

游標卡尺， 深度規

游標卡尺（標準和長尺）
深度規

操作手冊

No. 99MAC002C1
發佈日期：2023 年 5 月 1 日 (1)

安全須知

為確保使用者之安全，使用本產品時，請遵守操作手冊中標明的使用方法、功能以及規格進行。在其他條件下使用可能會危及安全。

⚠ 注意 表示可能會導致輕度或中度傷害。

- 本卡尺的外側用量爪和內側用量爪較為鋒利。請小心操作以免受傷。
- 被測物體正在轉動時，請不要進行測量。操作人員有可能被機器捲入、等受傷的危險。

■ 表明禁止性和強制性動作的慣例和措辭



表明有關禁止性動作的具體資訊。



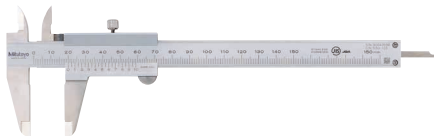
表明有關強制性動作的具體資訊。

目錄

1	類型和產品編號	2
2	各部位名稱	3
3	產品應用	4
4	使用前注意事項	4
5	基本用法	5
6	測量前確認	5
7	測量方法	6
8	測定值的求出方法	8
9	使用後注意事項	8

1 類型和產品編號

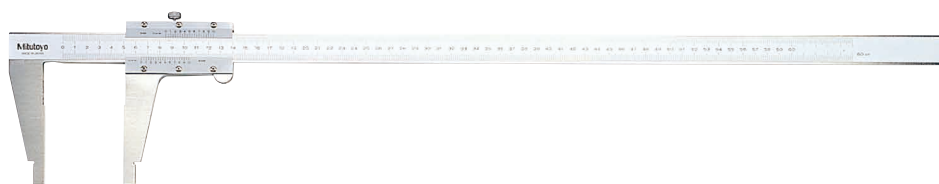
■ 卡尺：標準



產品編號

530-101 530-108 530-109 530-100
530-102 530-501 530-502 530-320
530-321 530-322 530-335

