



量表 M 2 T

分度值 0,01 mm
量程 10 mm
外圈直径 - Ø 58 mm
精度标准按照 DIN 878 标准
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 MU 52 T

分度值 0,01 mm
量程 10 mm
外圈直径 - Ø 58 mm
加粗测量杆直径 - Ø 5 mm
精度标准按照 DIN 878 标准
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 M 2 TK

分度值 0,01 mm
量程 10 mm
外圈直径 - Ø 58 mm
装在中心轴位置上的毫米指针
使读取数据更简便
精度标准按照 DIN 878 标准
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 M 2 X

分度值 0,01 mm
量程 10 mm
外圈直径 - Ø 58 mm
精度标准按照 DIN 878 标准
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准

量表



缜密的设计, 高精度, 恒定的测力, 读数精准, 采用优质配件及材料

量表 MU 52 ST

防震

分度值 0,01 mm

量程 10 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

加粗测量杆直径 - Ø 5 mm

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 M 2 TOP S

防震

分度值 0,01 mm

量程 10 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 M 3 a S

防震

分度值 0,005 mm

量程 5 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 M 2 SN

防震

分度值 0,01 mm

量程 10 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 M 2 S

防震

分度值 0,01 mm

量程 10 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

防护套下有滚花头有指针微调功能

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准

M 2 SN 和 M 2 S 这两款表通过附加在测量杆和轴套之间的防震结构，使轴套受到的震动不会传导至量表的传动轴。即使是震动条件下使用，也几乎不会对高精度的测量有所制约



这页上列出的各款量表都是通过防震轮来避免测量杆受到的震动带来的损害。测量杆受到的震动不会传导至量表的传动轴。我们也可以提供相应的不防震的量表。订货时请以 T 替代 S (举例: GM 80/100 T)

量表 M 52/30 ST

防震
分度值 0,01 mm
量程 30 mm
外圈直径 - Ø 58 mm
精度标准按照 凯发企业内部标准 1.0200.9.0014
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 M 2/20 T

分度值 0,01 mm
量程 20 mm
外圈直径 - Ø 58 mm
精度标准按照 凯发企业内部标准 1.0200.9.0014
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 GM 80/100 S

防震
分度值 0,01 mm
量程 100 mm
外圈直径 - Ø 80 mm
下轴套直径 - Ø 10 mm h 6
精度标准按照 凯发企业内部标准 1.0200.9.0002



量表 M 2/80 S

防震
分度值 0,01 mm
量程 80 mm
外圈直径 - Ø 58 mm
精度标准按照 凯发企业内部标准 1.0200.9.0002
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准 (除了 L₂)



量表 M 2/50 S

防震
分度值 0,01 mm
量程 50 mm
外圈直径 - Ø 58 mm
精度标准按照 凯发企业内部标准 1.0200.9.0002
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准 (除了 L₂)

量表 MU 28

分度值 0,01 mm

量程 3,5 mm

外圈直径 - Ø 28 mm

精度标准按照 凯发企业内部标准

0.0200.9.0012

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 KM 6 T

分度值 0,01 mm

量程 3 mm

外圈直径 - Ø 32 mm

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准
(除了 L₂)



量表 KM 4/10 TK - 100

分度值 0,01 mm

量程 10 mm

外圈直径 - Ø 40 mm

装在中心轴位置上的毫米指针使读取数据更简便

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 KM 4/5 TOP S

防震

分度值 0,01 mm

量程 5 mm

外圈直径 - Ø 40 mm

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 KM 4/5 S

防震

分度值 0,01 mm

量程 5 mm

外圈直径 - Ø 40 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 Feinika FM 1101

防震

分度值 0,001 mm

量程 1 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 凯发企业内部标准 0.0500.9.0010

