

1. 針規是用來測量工件圓孔直徑的一種檢測工具，具有測量精度高、易於操作等特點，廣泛應用於製造業、建築業、汽車修理等領域。

2. 使用前需要用乾淨的細棉紗或軟布把表面的油污以及粉塵擦拭乾淨，以免影響測量數值的精確性。

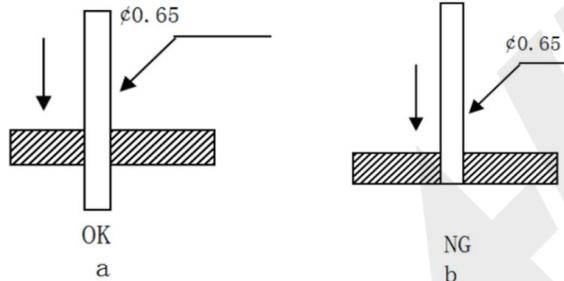
3. 使用方法：

①測量前，應使針規與量具或被測工件等溫，以消除膨脹係數引起的測量誤差。

②測量時，針規應順著孔的軸線插入或拔出，不能傾斜；針規塞入孔內，不許轉動或搖晃針規。針規的使用，即左手拿被測零件，右手拿針規，對準零件圓孔位元垂直輕輕插入。另外，使用時切忌用力過猛，防止損壞針規及測量資料不準確。

③圓孔直徑測量及判斷方法：

下限判定(入值)：(例如 $40.70 \pm 0.05\text{mm}$ )當 $40.65$ 的針規能自由通過或通過後被卡住時則OK(如圖a)，如果 $40.65$ 的針規能進入孔內，但在底部被擋住時(如圖b)，輕輕敲動工件，如針規又能繼續通過時也判定此孔OK；如果不能繼續下落時判定此孔NG；但還需仔細觀察針規的進入情況，看是否因為孔底批鋒原因引起；如果因有批鋒引起孔徑偏小，還必須追加一個避開批鋒的測量值，其孔的入值為通到批鋒處的最大值，以供作為修模與否的參考。



④針規用完後應插試加油將其放回原處，妥善保管

1. 針規是用來測量工件圓孔直徑的一種檢測工具，具有測量精度高、易於操作等特點，廣泛應用於製造業、建築業、汽車修理等領域。

注意：如被測工件有毛刺或者髒汙，需要先清理後再進行測量，以免損壞針規或者影響測量結果。

4. 注意事項及保養：

①使用時，必須戴上手套，不可用手觸摸針規，防止生銹。

②使用前，先將針規油擦拭乾淨再用。

③測量完後，必須打油，放入針規盒內。

④不可碰撞或掉落地面。