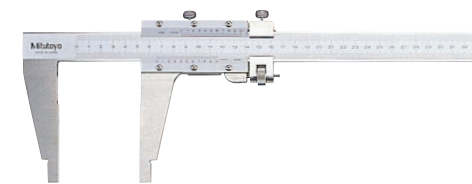
■ 卡尺：長尺寸



產品編號

160-130 160-131 160-132 160-133 160-134

● 附微動進給功能



產品編號

160-127 160-128 160-101 160-104
160-110 160-113

● 附微動進給功能



產品編號

532-101 532-102 532-103

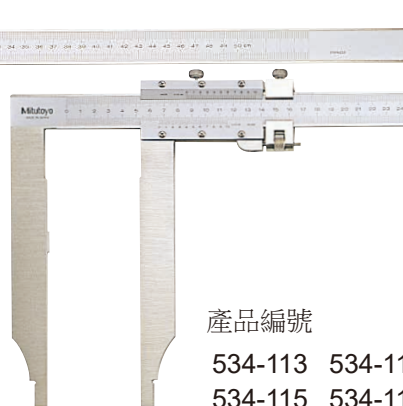
● 長測爪



產品編號

534-109 534-110

● 長測爪、附微動進給功能



產品編號

534-113 534-114
534-115 534-116

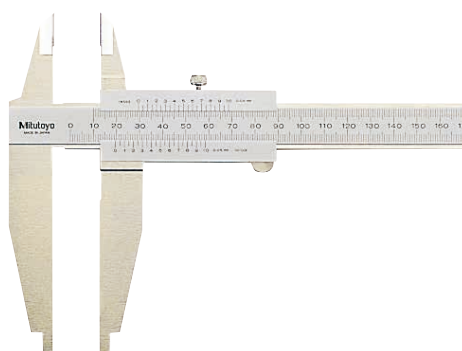
● 附自動固定功能



產品編號

531-101 531-102 531-103

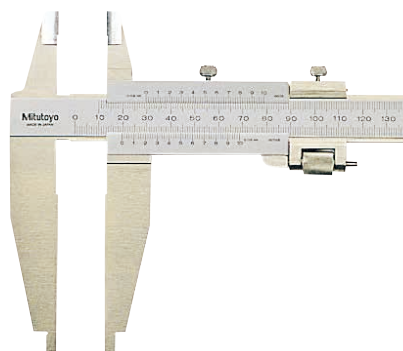
● 長測爪



產品編號

533-404 533-405 533-406

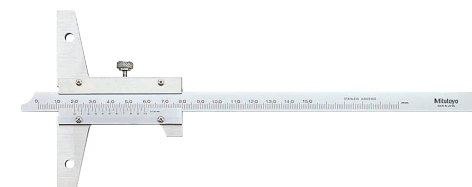
● 長測爪、附微動進給功能



產品編號

533-504 533-505 533-506

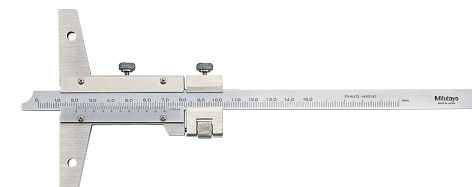
■ 深度規



產品編號

527-201 527-202 527-203 527-204
527-205

● 附微動進給功能

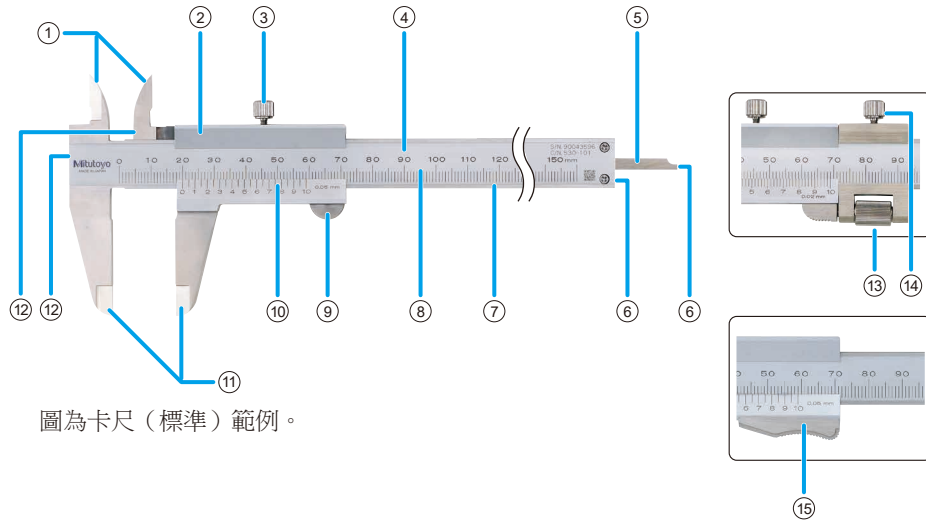


產品編號

527-101 527-102 527-103

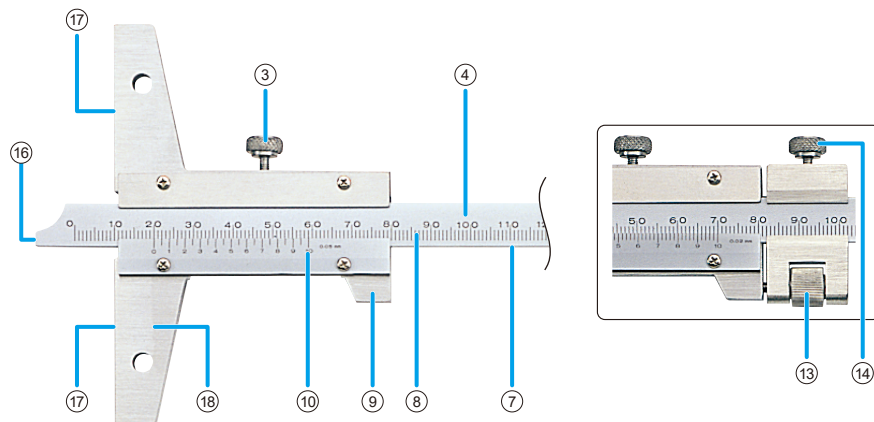
2 各部位名稱

● 卡尺



圖為卡尺（標準）範例。

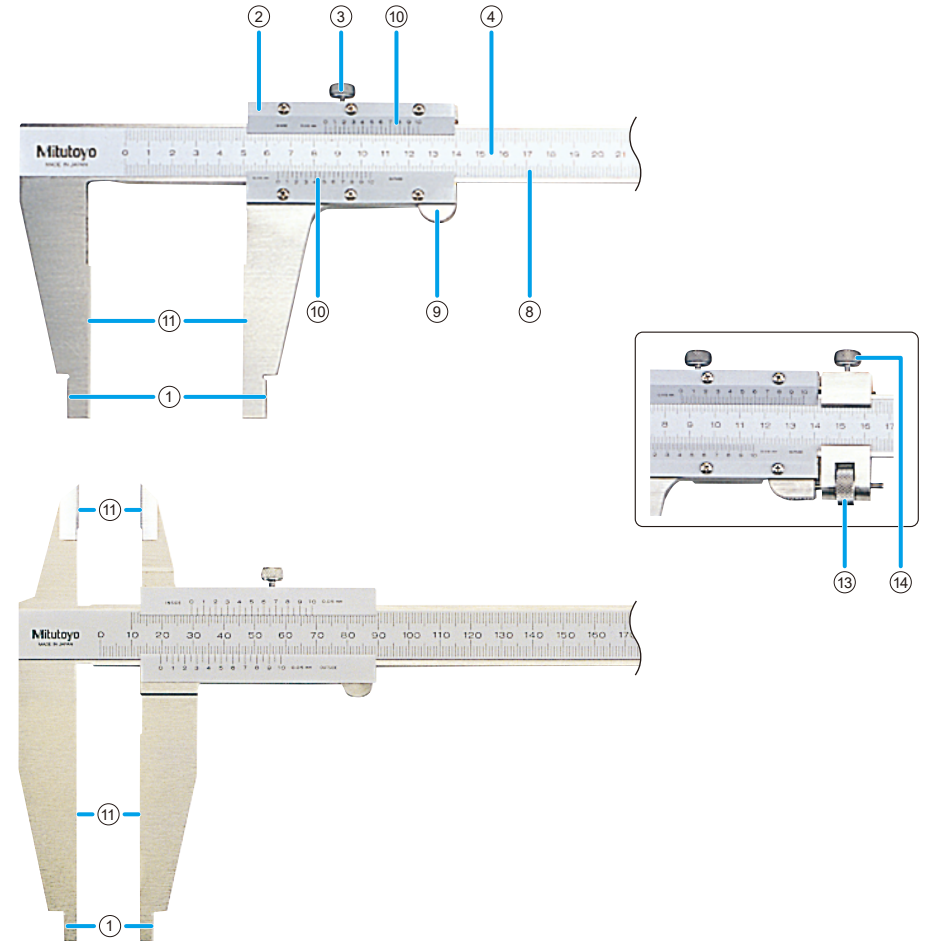
● 深度規



- ① 內側用量爪
- ② 滑動部
- ③ 滑動部鎖固螺絲
- ④ 主尺
- ⑤ 深度尺

- ⑥ 深度用測定面
- ⑦ 滑動表面（基準端面）
- ⑧ 主尺刻度
- ⑨ 拇指推扣
- ⑩ 游尺刻度

● 卡尺（長尺寸）

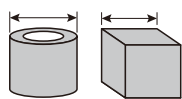


- ① 外側用量爪
- ② 段差測量面
- ③ 微動進給裝置
- ④ 微動部鎖固螺絲
- ⑤ 拇指推扣（自動鎖固）

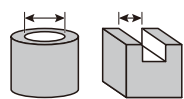
- ⑥ 測定面
- ⑦ 基準端面
- ⑧ 底座

3 產品應用

量測外徑



量測內徑



量測段差



量測深度



	量測外徑	量測內徑	量測段差	量測深度
卡尺 (標準) • 微動進給 • 附自動鎖固機能	是	是	是	是
卡尺 (長尺寸)	是	是	否	否
深度規	否	否	否	是

