  測鉗頭組及延長接桿、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
7.  產品有木質外盒包裝。
8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

定購編號	舊編號	量表刻度 mm	運用範圍 mm	單支行程 mm	可量測深度 Measuring depth (mm)	量測壓力
					min. max.	N 最小 最大
S57400748	IA 2-555	0,002	20 ÷ 50	1,2	8 120	1 3

COMPAC 555 量表精度:

		5 mm
行程誤差	Deviation span	12 μm
	Total deviation span 全行程誤差	14 μm
重複精度	Repeatability limit	2 μm
往返重複精度	Max. hysteresis	2 μm
量測壓力	Measuring force Standard line	≤ 1,5 N

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買配附的量表是 COMPAC 555?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套公制規格?
6. 是否選購深度短固定檔片 IA123、深度長固定檔片 IA230 及 IA231 固定旋鈕?

IA229 短檔片



IA231 固定旋鈕



IA230 深度長固定檔片

S57400065 TESA 高精度公制缸徑規 20~50mm (附Compac 556千分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為58mm(Compac 555百分表)
5.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
6.  測鉗頭組及延長接桿、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
7.  產品有木質外盒包裝。
8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

定購編號	舊編號	量表刻度 mm	運用範圍 mm	單支行程 mm	可量測深度 Measuring depth (mm)	量測壓力
					min. max.	N 最小 最大
S57400065	IA 2-556	0.001	20 ÷ 50	1.2	8 120	1 3

COMPAC 556 量表精度:

圖示	參數名稱	單位	數值
	行程誤差	mm	5
	行程誤差	μm	12
	全行程誤差	μm	14
	重複精度	μm	2
	往返重複精度	μm	2
	量測壓力	N	$\leq 1,5$

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買配附的量表是 COMPAC 555?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套公制規格?
6. 是否選購深度短固定檔片 IA123、深度長固定檔片 IA230 及 IA231 固定旋鈕?

IA229 短檔片



S57300771 S57300427 TESA 高精度英制 缸徑規0.5~1in (附Compac 543A_555A千分表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為58mm(Compac 543A/555A表)
5.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
6.  量測測鉗頭組、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
7.  產品有木質外盒包裝。
8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

定購編號	舊編號	量表刻度 in	運用範圍 in	單支行程 in	可測深度 Depth (in) min.最小 最大 max.	量測壓力 N 最小 min. 最大 max.
S57300771	IA 1-543 A	0.0005	0.500 ÷ 1.00	0.048	0.200 3½	1 3
S57300427	IA 1-555 A	0.0001	0.500 ÷ 1.00	0.048	0.200 3½	1 3

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買配附的量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套英制規格?
6. 是否選購深度固定檔片 IA123 及 IA124 固定旋鈕?



S57400772 S57400428 TESA 高精度英制缸 徑規0.8~2.0inch (附Compac 543A_555A量表)



圖片僅供參考用

產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  量表直徑為58mm(Compac 543A/555A量表)
5.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
6.  測鉗頭組及延長接桿、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
7.  產品有木質外盒包裝。
8.  每盒產品都有**原廠檢測報告**出廠聲明書。

產品定購編號:

 定購編號	 舊編號	 量表刻度 in	 運用範圍 in	 單支行程 in	 可測深度 Depth (in) min.最小 最大 max.	 量測壓力 N 最小 min. 最大 max.
S57400772	IA 2-543 A	0.0005	0.800 ÷ 2.00	0.048	0.320 3/4	1 3
S57400428	IA 2-555 A	0.0001	0.800 ÷ 2.00	0.048	0.320 3/4	1 3

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要購買配附的量表英制規格?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套英制規格?
6. 是否選購深度短固定檔片 IA123、深度長固定檔片 IA230 及 IA231 固定旋鈕?

