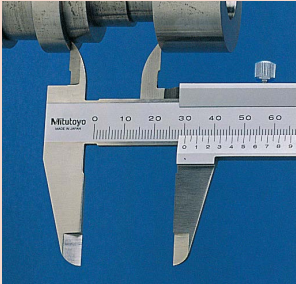


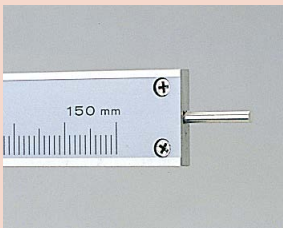
530系列 M型標準游標卡尺

N JIS B 7507* ※：符合商品為N15、N20、N30

■量測範例



■圓柱型深度尺



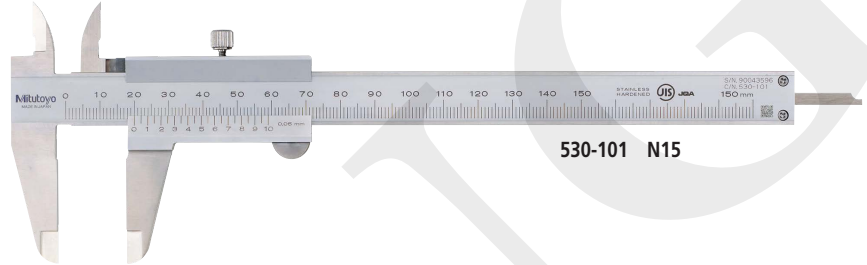
530-102 N15R

■外側測定面為超硬合金



530-320 N15W

- 主尺與滑件間的刻度面有段差，不會卡髒。
- 游標刻度面的傾斜角度較小（14°），易於讀取。
- 以主尺與滑件的頭部端面為0基點（量測面），可量測段差。標準游標卡尺可進行4種量測，除了外側、內側、深度外，還可量測段差。
- 測定面為超硬合金，適合量測粗加工品、鑄造物、磨刀石等物品。



530-101 N15

■規格

Code No.	型號	量測範圍 (mm)	最小讀值 (mm)	最大容許誤差MPE (mm) ※1		深度尺
				E_{MPE}	S_{MPE}	
530-101	N15	0~150	0.05	±0.05	±0.05	有
530-108	N20	0~200		±0.05	±0.05	有
530-109	N30	0~300		±0.08	±0.08	有

Code No.	型號	量測範圍 (mm)	最小讀值 (mm)	最大容許誤差MPE (mm) ※2		深度尺
				E_{MPE}	S_{MPE}	
530-100	N10R	0~100	0.05	±0.05	±0.07	有 (ø1.9的圓柱)
530-102	N15R	0~150		±0.05	±0.07	有 (ø1.9的圓柱)
530-501	N60	0~600		±0.10	±0.12	無
530-502	N100	0~1000		±0.15	±0.17	無

外側測定面為超硬合金

530-320	N15W	0~150	0.05	±0.05	±0.07	有
530-321	N20W	0~200		±0.05	±0.07	有
530-322	N30W	0~300		±0.08	±0.10	有

內、外側測定面為超硬合金

530-335	N15WW	0~150	0.05	±0.05	±0.07	有
---------	-------	-------	------	-------	-------	---

※1：部分量測面接觸誤差 E_{MPE} /偏移誤差 S_{MPE} 為根據ISO 13385-1:2011修訂後的JIS B 7507:2016用語（標記）。與至今的器差量測方法相同。詳情請參閱D-39頁。

※2：表中記載之部分測定面接觸誤差 E_{MPE} /偏移誤差 S_{MPE} 為ISO 13385-1:2019中的用語（標記）。

註：可依訂單需求，製作內、外側量測面附超硬合金片，且最大量測長度200 mm、300 mm的卡尺。

■外觀尺寸圖

單位：mm

型號	A	B	D	E	F	H	L	外側量爪的厚度
N10R	17	21.5	40	53.5	30	16	182	3
N15/N15R	17	21.5	40	53.5	30	16	229	3
N20	20.5	25	50	53.5	30	16	288	3
N30	22	27.5	64	66.5	36	20	404	3.8
N60	38	47	90	89	50	25	780	6
N100	50	60	130	111	61	32	1240	8

註：N10R與N15R為圓柱型深度尺（ø1.9 mm），與圖中的深度尺不同。