4 使用前注意事項

- 首次使用本產品前，請用浸有清潔油的軟布將本產品上的防鏽油拭除。如果產品上留有防鏽油，則防鏽油會變乾導致滑動不順暢。在這種情況下，請用布擦拭滑動表面（基準端面），以進一步改善作動。
- 如果切屑或粉塵粘附在本尺、測定面或刻度上，請用麂皮或紗布等擦拭乾淨。
- 請在本尺，尤其是在滑動表面上，塗抹清潔油。這樣可以保護滑動表面，並且改善滑動部作動。
- 使用前請恆溫，並請避免在溫度急遽變化的環境中使用。

5 基本用法

■ 使用卡尺 / 深度規

卡尺

用右手輕輕握住尺體，將右拇指放在滑動部的拇指推扣上，然後水平移動滑動部進行測量。

深度規

用單手使底座與被測物體緊密接觸，另一隻手垂直移動本尺進行測量。

- 提示**
- 有關測量方法的詳細資訊，請參閱「7. 測量方法」。
 - 微動進給裝置機種，請鎖緊微動鎖固裝置，然後轉動微動進給裝置，可微動滑動部（卡尺）或本尺（深度規）。


■ 固定滑動部 / 底座

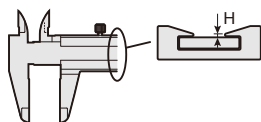
主尺刻度和游尺刻度通常是在夾持被測物體（或緊密接觸）的情況下取得。然而，基於量測位置、量測方向等等因素，也有可能在此狀態下難以取得讀值。這種情況下，請鎖緊滑動部固定裝置（卡尺）或鎖固螺絲（深度規），小心地將卡尺 / 深度規移離被測物體，並且讀值。

- 提示**
- 對於附自動鎖固裝置的卡尺，拇指推扣有自動鎖固的作用。沿本尺方向推動拇指推扣即鬆開鎖固，滑動部可作動。倘若鬆開拇指推扣，滑動部將固定於該位置。

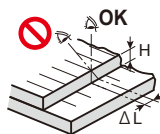
■ 讀值

從正面讀取主尺刻度和游尺刻度。

-  主尺刻度與游標之間存在微小的段差 (H)。因此，如果以傾斜角度讀取刻度，則視差會導致測量誤差 (ΔL)。



- 如果一定要以傾斜角度讀值，我們建議使用不會造成視差的針盤式或數位式機種。



6 測量前確認

■ 確認滑動部

- 確認滑動部沒有不規則移動，而且滑動部在整個測量範圍內均能平穩移動。
- 確認滑動部並未垂直滑動在滑動表面上。

■ 確認主尺刻度與游尺刻度線對齊


- 對於卡尺，關闔每個爪部的測量面，並且確認零分度線有對齊。
- 對於深度規，請使用平板等將測量面與基準端面對齊，並確認零分度線有對齊。


■ 確認卡尺的測量面之間間隙（磨耗）

- 當關閉外側用量爪且置於光源下時，請確認測爪間不會透光，或者可均勻看見隱約的光線。此外，請確認測爪尖端沒有變形。
- 當關閉內側用量爪且至於光源下時，請以斜角觀察測爪是否可均勻看見光線，此外，請一併確認測爪尖端沒有變形。

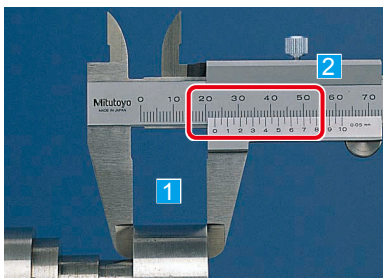
7 測量方法


■ 測量時注意事項

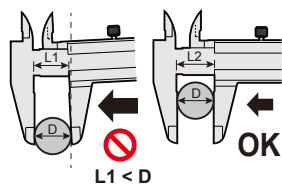
 如果被測物體正在旋轉，請勿使用卡尺測量被測物體，否則會加速測定面的磨耗。

 使用大型卡尺進行量測時，請使用相同的量測姿勢。若分別採用垂直姿勢和水平姿勢，則量測值將會出現差異。

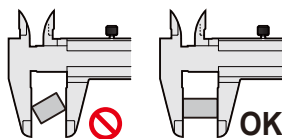
■ 量測外徑




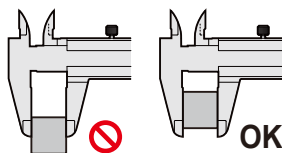
 請勿对被測物體過度施力。測定力過強則測爪會傾斜，造成測量上的誤差。



請勿斜夾被測物體。傾斜必定會導致測量誤差。



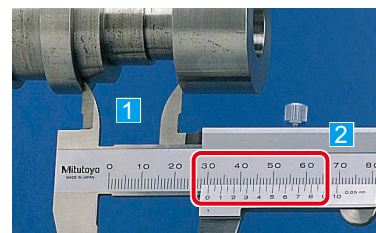
 盡可能將被測物體靠近滑動表面夾持。倘若使用外側用量爪尖端周圍處夾持，則可能擴大量測誤差。




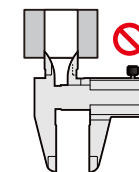
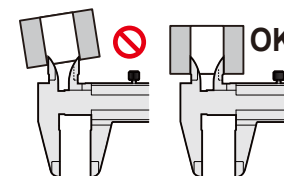
1 以外側用量爪夾持被測物體，並使用適當且均勻的測定力使測爪與被測物貼合。

