



1. 產品用於測量工件的直線度或平面度。

2. 測量使用：

---測量前，用清潔的軟布擦乾淨刀口尺和被測件表面。

---選用刀口尺時，要使其長度大於或等於被檢驗截面的長度。

---測量時，刀口尺垂直緊靠在工件表面，並在縱向、橫向和對角線方向逐次檢查。

---測量時，最好用光線柔和的日光燈作光源，光源與縫隙的距離宜為60-90mm，照度以800x為宜。如果刀口尺與工件平面透光微弱而均勻，則用顏色估計法來確定透光間隙值。

如果進光強弱不一，則說明該工件平面凹凸不平，可在刀口尺與工件貼合處的兩端墊上相同尺寸的量塊形成間隙，依次塞入不同尺寸的塊規來判定間隙值。

3. 注意事項：

---用刀口尺檢驗時，被檢驗表面不能太粗糙，避免磨損刀口尺的測量面。

---測量時，當測量一個截面到測量另一個截面時，應該把刀口尺提起後輕輕放到另一個被測截面上。

---保持刀口尺工作面的清潔、潤滑、防銹蝕。