

用游标卡尺怎样量丝扣比较准视频...-股识吧

一、请教如何精确测量螺丝

请教如何精确测量螺丝，紧固件咨询顾问俞文龙认为螺丝一般尺寸都只要带表或电子显示卡尺就可以了，对于螺纹可以是螺纹千分尺。

紧固件咨询顾问俞文龙认为，最好自己查相关资料，网上得来总是假，碰到不懂装懂的，随便应答的，根本就是假的或骗人的就直接误导你，甚至害惨你。

轻者产品质量不合格，重者要罚款。

当然，紧固件咨询顾问俞文龙认为，如果有实力，请一个紧固件的咨询顾问参考你的技术，把握企业发展方向，定位产品，定位客户也是不错的一个选择。

二、游标卡尺使用方法

尺身和游标尺上面都有刻度。

以准确到0.1毫米的游标卡尺为例，尺身上的最小分度是1毫米，游标尺上有10个小的等分刻度，总长9毫米，每一分度为0.9毫米，比主尺上的最小分度相差0.1毫米。

量爪并拢时尺身和游标的零刻度线对齐，它们的第一条刻度线相差0.1毫米，第二条刻度线相差0.2毫米，……，第10条刻度线相差1毫米，即游标的第10条刻度线恰好与主尺的9毫米刻度线对齐。

当量爪间所量物体的线度为0.1毫米时，游标尺向右应移动0.1毫米。

这时它的第一条刻度线恰好与尺身的1毫米刻度线对齐。

同样当游标的第五条刻度线跟尺身的5毫米刻度线对齐时，说明两量爪之间有0.5毫米的宽度，……，依此类推。

在测量大于1毫米的长度时，整的毫米数要从游标“0”线与尺身相对的刻度线读出。

游标卡尺的使用

用软布将量爪擦干净，使其并拢，查看游标和主尺身的零刻度线是否对齐。

如果对齐就可以进行测量：如没有对齐则要记取零误差：游标的零刻度线在尺身零刻度线右侧的叫正零误差，在尺身零刻度线左侧的叫负零误差（这件规定方法与数轴的规定一致，原点以右为正，原点以左为负）。

测量时，右手拿住尺身，大拇指移动游标，左手拿待测外径（或内径）的物体，使待测物位于外测量爪之间，当与量爪紧紧相贴时，即可读数。游标卡尺的读数 读数

时首先以游标零刻度线为准在尺身上读取毫米整数，即以毫米为单位的整数部分。然后看游标上第几条刻度线与尺身的刻度线对齐，如第6条刻度线与尺身刻度线对齐，则小数部分即为0.6毫米（若没有正好对齐的线，则取最接近对齐的线进行读数）。

如有零误差，则一律用上述结果减去零误差（零误差为负，相当于加上相同大小的零误差），读数结果为： $L = \text{整数部分} + \text{小数部分} - \text{零误差}$ 判断游标上哪条刻度线与尺身刻度线对准，可用下述方法：选定相邻的三条线，如左侧的线在尺身对应线左右，右侧的线在尺身对应线之左，中间那条线便可以认为是对准了。

如果需测量几次取平均值，不需每次都减去零误差，只要从最后结果减去零误差即可。

游标卡尺的保管 游标卡尺使用完毕，用棉纱擦拭干净。

长期不用时应将它擦上黄油或机油，两量爪合拢并拧紧紧固螺钉，放入卡尺盒内盖好。

游标卡尺有0.1毫米、0.05毫米和0.02毫米3种最小读数值【注意事项】

1. 游标卡尺是比较精密的测量工具，要轻拿轻放，不得碰撞或跌落地下。使用时不要用来测量粗糙的物体，以免损坏量爪，不用时应置于干燥地方防止锈蚀。

2. 测量时，应先拧松紧固螺钉，移动游标不能用力过猛。

两量爪与待测物的接触不宜过紧。

不能使被夹紧的物体在量爪内挪动。

3. 读数时，视线应与尺面垂直。

如需固定读数，可用紧固螺钉将游标固定在尺身上，防止滑动。

4. 实际测量时，对同一长度应多测几次，取其平均值来消除偶然。

三、带表游标卡尺读数 每格是0.02毫米 怎么使用才能量准确？

看说明书操作，建议购买数显游标卡尺，有电子屏幕，精度0.01毫米

四、用游标卡尺测内外螺纹，怎么知道测出来的螺纹是多大的呢？

先用游标卡量出牙内径是多少。

再用牙规测出螺距是多大的。

最后查螺纹表，最接近测量值的就是你所要的螺纹了。

一般内牙的孔径要大0.05-0.15mm之间。
回答满意就请采纳。

五、这种游标卡尺怎么操作才能准确测量出孔的直径?

内卡与所测量的孔垂直，所用的力适当，是测量准确的先决条件。

六、带表的游标卡尺怎么用 比如量一个直径12mm 应该多少丝

数显游标卡尺工具使用基本操作使用方法如下：1、用干燥清洁的布擦净保护膜表面，洗净各测量面。

2、松开锁紧螺钉，移动尺框，检查显示屏和各键工作是否异常。

3、设置测量起点。

一般情况下以两外测量面轻轻接触为绝对零起点（无“INC”显示，按set键，显示值应为零，否则应重新设置达到上述要求。

当测量孔直径时，因为是以内测量爪合并宽度K为测量起点，需将每次测量的显示值再加上内测量爪合并宽度K值，才能得到被测孔的直径值。

如果频繁测量孔直径，应将K值设为预置数：当两外测量面接触时，按set键，应显示K值，如此，每次测量便可直接显示孔直径。

但在改换使用外测量面（如测量轴直径）前，应及时更改设置，以免产生测量错误。

4、相对测量（有“INC”显示）

通常以某一标准尺寸为相对零点，测其他工件尺寸相对于标准尺寸的差值。

按一次ABS/zero键，可显示被测工件绝对尺寸（相对于绝对零点），再次按ABS/zero键，原有相对尺寸不再显示，只显示新的相对零点。

为提高测量准确性，常采用微差测量，即与被测尺寸接近的精确尺寸（如量块尺寸作为标准尺寸），按相对测量方法进行测量。

另外丝是一些老师傅以前用的不规范的度量值，现在基本不用了，就用MM就好了！（老师傅口中的一丝MS是0.1MM）

七、螺纹钢的直径怎么测最好，如果用游标卡尺的话是测带螺纹

的那边还是不带螺纹的那边？

标准螺纹钢上面有字 应该不带边和那螺纹

八、带肋螺纹钢用游标卡尺该怎样量它的直径？

一种是一边卡在外肋上一边卡在光面上；
一种是一次卡在外肋上，一次卡在光面上，两次相加再除2。

九、

参考文档

[下载：用游标卡尺怎样量丝扣比较准视频.pdf](#)

[《公司上市多久股东的股票可以交易》](#)

[《今天买的股票多久才能卖》](#)

[《股票多久能买完》](#)

[下载：用游标卡尺怎样量丝扣比较准视频.doc](#)

[更多关于《用游标卡尺怎样量丝扣比较准视频》的文档...](#)

声明：

本文来自网络，不代表

【股识吧】立场，转载请注明出处：

<https://www.gupiaozhishiba.com/chapter/31378831.html>