2 於夾持被測物的狀態下讀值。

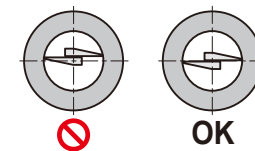
■ 量測內徑



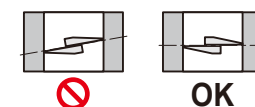
 使用內側用量爪時，盡可能深入被測物。



量測內徑時，使測量面貼合，並且在指針指示值為最大時（當連接測定面的直線穿過橫截面的中心時）讀值。



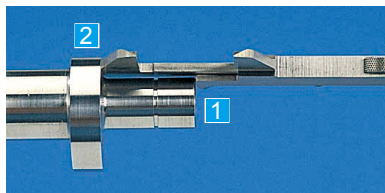
量測凹槽寬度時，使測量面貼合，並且在指針指示值為最小時（當連接測定面的直線與凹槽的內壁正交時）讀值。





1 將內側用量爪伸入被測物體，並使用適當且均勻的測定力使測定面與被測物內側貼合。

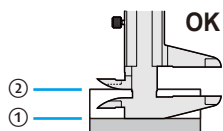
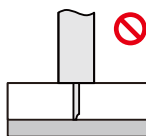
2 於伸入被測物的狀態下讀值。

■ 量測段差



 請勿使用深度尺量測段差，因為與被測物體的接觸面積小，難以維持穩定的量測姿勢

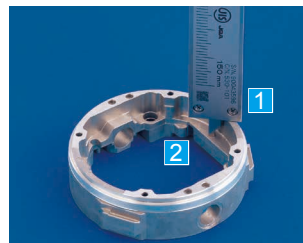
 確保整個段差測定面 (①, ②) 與被測物體貼合



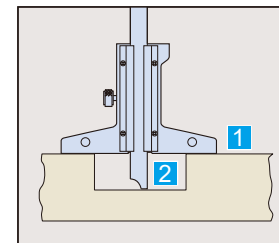
- 1 使段差測定面 (①, 本尺側) 與被測物體貼合。
- 2 移動滑動部，直到段差測定面 (②, 滑動部側) 碰到被測物體 (段差表面) 為止。
- 3 在測定面貼合的情況下，進行讀值。

■ 量測深度


卡尺

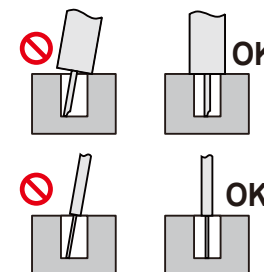


深度規



- 1 使用卡尺時，使深度測定面 (本尺側) 與被測物體貼合。使用深度規時，使底座基準端面與被測物體貼合。

 卡尺的深度量測面狹窄且不穩定。請使其與被測物體垂直接觸。

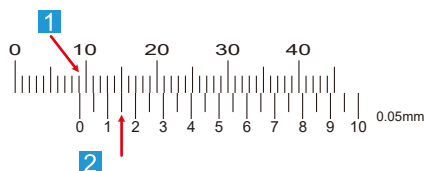


- 2 使用卡尺時，移動滑動部，直到與深度測定面 (深度尺) 接觸為止。使用深度規時，移動本尺，直到與量測面接觸為止。
- 3 在與量測面貼合的情況下，進行讀值。

8 測定值的求出方法

測定值 (C) 是藉由將與主尺刻度匹配的游尺讀值 (B) 加上游尺零刻度線所示的主尺刻度讀數 (A) 來求出。

■ 解析度：0.05 mm



1 取游尺零刻度線所示的主尺刻度讀值 (A)。

如果零刻度線介於兩個刻度之間，請讀取較小的刻度。

例如，如果零刻度線介於 9 mm 與 10 mm 之間，則讀取「9 mm」。

A = 9 mm

2 讀取與主尺刻度匹配的游標刻度 (B)。

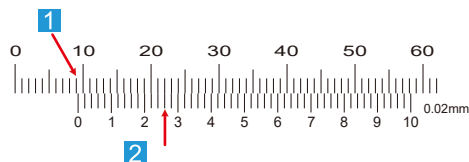
例如，如果第三游標刻度線與主尺刻度匹配，請讀取「解析度 x 刻度 = 0.05 x 3 = 0.15 mm」。

B = 0.05 mm x 3 = 0.15 mm

3 將主尺讀值與游尺讀值相加以求出測量值 (C)。

C = A + B = 9 mm + 0.15 mm = 9.15 mm

■ 解析度：0.02 mm



1 取游尺零刻度線所示的主尺刻度讀值 (A)。

如果零刻度線介於兩個刻度之間，請讀取較小的刻度。

例如，如果零刻度線介於 9 mm 與 10 mm 之間，則讀取「9 mm」。

A = 9 mm

2 讀取與主尺刻度匹配的游標刻度 (B)。

例如，如果第三游標刻度線與主尺刻度匹配，請讀取「解析度 x 刻度 = 0.02 x 13 = 0.26 mm」。

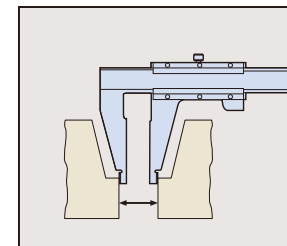
B = 0.02 mm x 13 = 0.26 mm

3 將主尺讀值與游尺讀值相加以求出測量值 (C)。

C = A + B = 9 mm + 0.26 mm = 9.26 mm

提示

使用在本體上印有內徑量測補正值的卡尺量測內徑時，測量值 (C) 是藉由補正值與讀值相加求出。



9 使用後注意事項

- 如果測定面、基準端面、滑動表面等上有污垢，請用乾布或沾有少量酒精的布將其擦拭乾淨。
- 如果長期不使用，在存放前，請仔細擦去所有污垢，並且薄塗防鏽油。
- 請勿存放在高溫、低溫、高濕度或陽光直射的地方。

