

- 1-外測量面
- 2-刀口內測量面
- 3-尺框
- 4-鎖緊螺釘

- 5-遊尺規
- 6-微動裝置
- 7-主尺
- 8-圓弧內測量面

### 1. 測量使用:

測量前，鬆開尺框上的鎖緊螺釘，將尺框平穩拉開，用清潔的軟布將測量面擦乾淨。然後完全合併量爪，確認主尺與遊尺規的“0”位是否準確。

2. 為取得正確的測量結果，測量時要用量爪的整個測量面進行測量，同時要控制測量力。在卡尺上應施加平穩的力，帶有微動裝置的卡尺，測量時應使用微動裝置以保證測力。

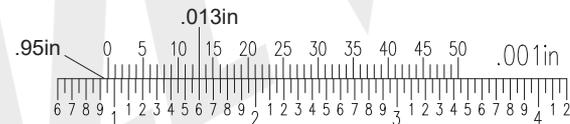
3. 讀數為主尺讀數與遊尺規讀數之和，遊尺規讀數為其與主尺刻度線對齊的刻度值。讀數時，視線應垂直於刻度面，避免視差，具體讀數方法如下：

解析度: 0.02mm



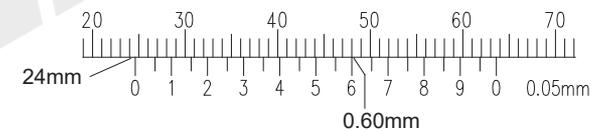
主尺規讀數: 24 mm  
 遊尺規讀數: 0.46mm  
 讀 數: 24.46mm

解析度: 0.001in



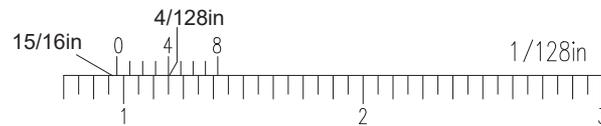
主尺規讀數: 0.95 in  
 遊尺規讀數: 0.013in  
 讀 數: 0.963in

解析度: 0.05mm



主尺規讀數: 24 mm  
 遊尺規讀數: 0.60mm  
 讀 數: 24.60mm

解析度: 1/128in



主尺規讀數: 15/16 in  
 遊尺規讀數: 4/128 in  
 讀 數: 31/32 in

### 注意事項:

- 保持卡尺測量面的清潔、潤滑、防銹蝕。
- 使用結束後，放入盒內固定位置，以防受壓或磕碰，然後存放在乾燥、無強磁力的地方。
- 嚴禁用砂紙、砂布等硬物擦拭卡尺的任何部位，大型卡尺搬運時，要將其放在盒內以防卡尺變形。