

靖量棱环牌深度卡尺0-200mm,0-300mm,0-500mm海克斯康

产品名称	靖量棱环牌深度卡尺0-200mm,0-300mm,0-500mm 海克斯康
公司名称	江阴上哈工具有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:否 品牌:靖量棱环牌 型号:0-200mm,0-300mm,0-500mm
公司地址	人民中路 2 4 2 - 3 号
联系电话	6880340 18068392583

产品详情

产品介绍

深度游标卡尺

科技名词定义中文名称：深度游标卡尺英文名称：depth vernier calliper定义：用游标读数的深度量尺。
应用学科：机械工程（一级学科）；量具与量仪（二级学科）；量具（二级学科）

深度游标卡尺用于测量凹槽或孔的深度、梯形工件的梯层高度、长度等尺寸，平常被简称为“深度尺”。

1 常见量程

0~100mm、0~150mm、0~300mm、0~500mm常见精度：0.02mm、0.01mm（由游标上分度格数决定）

2 使用方法

深度游标卡尺[1]如下图所示，用于测量零件的深度尺寸或台阶高低和槽的深度。如测量内孔深度时应把基座的端面紧靠在被测孔的端面上，使尺身与被测孔的中心线平行，伸入尺身，则尺身端面至基座端面之间的距离，就是被测零件的深度尺寸。它的读数方法和游标卡尺完全一样。

测量时，先把测量基座轻轻压在工件的基准面上，两个端面必须接触工件的基准面，如下图(a)所示。测量轴类等台阶时，测量基座的端面一定要压紧在基准面，下图(b)(c)所示，再移动尺身，直到尺身的端面接触到工件的量面（台阶面）上，然后用紧固螺钉固定尺框，提起卡尺，读出深度尺寸。多台阶小直径的内孔深度测量，要注意尺身的端面是否要在要测量的台阶上,下图(d)所示。当基准面是曲线时，如下图(e)，测量基座的端面必须放在曲线的最高点上，测量出的深度尺寸才是工件的实际尺寸，否则会出现测量误差。

3 注意事项

- 1.测量前，应将被测量表面擦干净，以免灰尘、杂质磨损量具。
- 2.卡尺的测量基座和尺身端面应垂直于被测表面并贴合紧密，不得歪斜，否则会造成测量结果不准。
- 3.应在足够的光线下读数，两眼的视线与卡尺的刻线表面垂直，以减小读数误差。
- 4.在机床上测量零件时，要等零件完全停稳后进行，否则不但使量具的测量面过早磨损而失去精度，且会造成事故。
- 5.测量沟槽深度或当其他基准面是曲线时，测量基座的端面必须放在曲线的最高点上，测量出的深度尺寸才是工件的实际尺寸，否则会出现测量误差。
- 6.用深度游标卡尺测量零件时，不允许过分地施加压力，所用压力应使测量基座刚好接触零件基准表面，尺身刚好接触测量平面。如果测量压力过大，不但会使尺身弯曲，或基座磨损，还使测量得的尺寸不准确。
- 7.为减小测量误差，适当增加测量次数，并取其平均值。即在零件的同一基准面上的不同方向进行测量。
- 8.测量温度要适宜，刚加工完的工件由于温度较高不能马上测量，须等工件冷却至室温后，否则测量误差太大。

购买须知

本产品的加工定制是否，品牌是靖量棱环牌，型号是0-200mm,0-300mm,0-500mm，类型是游标深度尺，测量范围是0-200mm,0-300mm,0-500mm（mm），读数值是0.02（mm），规格是0-200mm0.02,0-300mm0.02,0-500mm0.02