

# 优质 成量游标卡尺 品质保证

产品名称	优质 成量游标卡尺 品质保证
公司名称	上海仁量刃具有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:成量 型号:齐全 类型:数显游标卡尺
公司地址	中国 上海市黄浦区 上海市六和路158号
联系电话	86 021 63616228 13601648864

## 产品详情

品牌	成量	型号	齐全
类型	数显游标卡尺	测量范围	0-150~0-300 ( mm )
读数值	0.01~0.02 ( mm )	显示方式	数字显示
重量	1 ( kg )	适用范围	车床
装箱数	1		

使用方法 (1) 测量外尺寸时,应先把量爪张开得比被测尺寸稍大,再把固定测量爪与被测表面靠上,然后慢慢推动尺框,使活动测量爪轻轻地接触被测表面,并稍微游动一下活动测量爪,以便找出最小尺寸部位,可获得正确的测量结果。卡尺的两个测量爪应垂直于被测表面。同样道理,读数之后要先把活动测量爪移开,再从被测件上取下卡尺;在活动测量爪还没松开之前,不允许猛力拉下卡尺。(2) 测量内孔直径时,应先把测量爪张开的比被测尺寸稍小,再把固定测量爪靠在孔壁上,然后慢慢拉动尺框,使活动测量爪沿着直径方向轻轻接触孔壁,再把测量爪在孔壁上稍微游动一下,以便找出最大尺寸部位。注意测量爪应放在孔的直径方向。(3) 测量沟槽宽度时,卡尺的操作方法与测量孔径相似,测量爪的位置也应摆正,要垂直于槽壁(4) 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,(5) 测量孔中心与测平面之间的距离,(6) 测量两孔的中心距,测量的注意事项(1) 测量力要适当,可使用带有微动装置(同时还能控制测量力)的卡尺(2) 选用测量爪适当的部位,测量时应尽量避免使用刀口形测量面而使用靠近尺身的平测量面。(3) 测量温度要适宜,当卡尺和被测件的温度相同时,测量温度与标准温度的允许偏差可适当放宽。(4) 适当增加测量次数,取平均值

是带表的还是普通的（要自己数的）。首先要对零。以150mm的尺为例，尺上标有1,2....15那是厘米，每一厘米有十小格，每一小格是一毫米，普通的下面可移动的那个刻度是要和上面对齐来读数。那个上面有数字0,1,2,3,4,5,6,7,8,9,0。第一个0是用来读出毫米数的其余的都是0.1mm,每小格是0.02mm。带表的也是最小0.02mm，要读毫米数要用可移动表盘最前面那点了。游标卡尺读数时，有点想机械钟表，比如毫米数是15，底下那个0.98和上面对准了，读数应该是14.98。切记这点。

本公司主要代理、经销品牌刀具如下：日本yamawa丝锥、日本富士牌丝锥、田野井、德国伯爵丝锥、特固克、日本京瓷、日本三菱、东芝、住友、日立、korloy刀片、日本冈崎铰刀、依斯卡、carmerx、瓦格斯、台湾英诺威螺纹刀片、苏氏、osl铣刀、韩国yg铣刀、dormer白钢刀、nachi钻头、正河源、艾菲茉刀柄、以色列诺佳修边器、日本三丰量具。国产品牌：上海工具厂、常熟量具刃具厂、靖江量具厂、河南一工刃具、上海量具厂、上海刃具厂、哈尔滨量具刃具厂、上海申利螺纹工具厂、陕西关中工具厂、上海自动化仪表九厂、上海华茂牌塞尺。相信我们的诚信和服务，能满足您对品质的需求和保障！！！！