鑫 禾 興 業 有 限 公 司
GOLDEN-HOPE ENTERPRISE CO., LTD.

台 中 市 401 自 由 路 四 段 323 號 4F
4F #323, Sec. 4, Tsu-Yu Road, Taichung City 401, Taiwan
TEL: 886-4-22132796 FAX: 886-4-22130958
E-mail: covina.g1234@msa.hinet.net
http://www.goldenhope.com.tw

C240M2 TYPE 操作說明

本操作說明為花崗石比測台/量表校正台 C240M2 各型通用

規格說明：

1. 花崗石台座平面度選用 DIN876/ 00 #精度組裝。
2. 主支柱直徑 40mm 不銹鋼牙桿磨光，附磷銅微調帽，高度 350mm。
3. 量表夾持座*2 採鋁合金一次加工同軸定位製造, 強力 L 扳扭後拉精度定位,所以固鎖後能夠確保同位度 , 喉深 100mm。
4. 表孔夾徑 標準配裝 ø 8mm , (其他規格 ø10/12/16/20 屬特別附件需另購) ，量表固鎖採銅質軸套收縮式以保護量表。(不附表，要可洽訂)
5. 作為比測台用時測量高度 0-280mm。
6. 裝千分卡頭可校正百分分厘表/槓桿表

   裝萬分卡頭可校正千分分厘表/槓桿表

   如不使用校正卡頭可做一般比測台使用。
7. 台座底部裝四只膠質座，無塵室最適合使用。
8. 每座附 標準配件*轉換旋桿及萬向鳩尾夾各乙組。



		 1840105
標準附件 (8mm 轉換璇桿)	標準附件 (8mm/6mm 旋轉夾)	標準附件 8mm 鳩尾夾

校正分厘表


arator Stand
(Screw type)
校正比測台（牙桿）
C240M2 TYPE
裝上要校正分厘表
要調整上方量表座前，請對 B 螺帽先放鬆，作上、下、左、右調整對正後，再固鎖。
B
A
C
銅螺帽左右旋轉為調整底座上下移動位置
旋轉前放鬆螺帽 A 再選定位置固鎖旋帽 A
裝上校正卡頭
校正分厘表動作
1.先將校正卡頭歸正在 0 點
2.將要校正分厘表也校正在上下公差讀值最少範圍內
3.再依分厘表差值轉動卡頭將分厘表調至歸零，這時卡頭游標會偏移，可轉動 C 環去歸正。(如為電子式請直接壓歸零啟動即可)
4.兩邊都歸正即可作同步校正動作。
5.友善告知，正確讀出須以校正件顯示值，用校正卡頭值讀取，才正確。
MITUTOYO
科威納

校正槓桿表


要調整上方量表座前，請對 B 螺帽先放鬆，作上、下、左、右調整對正後，再固鎖。
裝上 8mm 旋轉夾
8mm 鳩尾夾
裝上 8mm 轉換璇桿
測頭要對準校正卡頭面
校正槓桿表動作
1.先將校正卡頭歸正在 0 點
2.將要校正槓桿表也校正在上下公差讀值最少範圍內
3.再依槓桿表差值轉動卡頭將槓桿表調至歸零，這時卡頭游標會偏移，可轉動 C 環去歸正。(如為電子式請直接壓歸零啟動即可)
4.兩邊都歸正即可作同步校正動作。
5.友善告知，正確讀出須以校正件顯示值，用校正卡頭值讀取，才正確。
6.請注意槓桿表測頭有 cos Θ 角度誤差請盡量用水平狀態來檢測。
B
裝上要校正槓桿表
A
C
銅螺帽左右旋轉為調整底座上下移動位置
旋轉前放鬆螺帽 A 再選定位置固鎖旋帽 A
裝上校正卡頭
MITUTOYO
威納

謝謝惠顧