三豐株式會社

©2019 三豐株式會社版權所有。

〒 213-8533 日本神奈川縣川崎市高津區坂戸 1-20-1

網址：https://www.mitutoyo.co.jp

日本印製

No. 99MAC002C

MPE (EMPE, SMPE)

530 Series⁻¹, 531 Series⁻¹

0.05 mm

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.05	±0.07
50 < L ≤ 100	±0.05	±0.07
100 < L ≤ 150	±0.05	±0.07
150 < L ≤ 200	±0.05	±0.07
200 < L ≤ 300	±0.08	±0.10
300 < L ≤ 400	±0.09	±0.11

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
400 < L ≤ 500	±0.10	±0.12
500 < L ≤ 600	±0.10	±0.12
600 < L ≤ 700	±0.12	±0.14
700 < L ≤ 800	±0.13	±0.15
800 < L ≤ 900	±0.14	±0.16
900 < L ≤ 1000	±0.15	±0.17

0.02 mm

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.04
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.05
100 < L ≤ 150	±0.03	±0.05
150 < L ≤ 200	±0.03	±0.05
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.06

0.05 mm / 1/128 in

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.05	±0.07
50 < L ≤ 100	±0.05	±0.07
100 < L ≤ 150	±0.05	±0.07
150 < L ≤ 200	±0.05	±0.07
200 < L ≤ 300	±0.08	±0.10

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.5/128	±0.5/128
2 < L ≤ 4	±0.5/128	±0.5/128
4 < L ≤ 6	±0.5/128	±0.5/128
6 < L ≤ 8	±0.5/128	±0.5/128
8 < L ≤ 12	±0.5/128	±0.5/128

1/128 in / 0.001 in

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.5/128	±0.5/128
2 < L ≤ 4	±0.5/128	±0.5/128
4 < L ≤ 6	±0.5/128	±0.5/128
6 < L ≤ 8	±0.5/128	±0.5/128
8 < L ≤ 12	±0.5/128	±0.5/128

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.0010	±0.0020
2 < L ≤ 4	±0.0010	±0.0020
4 < L ≤ 6	±0.0010	±0.0020
6 < L ≤ 8	±0.0010	±0.0020
8 < L ≤ 12	±0.0015	±0.0025

0.02 mm / 0.001 in

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.04
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.05
100 < L ≤ 150	±0.03	±0.05
150 < L ≤ 200	±0.03	±0.05
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.06

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.0010	±0.0020
2 < L ≤ 4	±0.0010	±0.0020
4 < L ≤ 6	±0.0010	±0.0020
6 < L ≤ 8	±0.0010	±0.0020
8 < L ≤ 12	±0.0015	±0.0025

532 Series⁻¹

0.02 mm

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.04
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.05
100 < L ≤ ⁽¹³⁰⁾ 150	±0.03	±0.05
150 < L ≤ ⁽¹⁸⁰⁾ 200	±0.03	±0.05
200 < L ≤ ⁽²⁸⁰⁾ 300	±0.04	±0.06

0.02 mm / 0.001 in

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.04
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.05
100 < L ≤ ⁽¹³⁰⁾ 150	±0.03	±0.05
150 < L ≤ ⁽¹⁸⁰⁾ 200	±0.03	±0.05
200 < L ≤ ⁽²⁸⁰⁾ 300	±0.04	±0.06

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.0010	±0.0020
2 < L ≤ 4	±0.0010	±0.0020
4 < L ≤ ⁽⁵⁾ 6	±0.0010	±0.0020
6 < L ≤ ⁽⁷⁾ 8	±0.0010	±0.0020
8 < L ≤ ⁽¹¹⁾ 12	±0.0015	±0.0025

- ⁻¹ jp SMPE の中に内径測定 (ø5) は含まれません。
en Inside diameter measurement (ø5) is not included in SMPE.
de Die Messung des Innendurchmessers (ø5) ist nicht in SMPE enthalten.
es La medida del diámetro interior (ø5) no está incluida en SMPE.
fr La mesure du diamètre intérieur (ø5) n'est pas incluse dans SMPE.
nl Meting van de binnendiameter (ø5) is niet inbegrepen in SMPE.
it La misurazione del diametro interno (ø5) non è inclusa in SMPE.
sv Innerdiametermått (ø5) ingår inte i SMPE.
pt A medição do diâmetro interno (ø5) não está incluída no SMPE.
cs Měření vnitřního průměru (ø5) není součástí SMPE.
pl Pomiar średnicy wewnętrznej (ø5) nie jest uwzględniony w SMPE.
ru Измерение внутреннего диаметра (ø5) не включено в SMPE.
tr İç çap ölçümü (ø5) SMPE'ye dahil değildir.
ko 내경 측정 (ø5) 은 SMPE 에 포함되지 않습니다.
zh-CN SMPE 中不包括内径测量 (ø5)。
zh-TW SMPE 中不包括内径测量 (ø5)。
th การวัดเส้นผ่านศูนย์กลางภายใน (ø5) ไม่รวมอยู่ใน SMPE
vi Phép đo đường kính trong (ø5) không được bao gồm trong SMPE.
ms Ukuran diameter dalam (ø5) tidak termasuk dalam SMPE.
id Pengukuran diameter dalam (ø5) tidak termasuk dalam SMPE.