IA229 短檔片



IA1 IA123 IA124 TESA 高精度公制缸徑規 12~25mm (不含量表)



不含量表

產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  八支量測測鉗頭、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書。

產品定購編號: IA1

		
定購編號	mm 量測行程	每支行程 mm
IA1	12 ÷ 25	1,2

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 請告知客戶此編號 IA1 不含量表，是否需要另外購買量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套公制規格?
6. 是否另外選購深度固定檔片 IA123 及 IA124 固定旋鈕?



IA2 IA229 IA230 IA231 TESA 高精度公制 缸徑規20~50mm (不含量表)



不含量表

產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu m$ 。
5.  測鉗頭組及延長接桿、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書。

產品定購編號:

 定購編號	 量測行程 mm	 每支行程 mm
IA2	20 ÷ 50	1,2

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認以上定購編號 IA2 是不含量表，是否需要另外選購量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套公制規格?
6. 是否選購深度短固定檔片 IA123、深度長固定檔片 IA230 及 IA231 固定旋鈕?

IA229 短檔片



IA1A IA123 IA124 TESA 高精度英制缸徑 規0.5~1 inch (不含量表)



不含量表

產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  八支量測測鉗頭、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書。

產品定購編號: IA1A

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 請告知客戶此編號 IA1 不含量表，是否需要另外購買量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套**英制規格**?
6. 是否另外選購深度固定檔片 IA123 及 IA124 固定旋鈕?



IA2A IA229 IA230 IA231 TESA 高精度英 制缸徑規0.8~2 inch (不含量表)



不含量表

產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鑽頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鑽量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  測鑽本體精度為 $\pm 1.5 \mu m$ 。
5.  測鑽頭組及延長接桿、可替換量表式本體及測頭拆卸扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書。

產品定購編號:IA2A

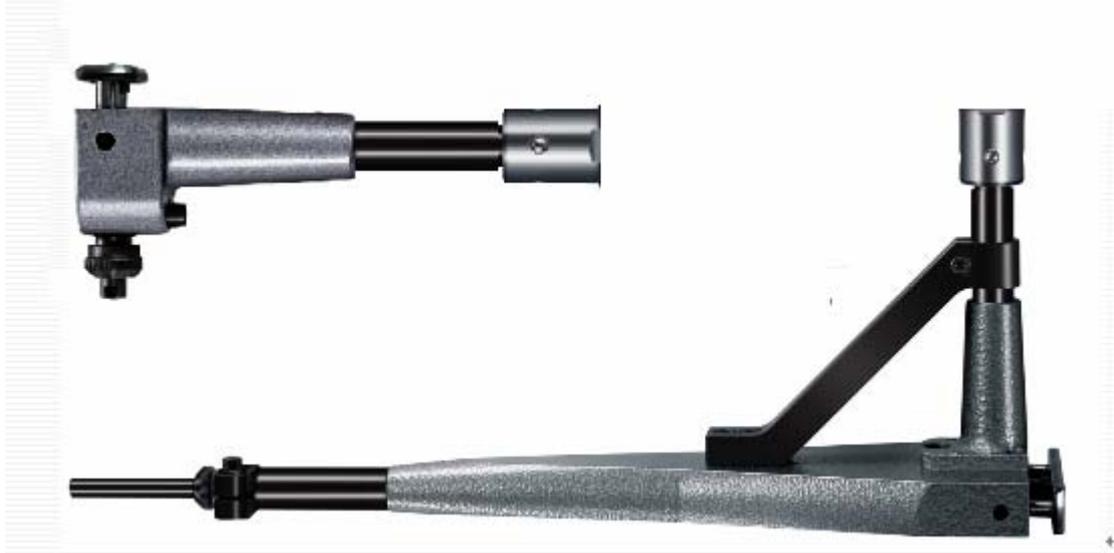
定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認以上定購編號 IA2A 是不含量表，是否需要另外選購量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套**英制規格**?
6. 是否選購深度短固定檔片 IA123、深度長固定檔片 IA230 及 IA231 固定旋鈕?

