

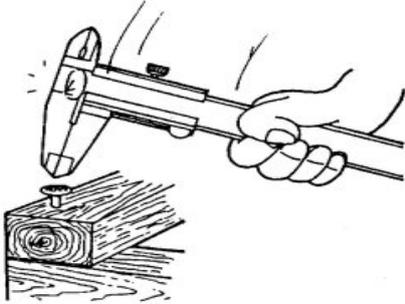
■ 游标卡尺测径器 (Vernier calipers) ■

1. 选择与使用目的适合的测径器.

- 对种类, 测量范围, 精度很好确认.

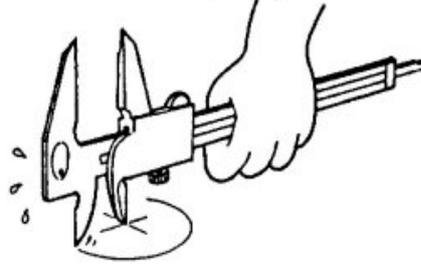
2. 不受到过击的冲击.

- 注意不受到掉落冲撞.
- 不替代锤子使用.



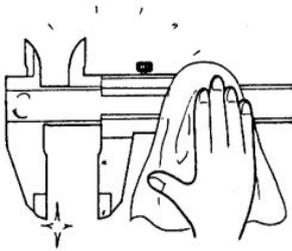
3. 注意不使内侧JAW受到损伤.

- 不替代compass及divide使用



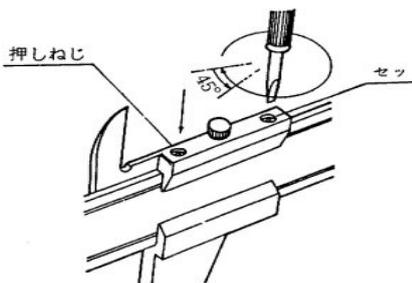
4. 测定前擦净各部位的灰尘.

- 特别, 擦净滑动面及测定面.



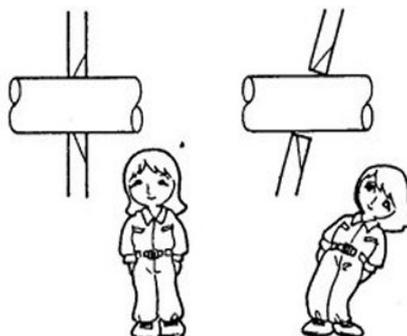
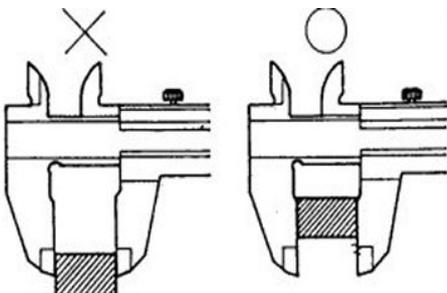
5. 确认slide的滑行状态, 有异常时查对调整螺丝, 固定螺丝并进行调整校对.

- 调整螺丝, 固定螺丝插入后半时针方向回转约45度
- 再确认slide的滑行与晃动.
- 根据slide的状态角度变化, 遵照上记顺序调整.



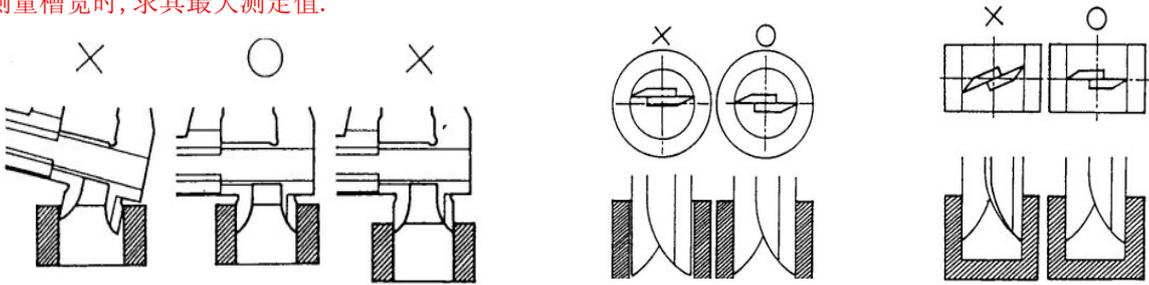
6. 测定外侧:

- 尽量将被测物体夹在靠近主尺的根部.
- 整个测定面紧挨着被测物体.