533 Series

0.05 mm

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.05	±0.05
50 < L ≤ 100	±0.05	±0.05
100 < L ≤ 200	±0.05	±0.05
200 < L ≤ 300	±0.08	±0.08
300 < L ≤ 400	±0.08	±0.08
400 < L ≤ 500	±0.10	±0.10

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
500 < L ≤ 600	±0.10	±0.10
600 < L ≤ 700	±0.12	±0.12
700 < L ≤ 750	±0.12	±0.12
750 < L ≤ 800	±0.15	±0.15
800 < L ≤ 900	±0.15	±0.15
900 < L ≤ 1000	±0.15	±0.15

0.02 mm: 533-503

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.02
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.03
100 < L ≤ 150	±0.03	±0.03
150 < L ≤ 200	±0.03	±0.03
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04

0.02 mm: 533-504, 533-505, 533-506

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.02
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.03
100 < L ≤ 200	±0.03	±0.03
200 < L ≤ 300	±0.03	±0.03
300 < L ≤ 400	±0.04	±0.04
400 < L ≤ 500	±0.05	±0.05

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
500 < L ≤ 600	±0.05	±0.05
600 < L ≤ 700	±0.06	±0.06
700 < L ≤ 750	±0.06	±0.06
750 < L ≤ 800	±0.06	±0.06
800 < L ≤ 900	±0.07	±0.07
900 < L ≤ 1000	±0.07	±0.07

534 Series

0.05 mm

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.07	±0.07
50 < L ≤ 100	±0.07	±0.07
100 < L ≤ 200	±0.07	±0.07
200 < L ≤ 300	±0.07	±0.07
300 < L ≤ 400	±0.13	±0.13
400 < L ≤ 500	±0.13	±0.13

0.02 mm

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.04	±0.04
50 < L ≤ 100	±0.04	±0.04
100 < L ≤ 200	±0.04	±0.04
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04
300 < L ≤ 400	±0.06	±0.06
400 < L ≤ 500	±0.06	±0.06

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
500 < L ≤ 600	±0.08	±0.08
600 < L ≤ 700	±0.08	±0.08
700 < L ≤ 750	±0.08	±0.08
750 < L ≤ 800	±0.10	±0.10
800 < L ≤ 900	±0.10	±0.10
900 < L ≤ 1000	±0.10	±0.10

0.05 mm / 1/128 in

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.04	±0.04
50 < L ≤ 100	±0.04	±0.04
100 < L ≤ 200	±0.04	±0.04
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04
300 < L ≤ 400	±0.06	±0.06
400 < L ≤ 500	±0.06	±0.06
500 < L ≤ 600	±0.08	±0.08
600 < L ≤ 700	±0.08	±0.08
700 < L ≤ 750	±0.08	±0.08
750 < L ≤ 800	±0.10	±0.10
800 < L ≤ 900	±0.10	±0.10
900 < L ≤ 1000	±0.10	±0.10

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.5/128	±0.5/128
2 < L ≤ 4	±0.5/128	±0.5/128
4 < L ≤ 8	±0.5/128	±0.5/128
8 < L ≤ 12	±0.5/128	±0.5/128
12 < L ≤ 16	±0.5/128	±0.5/128
16 < L ≤ 20	±0.5/128	±0.5/128
20 < L ≤ 24	±1/128	±1/128
24 < L ≤ 28	±1/128	±1/128
28 < L ≤ 30	±1/128	±1/128
30 < L ≤ 32	±1/128	±1/128
32 < L ≤ 36	±1/128	±1/128
36 < L ≤ 40	±1/128	±1/128

0.02 mm / 0.001 in

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.04	±0.04
50 < L ≤ 100	±0.04	±0.04
100 < L ≤ 200	±0.04	±0.04
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04
300 < L ≤ 400	±0.06	±0.06
400 < L ≤ 500	±0.06	±0.06
500 < L ≤ 600	±0.08	±0.08
600 < L ≤ 700	±0.08	±0.08
700 < L ≤ 750	±0.08	±0.08
750 < L ≤ 800	±0.10	±0.10
800 < L ≤ 900	±0.10	±0.10
900 < L ≤ 1000	±0.10	±0.10

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.0015	±0.0015
2 < L ≤ 4	±0.0015	±0.0015
4 < L ≤ 8	±0.0015	±0.0015
8 < L ≤ 12	±0.0015	±0.0015
12 < L ≤ 16	±0.0025	±0.0025
16 < L ≤ 20	±0.0025	±0.0025
20 < L ≤ 24	±0.0030	±0.0030
24 < L ≤ 28	±0.0030	±0.0030
28 < L ≤ 30	±0.0030	±0.0030
30 < L ≤ 32	±0.0040	±0.0040
32 < L ≤ 36	±0.0040	±0.0040
36 < L ≤ 40	±0.0040	±0.0040

0.001 in

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.0015	±0.0015
2 < L ≤ 4	±0.0015	±0.0015
4 < L ≤ 8	±0.0015	±0.0015
8 < L ≤ 12	±0.0015	±0.0015
12 < L ≤ 16	±0.0025	±0.0025
16 < L ≤ 20	±0.0025	±0.0025

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
20 < L ≤ 24	±0.0030	±0.0030
24 < L ≤ 28	±0.0030	±0.0030
28 < L ≤ 30	±0.0030	±0.0030
30 < L ≤ 32	±0.0040	±0.0040
32 < L ≤ 36	±0.0040	±0.0040
36 < L ≤ 40	±0.0040	±0.0040

*L jp 測定長さ
 en Measured length
 de Messlänge
 es Longitud medida
 fr Longueur mesurée
 nl Gemeten lengte
 it Lunghezza misurata

sv Mätlängd
 pt Comprimento medido
 cs Měřená délka
 pl Długość pomiaru
 ru Длина измерения
 tr Ölçme uzunluğu
 ko 측정 된 길이

zh-CN 实测长度
 zh-TW 實測長度
 th ความยาวที่วัดได้
 vi Chiều dài đo được
 ms Panjang yang diukur
 id Panjang terukur

160 Series

0.05 mm

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.05	±0.05
50 < L ≤ 100	±0.05	±0.05
100 < L ≤ 200	±0.05	±0.05
200 < L ≤ 300	±0.08	±0.08
300 < L ≤ 400	±0.09	±0.09
400 < L ≤ 450	±0.10	±0.10