IA229 短檔片



IA3 IA4 IA6 TESA 高精度公制缸徑規 50~500mm (不含量表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。
具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  可替換量表式本體一個、一組延長接桿、可替換式測鉗組、RI 100延長桿及測頭拆卸板手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書。

產品定購編號:

 定購編號	 運用範圍 mm	 測鉗行程 mm
IA3	50 ÷ 150	3
IA4	50 ÷ 300	3
IA6	300 ÷ 500	3

選購配件:

1. IA34 延長接桿二支及找中心輔助輪一個(用於 IA3 及 IA4)
2. RIA4 握把 (用於 IA2~IA6)



3. RI100 延長桿 100mm(最多可使用兩支延長桿) (用於 IA2~IA6)



4. EIA2 塊規夾持器 0~215mm，產品用木盒包裝 (塊規需另外選購)。
5. IABL0500 深度延長桿 500mm 長，木盒包裝。
6. IABL0750 深度延長桿 750mm 長。
7. IABL1000 深度延長桿 1000mm 長。
8. IABL1500 深度延長桿 1500mm 長。
9. IABL2000 深度延長桿 2000mm 長。
10. 532IA 加強彈簧壓力的 COMPAC 532 的量表，使用延長桿時使用。
11. 555IA 加強彈簧壓力的 COMPAC 555 的量表，使用延長桿時使用。

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要選購搭配哪一種量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套**公制規格**?
6. 使用深度延長桿時，量表需要購買加強壓力型的量表喔!!

IA3A IA4A IA6A TESA 高精度英制缸徑規 2~20 Inch (不含量表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  可替換量表式本體一個、一組延長接桿、可替換式測鉗組、RI 100延長桿及測頭拆卸扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書。

產品定購編號:

 定購編號	 <i>in</i> 運用範圍	 <i>in</i> 測鉗行程
IA3A	2 ÷ 6	0.120
IA4A	2 ÷ 12	0.120
IA6A	12 ÷ 20	0.120

選購配件:

1. IA34 延長接桿二支及找中心輔助輪一個(用於 IA3 及 IA4)
2. RIA4 握把 (用於 IA2~IA6)



3. RI100 延長桿 100mm(最多可使用兩支延長桿) (用於 IA2~IA6)



4. EIA2 塊規夾持器 0~215mm，產品用木盒包裝 (塊規需另外選購)。
5. IABL0500 深度延長桿 500mm 長，木盒包裝。
6. IABL0750 深度延長桿 750mm 長。
7. IABL1000 深度延長桿 1000mm 長。
8. IABL1500 深度延長桿 1500mm 長。
9. IABL2000 深度延長桿 2000mm 長。
10. 533AIA 加強彈簧壓力的 COMPAC 533A 的量表，使用延長桿時使用。
11. 555AIA 加強彈簧壓力的 COMPAC 555A 的量表，使用延長桿時使用。

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要選購搭配哪一種量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套**英制規格**?
6. 使用深度延長桿時，量表需要購買加強壓力型的量表喔!!

S57500761 IA 3-542 S57500749 IA 3-555 S57500061 IA

3-556 IA34 RIA4 RI100 EIA2 IABL0500 IABL0750

IABL1000 IABL1500 IABL2000 532IA 555IA

TESA 高精度公制缸徑規50~150mm (含量表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啟動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啟動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  可替換量表式本體一個、一組延長接桿、可替換式測鉗組、RI 100延長桿

及測頭拆卸扳手一個。

6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書及檢測報告書一份。

產品定購編號:

 定購編號	 舊編號	 量表刻度間隔 mm	 運用範圍 mm	 測鉗行程 mm	 可測深度 Depth (mm) min. max.	 N 量測壓力 min. max.
S57500761	IA 3-542	0,01	50 ÷ 150	3	9 220	1 3
S57500749	IA 3-555	0,002	50 ÷ 150	3	9 220	1 3
S57500061	IA 3-556	0,001	50 ÷ 150	3	9 220	1 3

