

不导磁游标卡尺厂 南京不导磁游标卡尺 桂量量具刃具公司

产品名称	不导磁游标卡尺厂 南京不导磁游标卡尺 桂量量具刃具公司
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

游标读数值为0.05mm的游标卡尺

游标读数值为0.05mm的游标卡尺

主尺每小格1mm，当两爪合并时，游标上的20格刚好等于主尺的39mm，则

游标每格间距= $39\text{mm} \div 20 = 1.95\text{mm}$

主尺2格间距与游标1格间距相差= $2 - 1.95 = 0.05(\text{mm})$

0.05mm即为此种游标卡尺的读数值。同理，也有用游标上的20格刚好等于主尺上的19mm，不导磁游标卡尺定制，其读数原理不变。

在图5(d)中，游标零线在32mm与33mm之间，游标上的1格刻线与主尺刻线对准。所以，南京不导磁游标卡尺，被测尺寸的整数部分为32mm，小数部分为 $11 \times 0.05 = 0.55(\text{mm})$ ，被测尺寸为 $32 + 0.55 = 32.55(\text{mm})$ 。

游标卡尺的使用注意事项

(1)不允许把卡尺的两个测量爪当作螺钉扳手用，或把测量爪的用作划针或者圆规等。

(2)不准把卡尺代替卡钳、卡板等，不导磁游标卡尺厂，在被测件上来回推拉。

(3)尺的尺框和微动装置时，不要忘记松开紧固螺钉;但也不要松得过量，不导磁游标卡尺定做，以免螺钉脱落丢失。

(4)测量结束要把卡尺平放，尤其是大规格的卡尺更应注意，否则尺身会弯曲变形。

(5)带深度尺的游标卡尺，用完后，要把测量爪合拢，否则较细的深度尺露在外边易变形甚至折断。

(6)卡尺使用完毕，要擦净上油，放到卡尺盒内，注意不要锈蚀或弄脏。

标读数值为0.1mm的游标卡尺

主尺刻线间距（每格）为1mm，当游标零线与主尺零线对准（两爪合并）时，游标上的0刻线正好指向等于主尺上的9mm，而游标上的其他刻线都不会与主尺上任何一条刻线对准。

游标每格间距=9mm ÷ 10=0.9mm

主尺每格间距与游标每格间距相差=1mm-0.9mm=0.1mm

即为此游标卡尺上游标所读出的数值，再也不能读出比0.1mm小的数值。

不导磁游标卡尺厂-南京不导磁游标卡尺-桂量量具刀具公司由天津桂量量具刀具有限公司提供。不导磁游标卡尺厂-南京不导磁游标卡尺-桂量量具刀具公司是天津桂量量具刀具有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李克辉。