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
450 < L ≤ 500	±0.10	±0.10
500 < L ≤ 600	±0.10	±0.10
600 < L ≤ 700	±0.12	±0.12
700 < L ≤ 800	±0.13	±0.13
800 < L ≤ 900	±0.14	±0.14
900 < L ≤ 1000	±0.15	±0.15

0.02 mm

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.02
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.03
100 < L ≤ 200	±0.03	±0.03
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04
300 < L ≤ 400	±0.04	±0.04
400 < L ≤ 450	±0.05	±0.05

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
450 < L ≤ 500	±0.05	±0.05
500 < L ≤ 600	±0.05	±0.05
600 < L ≤ 700	±0.06	±0.06
700 < L ≤ 800	±0.06	±0.06
800 < L ≤ 900	±0.07	±0.07
900 < L ≤ 1000	±0.07	±0.07

0.02 mm / 0.001 in

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.02
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.03
100 < L ≤ 200	±0.03	±0.03
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04
300 < L ≤ 400	±0.04	±0.04
400 < L ≤ 450	±0.05	±0.05
450 < L ≤ 500	±0.05	±0.05
500 < L ≤ 600	±0.05	±0.05
600 < L ≤ 700	±0.06	±0.06
700 < L ≤ 800	±0.06	±0.06
800 < L ≤ 900	±0.07	±0.07
900 < L ≤ 1000	±0.07	±0.07

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.0010	±0.0010
2 < L ≤ 4	±0.0010	±0.0010
4 < L ≤ 8	±0.0010	±0.0010
8 < L ≤ 12	±0.0015	±0.0015
12 < L ≤ 16	±0.0015	±0.0015
16 < L ≤ 18	±0.0020	±0.0020
18 < L ≤ 20	±0.0020	±0.0020
20 < L ≤ 24	±0.0020	±0.0020
24 < L ≤ 38	±0.0020	±0.0020
28 < L ≤ 32	±0.0025	±0.0025
32 < L ≤ 36	±0.0025	±0.0025
36 < L ≤ 40	±0.0030	±0.0030

0.001 in / 0.02 mm

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.0010	±0.0010
2 < L ≤ 4	±0.0010	±0.0010
4 < L ≤ 8	±0.0010	±0.0010
8 < L ≤ 12	±0.0015	±0.0015
12 < L ≤ 16	±0.0015	±0.0015
16 < L ≤ 18	±0.0020	±0.0020
18 < L ≤ 20	±0.0020	±0.0020
20 < L ≤ 24	±0.0020	±0.0020
24 < L ≤ 28	±0.0020	±0.0020
28 < L ≤ 32	±0.0025	±0.0025
32 < L ≤ 36	±0.0025	±0.0025
36 < L ≤ 40	±0.0030	±0.0030

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.02	±0.02
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.03
100 < L ≤ 200	±0.03	±0.03
200 < L ≤ 300	±0.04	±0.04
300 < L ≤ 400	±0.04	±0.04
400 < L ≤ 450	±0.05	±0.05
450 < L ≤ 500	±0.05	±0.05
500 < L ≤ 600	±0.05	±0.05
600 < L ≤ 700	±0.06	±0.06
700 < L ≤ 800	±0.06	±0.06
800 < L ≤ 900	±0.07	±0.07
900 < L ≤ 1000	±0.07	±0.07

0.001 in

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
0 ≤ L ≤ 2	±0.0010	±0.0010
2 < L ≤ 4	±0.0010	±0.0010
4 < L ≤ 8	±0.0010	±0.0010
8 < L ≤ 12	±0.0015	±0.0015
12 < L ≤ 16	±0.0015	±0.0015
16 < L ≤ 18	±0.0020	±0.0020

*L (inch)	EMPE (inch)	SMPE (inch)
18 < L ≤ 20	±0.0020	±0.0020
20 < L ≤ 24	±0.0020	±0.0020
24 < L ≤ 28	±0.0020	±0.0020
28 < L ≤ 32	±0.0025	±0.0025
32 < L ≤ 36	±0.0025	±0.0025
36 < L ≤ 40	±0.0030	±0.0030

*L jp 測定長さ
 en Measured length
 de Messlänge
 es Longitud medida
 fr Longueur mesurée
 nl Gemeten lengte
 it Lunghezza misurata

sv Måtlängd
 pt Comprimento medido
 cs Měřená délka
 pl Długość pomiaru
 ru Длина измерения
 tr Ölçme uzunluğu
 ko 측정 된 길이

zh-CN 实测长度
 zh-TW 實測長度
 th ความยาวที่วัดได้
 vi Chiều dài đo được
 ms Panjang yang diukur
 id Panjang terukur

536 Series¹

0.05 mm: 536-101, 536-102, 536-103

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.05	±0.07
50 < L ≤ 100	±0.05	±0.07
100 < L ≤ 150	±0.05	±0.07
150 < L ≤ 200	±0.05	±0.07
200 < L ≤ 300	±0.08	±0.10

0.05 mm: 536-121

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.05	±0.07
50 < L ≤ 100	±0.05	±0.07
100 < L ≤ 150	±0.05	±0.07

0.05 mm: 536-142

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10 ≤ L ≤ 50	-----	±0.12
50 < L ≤ 100	-----	±0.12
100 < L ≤ 150	-----	±0.12
150 < L ≤ 200	-----	±0.12

0.05 mm: 536-146, 536-147, 536-148, 536-149

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	-----	±0.05
50 < L ≤ 100	-----	±0.05
100 < L ≤ 150	-----	±0.05
150 < L ≤ 200	-----	±0.05
200 < L ≤ 300	-----	±0.08

0.05 mm: 536-151, 536-152, 536-161

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.05	-----
50 < L ≤ 100	±0.05	-----
100 < L ≤ 150	±0.05	-----

0.05 mm: 536-212

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10 ≤ L ≤ 50	±0.05	±0.07
50 < L ≤ 100	±0.05	±0.07
100 < L ≤ 150	±0.05	±0.07
150 < L ≤ 200	±0.05	±0.07