量表精確度:

COMPAC 542 量表精度:

	 
	0,01 mm 10 mm
 Deviation span 行程誤差	15 µm
 Deviation span within the local measuring span 0,10 mm	8 µm
 Total deviation span 全行程誤差	17 µm
 Repeatability limit 重複精度	3 µm
 Max. hysteresis 雙向重複精度	3 µm

COMPAC 555 量表精度:

	
	5 mm
 Deviation span 行程誤差	12 µm
 Total deviation span 全行程誤差	14 µm
 Repeatability limit 重複精度	2 µm
 Max. hysteresis 往返重複精度	2 µm
 Measuring force Standard line 量測壓力	≤ 1,5 N

COMPAC 556 量表精度:

			5 mm
	Deviation span 行程誤差		12 μm
	Total deviation span 全行程誤差		14 μm
	Repeatability limit 重複精度		2 μm
	Max. hysteresis 往返重複精度		2 μm
	Measuring force Standard line 量測壓力		≤ 1,5 N

選購配件:

1. IA34 延長接桿二支及找中心輔助輪一個(用於 IA3 及 IA4)
2. RIA4 握把 (用於 IA2~IA6)



3. RI100 延長桿 100mm(最多可使用兩支延長桿) (用於 IA2~IA6)



4. EIA2 塊規夾持器 0~215mm，產品用木盒包裝 (塊規需另外選購)。
5. IABL0500 深度延長桿 500mm 長，木盒包裝。
6. IABL0750 深度延長桿 750mm 長。
7. IABL1000 深度延長桿 1000mm 長。
8. IABL1500 深度延長桿 1500mm 長。
9. IABL2000 深度延長桿 2000mm 長。
10. 532IA 加強彈簧壓力的 COMPAC 532 公制的量表，使用延長桿時使用。
11. 555IA 加強彈簧壓力的 COMPAC 555 公制的量表，使用延長桿時使用。

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要選購搭配哪一種量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套**公制規格**?
6. 使用深度延長桿時，量表需要購買加強壓力型的量表喔!!

S57600105 IA 4-542 S57600067 IA 4-555 S57600252 IA 4-556

IA34 RIA4 RI100 EIA2 IABL0500 IABL0750 IABL1000

IABL1500 IABL2000 532IA 555IA

TESA 高精度公制缸徑規50~300mm (含量表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  可替換量表式本體一個、一組延長接桿、可替換式測鉗組、RI 100延長桿及測頭拆卸扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書及檢測報告書一份。

產品定購編號:

 定購編號	 舊編號	 量表刻度間隔 mm	 運用範圍 mm	 測鉗行程 mm	 可測深度 Depth (mm) min. max.	 N 量測壓力 min. max.
S57600105	IA 4-542	0,01	50 ÷ 300	3	9 220	1 3
S57600067	IA 4-555	0,002	50 ÷ 300	3	9 220	1 3
S57600252	IA 4-556	0,001	50 ÷ 300	3	9 220	1 3

量表精確度:

COMPAC 542 量表精度:

	 
	0,01 mm 10 mm
 Deviation span 行程誤差	15 µm
 Deviation span within the local measuring span 0,10 mm	8 µm
 Total deviation span 全行程誤差	17 µm
 Repeatability limit 重複精度	3 µm
 Max. hysteresis 雙向重複精度	3 µm

COMPAC 555 量表精度:

	
	5 mm
 Deviation span 行程誤差	12 µm
 Total deviation span 全行程誤差	14 µm
 Repeatability limit 重複精度	2 µm
 Max. hysteresis 往返重複精度	2 µm
 Measuring force Standard line 量測壓力	≤ 1,5 N

COMPAC 556 量表精度:

