

医用卡尺 桂量量具 江门医用卡尺

产品名称	医用卡尺 桂量量具 江门医用卡尺
公司名称	天津桂量量具刃具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南开区密云路与黄河道交口西南侧北方城二区30-109
联系电话	13752007405 13752007405

产品详情

一个新手如何看懂游标卡尺：游标卡尺是利用主尺刻度间距与副尺刻度间距读数的。以0.02mm游标卡尺为例，主尺的刻度间距为1mm，当两卡脚合并时，主尺上49mm刚好等于副尺上50格，江门医用卡尺，副尺每格长为 = 0.98mm。

1、游标卡尺由主尺和附在主尺上能滑动的游标两部分构成，医用卡尺厂家，是一种使用广泛的长度测量工具。卡尺在测量之前，用手先要擦一擦量爪内侧，然后归零，也就是量爪要合拢，并且要看主尺、游标尺上的两个0是否对齐。

2、游标卡尺能够极为方便地测量内径、外径、长度、厚度和深度等尺寸。测量深度时，应使游标卡尺的尺身下端面与被测件的顶面贴合，向下推动深度尺，使之轻轻接触被测底面。

游标卡尺的使用方法

游标卡尺的使用方法

将量爪并拢，查看游标和主尺身的零刻度线是否对齐。如果对齐就可以进行测量：如没有对齐则要记取零误差：游标的零刻度线在尺身零刻度线右侧的叫正零误差，在尺身零刻度线左侧的叫负零误差

按量程，游标卡尺有3种结构形式：

测量范围为0-150mm，这种游标卡尺通常是带有刀口形的上下量爪和带深度尺的形式。

测量范围为0-200mm和0-300mm，这种游标卡尺的形式通常为带有内外测量面的下量爪和带有刀口形的上量爪的型式。

游标卡尺卡尖磨损，有什么办法进行修复

很多卡尺用了一段时间，都面临这个问题。如果不用卡尖测量，测量结果还是很准的，但是工作中还是经常会遇到必须采用卡尖测量的位置，医用卡尺价格，所以没有备用卡尺的话，工作就没办法开展了，报废的话确实很浪费，那要怎么修复呢？

1、可以把卡尖磨损的部位去除，用线切割切掉，医用卡尺厂，这样卡爪就会变短一些，也可以把卡尖位置再加工为尖的，这样就不影响正常使用了；

2、补焊，然后再磨回正常使用(这个操作很困难)；

3、看磨损的数据，如果磨损了0.06，那就直接再磨0.04，继续磨到0.10，凑足0.10，也就是按照游标卡尺检定规则上的要求来磨，如果是磨损了0.16，那就磨损0.04，凑足0.20，然后检定好，标出磨损数值，测量时进行补偿；

医用卡尺价格-桂量量具(在线咨询)-江门医用卡尺由天津桂量量具刃具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。天津桂量量具刃具有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为量具具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!