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 Feinika KM 1101

防震

分度值 0,001 mm

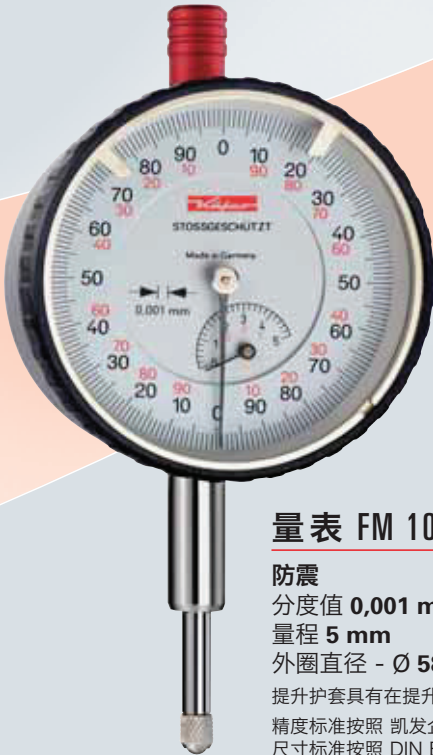
量程 1 mm

外圈直径 - Ø 40 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 凯发企业内部标准 0.0500.9.0010

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 FM 1000/5 S

防震

分度值 0,001 mm

量程 5 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 凯发企业内部标准 0.0500.9.0001

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 FM 1000 T

分度值 0,001 mm

量程 1 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 凯发企业内部标准

0.0500.9.0001

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 KM 500 S

防震

分度值 0,002 mm

量程 1 mm

外圈直径 - Ø 40 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 凯发企业内部标准

0.0500.9.0001

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准

量表 M 10 a

分度值 0,1 mm

量程 10 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

精度标准按照 凯发企业内部标准

0.0100.9.0004

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 KM 10 a

分度值 0,1 mm

量程 10 mm

外圈直径 - Ø 40 mm

精度标准按照 凯发企业内部标准

0.0100.9.0004

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 M 10 c

分度值 0,1 mm

量程 30 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

精度标准按照 凯发企业内部标准

0.0100.9.0004

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 SI-90

防震

分度值 0,01 mm

量程 0,8 mm

自由行程 9 mm

外圈直径 - Ø 58 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 SI-45

防震

分度值 0,01 mm

量程 0,4 mm

自由行程 4,5 mm

外圈直径 - Ø 40 mm

提升护套具有在提升测量杆过程中防尘的作用

精度标准按照 DIN 878 标准

尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准

量表 M 2 SW

防震，油密水密
分度值 **0,01 mm**
量程 **10 mm**
外圈直径 - $\varnothing 61,5 \text{ mm}$
精度标准按照 DIN 878 标准



本款量表密闭防尘。橡胶套可防止液体进入及杂质从测量杆进入到下轴套中。测量杆上端的密封是通过带O型圈的保护套实现的。金属表圈的特殊结构为机芯提供了完美的保护。后盖也是用特殊的橡胶环保持密封。

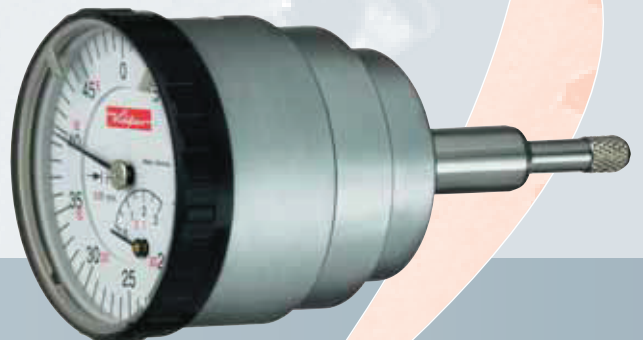
量表 SI-90 W

防震，油密水密
分度值 **0,01 mm**
量程 **0,8 mm**
自由行程 **9 mm**
外圈直径 - $\varnothing 61,5 \text{ mm}$
精度标准按照 DIN 878 标准



量表 M 2 R

端面测量型
分度值 **0,01 mm**
量程 **3 mm**
外圈直径 - $\varnothing 58 \text{ mm}$
精度标准按照 凯发企业内部标准 0.0200.9.0006
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准



量表 KM 4 R

端面测量型
分度值 **0,01 mm**
量程 **3 mm**
外圈直径 - $\varnothing 40 \text{ mm}$
精度标准按照 凯发企业内部标准 0.0200.9.0006
尺寸标准按照 DIN EN ISO 463 标准

