



- | | |
|--------|---------|
| 1-尺框 | 5-尺身 |
| 2-緊固螺釘 | 6-外量爪 |
| 3-遊尺規 | 7-圓弧內量爪 |
| 4-微動裝置 | |

1. 測量使用:

- 測量前，鬆開尺框上的緊固螺釘，將尺框平穩拉開，用清潔的軟布將測量面擦乾淨。
- 測量外徑尺寸時，將兩外測量面與被測表面想貼合。
- 測量內孔尺寸時，量爪在孔的直徑方向上測量。
- 圓弧內量爪測量孔徑、溝槽等內尺寸時(圖1)，被測的正確尺寸應該是卡尺的讀數L加上圓弧內量爪b的尺寸，即 $L=L_1+b$ 。

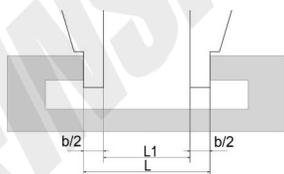


圖1

2. 讀數時，視線應垂直於刻度面，避免視差，讀數方法如下:

- 當尺身刻度值為1mm，遊尺規分度值為0.02mm時，如(圖2)的情況：尺身讀數是28mm，游標尺讀數是0.70mm。讀數結果應是28.70mm。

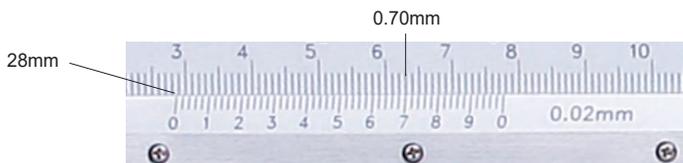


圖2