0.05 mm: 536-105, 536-106, 536-107

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	-----	±0.05
50 < L ≤ 100	-----	±0.05
100 < L ≤ 150	-----	±0.05
150 < L ≤ 200	-----	±0.05
200 < L ≤ 300	-----	±0.08

0.05 mm: 536-134, 536-135, 536-136

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.05	±0.07
50 < L ≤ 100	±0.05	±0.07
100 < L ≤ 150	±0.05	±0.07
150 < L ≤ 200	±0.05	±0.07
200 < L ≤ 300	±0.08	±0.10

0.05 mm: 536-145

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	-----	±0.05
50 < L ≤ 100	-----	±0.05
100 < L ≤ 150	-----	±0.05

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
300 < L ≤ 400	-----	±0.10
400 < L ≤ 450	-----	±0.10
450 < L ≤ 500	-----	±0.12
500 < L ≤ 600	-----	±0.12

0.02 mm: 536-171, 536-172

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
10 ≤ L ≤ 50	±0.03	±0.03
50 < L ≤ 100	±0.03	±0.03
100 < L ≤ 150	±0.03	±0.03
150 < L ≤ 200	±0.03	±0.03

0.05 mm: 536-221, 536-222, 536-223

*L (mm)	EMPE (mm)	SMPE (mm)
0 ≤ L ≤ 50	±0.05	±0.07
50 < L ≤ 100	±0.05	±0.07
100 < L ≤ 150	±0.05	±0.07
150 < L ≤ 200	±0.05	±0.07
200 < L ≤ 300	±0.08	±0.10

- 1 jp SMPE の中に内径測定 (ø5) は含まれません。
en Inside diameter measurement (ø5) is not included in SMPE.
de Die Messung des Innendurchmessers (ø5) ist nicht in SMPE enthalten.
es La medida del diámetro interior (ø5) no está incluida en SMPE.
fr La mesure du diamètre intérieur (ø5) n'est pas incluse dans SMPE.
nl Meting van de binnendiameter (ø5) is niet inbegrepen in SMPE.
it La misurazione del diametro interno (ø5) non è inclusa in SMPE.
sv Innerdiametermått (ø5) ingår inte i SMPE.
pt A medição do diâmetro interno (ø5) não está incluída no SMPE.
cs Měření vnitřního průměru (ø5) není součástí SMPE.
pl Pomiar średnicy wewnętrznej (ø5) nie jest uwzględniony w SMPE.
ru Измерение внутреннего диаметра (ø5) не включено в SMPE.
tr İç çap ölçümü (ø5) SMPE'ye dahil değildir.
ko 내경 측정 (ø5) 은 SMPE 에 포함되지 않습니다 .
zh-CN SMPE 中不包括内径测量 (ø5)。
zh-TW SMPE 中不包括內徑測量 (ø5)。
th การวัดเส้นผ่านศูนย์กลางภายใน (ø5) ไม่รวมอยู่ใน SMPE
vi Phép đo đường kính trong (ø5) không được bao gồm trong SMPE.
ms Ukuran diameter dalam (ø5) tidak termasuk dalam SMPE.
id Pengukuran diameter dalam (ø5) tidak termasuk dalam SMPE.

- *L jp 測定長さ sv Måtlängd zh-CN 实测长度
en Measured length pt Comprimento medido zh-TW 實測長度
de Messlänge cs Měřená délka th ความยาวที่วัดได้
es Longitud medida pl Długość pomiaru vi Chiều dài đo được
fr Longueur mesurée ru Длина измерения ms Panjang yang diukur
nl Gemeten lengte tr Ölçme uzunluğu id Panjang terukur
it Lunghezza misurata ko 측정 된 길이

527 Series

jp	デプスゲージの最大許容誤差は、JIS B7518:2018 に従います。
en	Maximum permissible error for the depth gage conforms to JIS B7518:2018.
de	Zulässiger Wert des Gerätefehlers für das Tiefenmaß entspricht JIS B 7518:2018.
es	Valor permitido de error instrumental para los medidores de profundidades conforman con JIS B 7518:2018.
fr	Erreur acceptable de précision pour jauge de profondeur conforme à la norme JIS B 7518:2018.
nl	Toegestane instrument fout voor de dieptemeter voldoet aan JIS B 7518:2018.
it	Il valore ammesso dell'errore strumentale per il calibro di profondità è conforme alle norme JIS B 7518:2018.
sv	Maximal tillåtet visningsfel för djupmått överensstämmer med JIS B 7518:2018.
pt	O erro máximo permitido para o medidor de profundidade está em conformidade com JIS B 7518:2018.
cs	Maximální přípustná chyba pro hloubkoměr odpovídá JIS B 7518:2018.
pl	Maksymalny dopuszczalny błąd dla wysuwki głębokościomierza jest zgodny z JIS B 7518:2018.
ru	Предел допускаемой основной погрешности измерений глубиномеров соответствует JIS B 7518:2018.
tr	Derinlik mastarı için izin verilen maksimum hata JIS B 7518:2018'e uygundur.
ko	덥스 게이지의 기차 허용 값은 , JIS B 7518:2018 에 따릅니다 .
zh-CN	深度卡尺的仪器误差的容许值，符合 JIS B 7518:2018 规定。
zh-TW	關於深度尺的儀器誤差的容許值為根據 JIS B 7518:2018 。
th	ค่าความผิดพลาดสูงสุดที่ยอมรับได้ ของเกจวัดความลึก ตามข้อกำหนด JIS B 7518:2018.
vi	Sai số tối đa cho phép đối với thước đo độ sâu theo tiêu chuẩn JIS B 7518:2018.
ms	Maksimum ralat yang dibenarkan untuk pengukur kedalaman mematuhi JIS B 7518:2018.
id	Kesalahan Maksimal yang diijinkan untuk Depth Gage sesuai dengan JIS B 7518:2018.