	
	5 mm
 Deviation span 行程誤差	12 µm
 Total deviation span 全行程誤差	14 µm
 Repeatability limit 重複精度	2 µm
 Max. hysteresis 往返重複精度	2 µm
 Measuring force Standard line 量測壓力	≤ 1,5 N

選購配件:

1. IA34 延長接桿二支及找中心輔助輪一個(用於 IA3 及 IA4)
2. RIA4 握把 (用於 IA2~IA6)



3. RI100 延長桿 100mm(最多可使用兩支延長桿) (用於 IA2~IA6)



4. EIA2 塊規夾持器 0~215mm，產品用木盒包裝 (塊規需另外選購)。
5. IABL0500 深度延長桿 500mm 長，木盒包裝。
6. IABL0750 深度延長桿 750mm 長。
7. IABL1000 深度延長桿 1000mm 長。
8. IABL1500 深度延長桿 1500mm 長。
9. IABL2000 深度延長桿 2000mm 長。
10. 532IA 加強彈簧壓力的 COMPAC 532 的公制量表，使用延長桿時使用。
11. 555IA 加強彈簧壓力的 COMPAC 555 的公制量表，使用延長桿時使用。

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要選購搭配哪一種量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套**公制規格**?
6. 使用深度延長桿時，量表需要購買加強壓力型的量表喔!!

S57700762 IA 6-542 S57700763 IA 6-555 S57700764 IA 6-556

RIA4 RI100 IABL0500 IABL0750 IABL1000 IABL1500

IABL2000 532IA 555IA TESA 高精度公制缸徑規

300~500mm (含量表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  可替換量表式本體一個、一組延長接桿、可替換式測鉗組、RI 100延長桿及測頭拆卸扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠聲明書及檢測報告書一份。

產品定購編號:

					 可測深度		 N 量測壓力	
定購編號	舊編號	量表刻度間隔 mm	運用範圍 mm	測鉗行程 mm	Depth (mm) min.	max.	min.	max.
S57700762	IA 6-542	0,01	300 ÷ 500	3	9	220	1	3
S57700763	IA 6-555	0,002	300 ÷ 500	3	9	220	1	3
S57700764	IA 6-556	0,001	300 ÷ 500	3	9	220	1	3

量表精確度:

COMPAC 542 量表精度:

			
		0,01 mm	10 mm
	Deviation span 行程誤差	15 µm	
	Deviation span within the local measuring span 0,10 mm	8 µm	
	Total deviation span 全行程誤差	17 µm	
	Repeatability limit 重複精度	3 µm	
	Max. hysteresis 雙向重複精度	3 µm	

COMPAC 555 量表精度:

		
		5 mm
	Deviation span 行程誤差	12 µm
	Total deviation span 全行程誤差	14 µm
	Repeatability limit 重複精度	2 µm
	Max. hysteresis 往返重複精度	2 µm
	Measuring force Standard line 量測壓力	≤ 1,5 N

COMPAC 556 量表精度:

		
		5 mm
	Deviation span 行程誤差	12 µm
	Total deviation span 全行程誤差	14 µm
	Repeatability limit 重複精度	2 µm
	Max. hysteresis 往返重複精度	2 µm
	Measuring force Standard line 量測壓力	≤ 1,5 N

選購配件:

1. RIA4 握把 (用於 IA2~IA6)



2. RI100 延長桿 100mm(最多可使用兩支延長桿)(用於 IA2~IA6)



3. IABL0500 深度延長桿 500mm 長，木盒包裝。
4. IABL0750 深度延長桿 750mm 長。
5. IABL1000 深度延長桿 1000mm 長。
6. IABL1500 深度延長桿 1500mm 長。
7. IABL2000 深度延長桿 2000mm 長。
8. 532IA 加強彈簧壓力的 COMPAC 532 的公制量表，使用延長桿時使用。
9. 555IA 加強彈簧壓力的 COMPAC 555 的公制量表，使用延長桿時使用。

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要選購搭配哪一種量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套**公制規格**?
6. 使用深度延長桿時，量表需要購買加強壓力型的量表喔!!

