

非标卡尺厂家 金华非标卡尺 天津桂量量具刀具公司

产品名称	非标卡尺厂家 金华非标卡尺 天津桂量量具刀具公司
公司名称	天津桂量量具刀具有限公司
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

游标卡尺使用方法：量具使用得是否合理，不但影响量具本身的精度，金华非标卡尺，且直接影响零件尺寸的测量精度，甚至发生质量事故，对国家造成不必要的损失。所以，我们必须重视量具的正确使用，对测量技术精益求精，务使获得正确的测量结果，确保产品质量。

使用游标卡尺测量零件尺寸时，必须注意下列几点： 测量前应把卡尺揩干净，检查卡尺的两个测量面和测量刃口是否平直无损，把两个量爪紧密贴合时，应无明显的间隙，同时游标和主尺的零位刻线要相互对准。这个过程称为校对游标卡尺的零位。 移动尺框时，活动要自如，不应有过松或过紧，更不能有晃动现象。用固定螺钉固定尺框时，非标卡尺订做，卡尺的读数不应有所改变。在移动尺框时，不要忘记松开固定螺钉，非标卡尺加工，亦不宜过松以免掉了。 当测量零件的外尺寸时：卡尺两测量面的连线应垂直于被测量表面，不能歪斜。测量时，可以轻轻摇动卡尺，放正垂直位置。否则，量爪若在错误位置上，将使测量结果比实际尺寸要大；先把卡尺的活动量爪张开，使量爪能自由地卡进工件，把零件贴靠在固定量爪上，然后移动尺框，非标卡尺厂家，用轻微的压力使活动量爪接触零件。如卡尺带有微动装置，此时可拧紧微动装置上的固定螺钉，再转动调节螺母，使量爪接触零件并读取尺寸。决不可把卡尺的两个量爪调节到接近甚至小于所测尺寸，把卡尺强制的卡到零件上去。这样做会使量爪变形，或使测量面过早磨损，使卡尺失去应有的精度。

游标卡尺（VERNIER CALIPER）是用于测量长度，内径和外径以及深度的测量工具，游标卡尺包括一个主标尺和一个连接到主标尺的滑动游标卡尺，主尺通常以毫米为单位，游标尺上有10、20或50个刻度，根据不同的分格，游标卡尺可分为10分度游标卡尺、20分度游标卡尺、50分度游标卡尺等，游标为10分度的有9mm，20分度的有19mm，50分度的有49mm，游标卡尺的主尺和游标上有两副活动量爪，即内测量爪和外测量爪，内测量爪通常用于测量内径，而外测量爪通常用于测量长度和外径。

保管方法使用游标卡尺后，用棉纱将其擦拭干净，长时间不使用时，应用黄油或机油擦拭，应合拢两量爪，并拧紧紧固螺钉，然后将其放入卡尺盒并盖上。

游标卡尺的读数主要分为三步：1) 看清楚游标卡尺的分度。10分度的精度是0.1mm，20分度的精度是0.05mm，50分度的精度是0.02mm；

2) 为了避免出错，要用毫米而不是厘米做单位；

3) 看游标卡尺的零刻度线与主尺的哪条刻度线对准，或比它稍微偏右一点，以此读出毫米的整数；

4) 再看与主尺刻度线重合的那条游标刻度线的数值 n ，则小数部分是 $n \times$ 精度，两者相加就是测量值；

5) 游标卡尺不需要估读。

非标卡尺厂家-金华非标卡尺-天津桂量量具刀具公司由天津桂量量具刃具有限公司提供。天津桂量量具刃具有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。桂量量具——您可信赖的朋友，公司地址：天津市南开区密云路新南马路五金城二区30栋109号，联系人：李克辉。