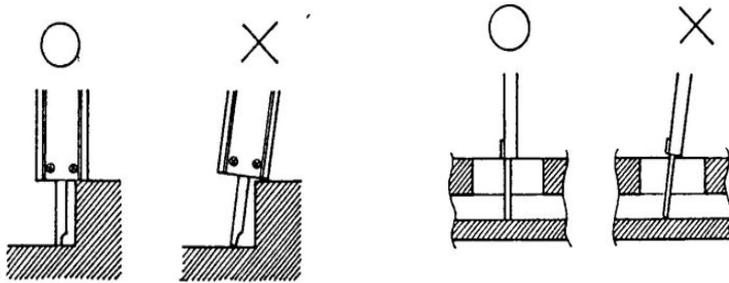


7. 测定内侧：请尽量将内爪深入测定处，使整个测定面紧挨着被测物体。

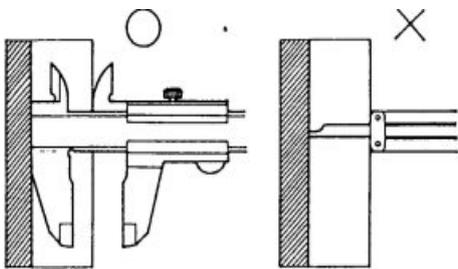
- 测量内侧时，求其最大测定值。
- 测量槽宽时，求其最大测定值。



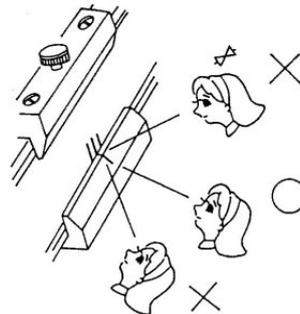
8. 测定深度：请对着测定的面将游标卡尺设定成直角。



9. 测定段差：请将段差测定面紧挨着被测物体。

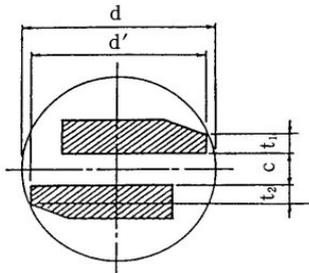


10. 刻度在正位置读取。



11. 小孔测定时要注意读取游标卡尺的微小刻度。

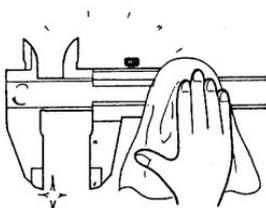
例) 内径5mm测定的情况



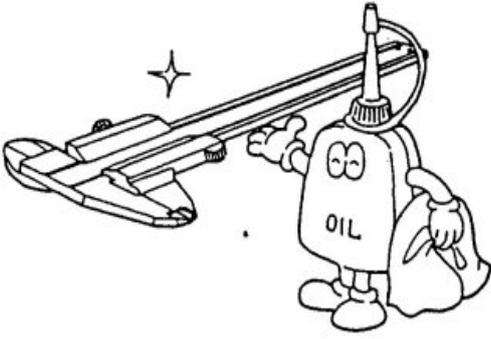
$$\Delta d = d - d' = d - \sqrt{d^2 - (t_1 + c + t_2)^2}$$

| | | |
|----------|----------|----------|
| 0.3 mm | 0.5 mm | 0.7 mm |
| 0.009 mm | 0.026 mm | 0.047 mm |

12. 使用后用于布擦净粘在各部位的污物及指纹等



13. 长期保管时, 将防锈油用干布平均涂抹在各部位超精部分在外.



14. 保管/ 管理时遵守事项

- 不受直射光线照射
- 无潮气, 通风良好
- 无磁性的物质
- 两侧定面以 $0.2 \sim 2\text{mm}$ 精度间隔保管
- 不夹紧
- 使用专用box保管

深圳市拟基多友精密仪器有限公司

www.nititoyo.com

电话:0755-61568853

电话:0755-61568850

传真:0755-61568855

地址：广东省深圳市宝安区龙华镇龙观西路135号四楼