IA 3-543A S57500193 IA 3-555A IA 4-543A S57600587 IA 4-555A IA
6-543A IA 6-555A IA34 RIA4 RI100 EIA2 IABL0500 IABL0750
IABL1000 IABL1500 IABL2000 533AIA 555AIA

TESA 高精度英制缸徑規2~20 Inch (含量表)



產品用途特性:

檢測直徑值、圓度及形狀誤差的方式是採用兩點接觸量測方式，同時此測缸規檢測圓孔時，還具有自動輔助找正，自動輔助找中心的功能。

具有啓動量測的觸發栓鈕!!可替換式的千分量表孔位及量測鉗頭!!

1.  瑞士設計瑞士製造。
2.  測鉗量測材質為鎢鋼
3.  特性: 具有啓動量測的觸發栓鈕。
4.  測鉗本體精度為 $\pm 1.5 \mu\text{m}$ 。
5.  可替換量表式本體一個、一組延長接桿、可替換式測鉗組、RI 100延長桿及測頭拆卸扳手一個。
6.  產品有木質外盒包裝。
7.  每盒產品都出廠說明書及檢測報告書一份。

產品定購編號:

定購編號	舊編號	量表刻度間隔 in	運用範圍 in	測鉗行程 in	可測深度 Depth (mm) min. max.	N 量測壓力 min. max.
Upon request	IA 3-543 A	0.0005	2 ÷ 6	0.120	0.360 8 ³ / ₄	1 3
S57500193	IA 3-555 A	0.0001	2 ÷ 6	0.120	0.360 8 ³ / ₄	1 3
Upon request	IA 4-543 A	0.0005	2 ÷ 12	0.120	0.360 8 ³ / ₄	1 3
S57600587	IA 4-555 A	0.0001	2 ÷ 12	0.120	0.360 8 ³ / ₄	1 3
Upon request	IA 6-543 A	0.0005	12 ÷ 20	0.120	0.360 8 ³ / ₄	1 3
Upon request	IA 6-555 A	0.0001	12 ÷ 20	0.120	0.360 8 ³ / ₄	1 3

選購配件:

1. IA34 延長接桿二支及找中心輔助輪一個(用於 IA3 及 IA4)
2. RIA4 握把 (用於 IA2~IA6)



3. RI100 延長桿 100mm(最多可使用兩支延長桿) (用於 IA2~IA6)



4. EIA2 塊規夾持器 0~215mm，產品用木盒包裝 (塊規需另外選購)。
5. IABL0500 深度延長桿 500mm 長，木盒包裝。
6. IABL0750 深度延長桿 750mm 長。
7. IABL1000 深度延長桿 1000mm 長。
8. IABL1500 深度延長桿 1500mm 長。
9. IABL2000 深度延長桿 2000mm 長。
10. 533AIA 加強彈簧壓力的 COMPAC 533A 的量表，使用延長桿時使用。
11. 555AIA 加強彈簧壓力的 COMPAC 555A 的量表，使用延長桿時使用。

定購時注意事項:

1. 請確認客戶量測運用範圍?
2. 確認客戶要選購搭配哪一種量表?
3. 確認測缸規的量測深度是否足夠?
4. 詢問客戶是否已經有歸零設定校正器!!(或是需要另外選購小環規?或是長度設定校正測定儀?)
5. 確認客戶購買的是成套**英制規格**?
6. 使用深度延長桿時，量表需要購買加強壓力型的量表喔!!

