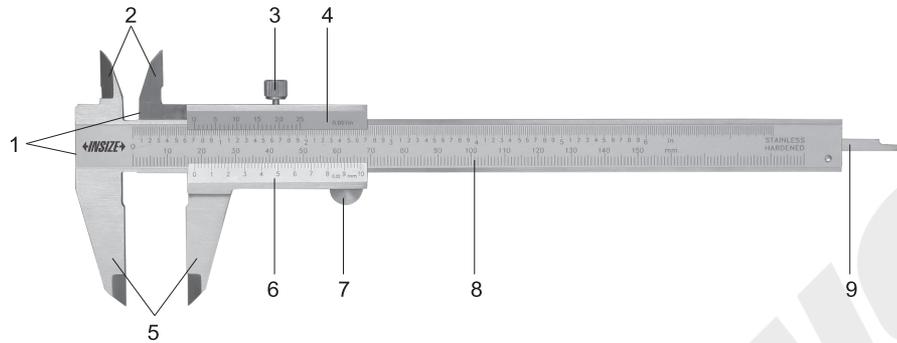


注意：請勿測量旋轉中的物體，這樣會加快測量面的磨損

解析度: 0.02mm/0.001"

精度: $\pm 0.02\text{mm}$ (測定範圍: 0-100mm)

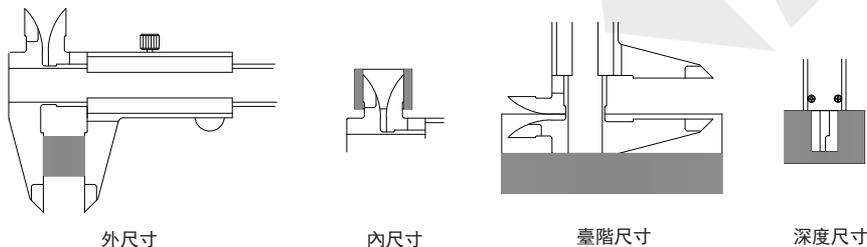
$\pm 0.03\text{mm}$ (測定範圍: 00-300mm)



1-臺階測量面
2-內測量爪
3-鎖緊螺釘
4-尺框
5-外測量爪

6-游尺規
7-把手
8-主尺
9-深度計

1. 本卡尺為四用卡尺，測量方法如下圖：

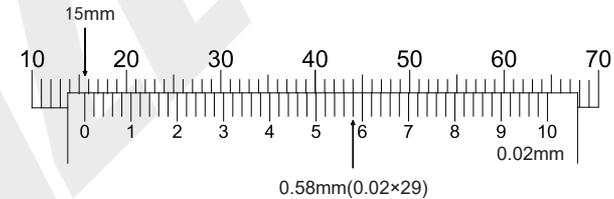


2. 使用前用清潔的軟布擦乾淨測量面及刻度面，然後完全合併量爪，確認主尺與游尺規的“0”位對齊。並在此時將外爪對著亮光，確認測量面間無縫隙。

3. 為了取得正確的測量結果，需控制測量力。測量時，在把手上施加平穩的力，使測量面卡住工件同時又可相對滑動。

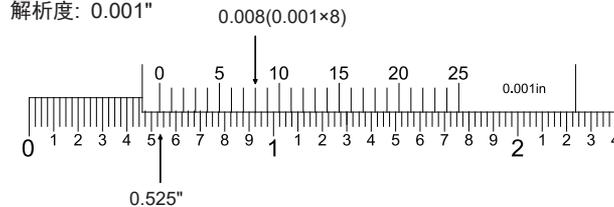
4. 讀數為主尺讀數與游尺規讀數之和。游尺規讀數為其與主尺刻度線對齊的刻度值。具體如下圖：

解析度: 0.02mm



主尺規讀數: 15 mm
游尺規讀數: 0.58mm
讀數: 15.58mm

解析度: 0.001"



主尺規讀數: 0.525"
游尺規讀數: 0.008"
讀數: 0.533"