纸 · 薄膜 · 箔材 · 印刷品的尺寸与位置测量

压在试样上，读到 0.1 mm 的光学刻度

GLASS BODY PRESSES THE SPECIMEN FLAT · 8× OPTICAL READING

玻璃尺身的下侧就是测量面：尺压上去，试样被压平，刻度与试样同时进入放大镜的同一焦平面—— **读数不再靠估，视差也被压到最小。**分度 1/10 mm 与 5/100 mm 两种尺身， 覆盖纸张、纸板、薄膜与箔材的尺寸、位置、压痕测量。

1 8× 光学读数，标配
视场角 15 mm，镜头可调焦，随附视差适配器，主刻度与细分一次看清。

2 玻璃量面，先压平再读
测量面在尺身下侧，避免试样滑动；薄纸与薄膜压平后读数才稳。

3 铝型材导轨护住尺身
放大镜滑块以平行销轴滚轮沿导轨滑动，刻度不接触试样、长期不磨损。

1/10 mm 玻璃刻度尺 · 标配 8× 放大镜滑块 · 瑞士制造



01 铝型材
保护玻璃尺身，兼作滑块导轨

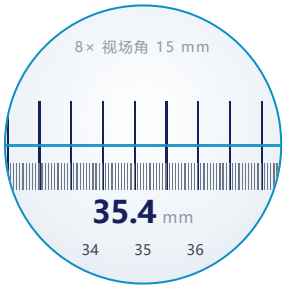
02 玻璃尺身
下侧为测量面，压平试样

03 放大镜滑块
透明有机玻璃体，滚轮滑动

04 调节旋钮
把镜头调到最佳眼位

05 塑料手柄
握持与移动更稳妥

读数怎么来 OPTICAL READING



放大镜视窗示意：**主刻度 1 mm，细分 0.1 mm**，连续编号直接读出，无需换算。

尺身上的四个设计 GLASS BODY FEATURES

透明区域
透过玻璃看清被压平的表面，测量不靠猜位置。

连续编号
每段刻度都有数字，读数即时，不必累加计算。

中央水平线
作基准线用，防止斜向测量带来的系统误差。

白色区域
深色表面——深色纸、黑箔、印品——同样可读。

为什么用玻璃、不用钢尺？玻璃不导磁、不锈，受温度影响小；尺身下侧作为量面贴合试样， 读数面与测量面分离，避免尺身刻度被纸粉与油墨磨掉。

技术规格 SPECIFICATIONS

分度值	**1/10 mm（0.1 mm）** • **5/100 mm（0.05 mm）** 两种尺身
仪器精度	**7 – 22 µm**
尺身	**玻璃，下侧为测量面**
导轨	**铝型材，护住尺身并导引滑块**
读数方式	**光学放大读数** 8× 放大镜，视场角 15 mm，可调焦
可选镜头	**12× 透镜** • **25× 测量显微镜**（带十字线，0.05 / 0.025 mm 分度）
操作件	**塑料手柄** • **放大镜调节旋钮**
随机文件	**出厂质量检验证书**
量程	**多种长度规格，以订货型号确认**
产地	**瑞士 hirlinger precision rulers ag**

测什么 WHAT IT MEASURES

- **造纸与纸板** 纸样与卷筒端面尺寸、压痕与折线位置
- **印刷包装** 印刷位置与套准、图案与模切位置、条码实际尺寸
- **薄膜与箔材** 幅宽、复合与涂布位置、热封边宽度
- **来料与成品抽检** 不用上机、不用制样，压上去即可读数

01 瑞士原厂制造，每把尺附出厂质量检验证书

02 精度可溯源：仪器精度 7–22 µm，按 ISO / EN 标准制作

03 两种分度可选，一台设备覆盖粗测与精读两种场合

销售 SELECT
培训 TRAIN
校准与送检 CALIBRATE
维护 MAINTAIN

扫码看官网
www.apltest.com

北京澳普乐科技开发有限公司
APL TECHNOLOGY INC.

010-83682408 | info@apltest.com | www.apltest.com
北京市朝阳区东三环北路 3 号 B 座 11 层 1105 房间 · 京 ICP 备 08103824 号