5560221 5560228 S55071072

TESADIA 機械式塞規



產品用途特性:

機械塞規的設計是用來大量快速檢測工件的內孔(圓柱孔)，透過兩點接觸或是三點接觸的方式來檢測工件。機械塞規可以檢測的工件孔徑值從2.98mm~250mm，不管是盲孔或是淺孔，都很適合用機械塞規來快速檢測孔徑的直徑及形狀誤差。

- ❖ 機械塞規可以連接TESA電子測頭+電子比測儀TESATRONIC來使用。
- ❖ 針對相同尺寸的工件反覆量測或是大批量的工件尺寸量測都很適合用機械塞規來檢測。
- ❖ 機械塞規的測頭本體就是一個引導性的圓柱體，量測工件時它可以自動找正及找中心(工件內徑的直徑極點)，對操作者來說是很方便使用的。

產品技術參數:

1.  瑞士設計歐洲地區製造。
2.  測鉗量測材質選用說明如下:
 - a. 鎢鋼測頭(非鐵材質合金不適合選用鎢鋼測頭)
 - b. 鋼質鍍鉻測頭(適用於非鐵材質合金工件)
 - c. 紅寶石測頭(適用於非鐵材質合金工件)
 - d. 鑽石材質(適用於較軟金屬材質工件)
 - e. 碳纖合成材質測頭(適用於表面拋光處理材質工件)
3.  全行程誤差分成兩部份(量表精度部分，請參考相關使用量表精度)。
 - a. 量表精度請參考相關量表規格精度。
 - b. 機械測頭精度誤差:

- 兩點式測頭:1%(量測行程)
- 三點式測頭:3%(量測行程)

4.  重覆精度:
- 量表部份請參考相關使用量表精度。
 - 機械塞規重覆精度:
 - 兩點式測頭: $\leq 1 \mu\text{m}$
 - 三點式測頭: $\leq 2 \mu\text{m}$

5.  量測壓力:依據使用量表的_{不同}，也會有不同的量測壓力(大約0.3~1.2N)

6.  10°C to 35°C

7.  -25°C to 55°C

8.  每盒產品都出廠聲明書一份。

產品定購編號:

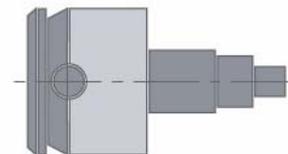
1. 5560221 連接電子測頭(傳感頭)用握把(GT21 電子測頭)



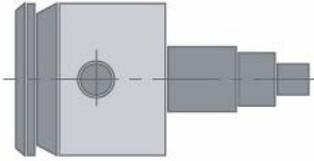
2. 5560228 握把
3. S55071072 連接千分表用握把



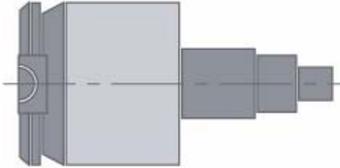
4. S 標準型機械塞規測頭(兩點式)



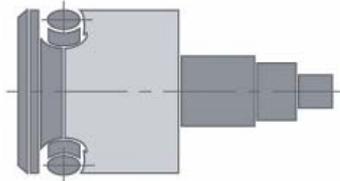
5. D 長柱型機械塞規測頭(兩點式)



6. FB 盲孔型機械塞規測頭(兩點式)



7. 3P 三點測頭式標準塞規測頭。



如何訂購機械塞規:

1. 詢問客戶要使用何種量測方式有:” 機械塞規(帶表)” ,” 空器塞規” 或是” 電子機械塞規(帶電子測頭)” ?
2. 詢問客戶要使用兩點式或是三點式的機械塞規?
3. 詢問客戶要標準型通孔?盲孔?
4. 詢問客戶要量測圓孔的內徑?外徑?
5. 請客戶提供要量測工件的標準值(名義值)、上下公差值?(**注意:公差值不可超過 $\pm 0.040\text{mm}$**)
6. 詢問客戶要量測工件的深度?(最好請客戶提供工件圖面)
7. 詢問客戶要量測的工件材質?(請參考上述測頭材質說明)
8. 詢問客戶是否要一併購買上下限環規(塞規)?