

测量直角用什么量具比较好；量角的大小要用（ ）A．直尺B．三角板C．量角-股识吧

一、测量角的工具是什么？

是平角的等分原理。

当把一个平角（180度）平均分为180份或 $180 \times n$ （ n 为自然数）份时，每一份所代表的角度是可以确知的，则当待测角的一边和量角器的零刻度线重合且其顶点与量角器的平角顶点（中点）重合时，待测角的另一边可以指示角内所含的平角等分份数，即可推知该待测角的度数。

要减少测量误差，主要应注意两点，首先应选择刻度值较小的量角器，以提高测量精确度；

其次应注意使用规范，做到待测角的一边与其顶点与量角器的相应位置精确重合。

另外，取多次测量的平均值可以更有效的减少误差。

祝你好运

二、专用量检具

在一些大中型机械加工企业中，对某些需要检测的零件尺寸，使用通用量具测量很不方便，甚至根本无法测量，必须设计专用量检具。

但不少企业对专用量检具的管理不太重视，有的量具既不开合格证，又没有列入周期检定，往往使用一段时间后，已经不合格了却继续用于测量，影响产品质量。

在此，介绍我们对专用量检具管理的经验，供参考。

1. 专用量检具的设计、制造和检验

首先，企业应根据机械零件加工测量需要，由设计部门设计专用量检具。

设计过程中，应进行设计审校、验证、设计确认等，然后按ISO9000

标准文件和管理方法管理。

若设计图纸需要更改时，必须通过计量部门和制造部门。

根据设计图制作的专用量检具应由质检部采用全检法进行检验。

检验合格者应用钢印刻上编号、检定号及有关的测量尺寸，开具合格证再送入量具库。

2. 专用量检具的领用和周检 使用部门从量具库领回新的专用量检具，应即时经计量室检验确认、登记、换卡、开具合格证后方能使用。

在检测合格证上应注明检验日期、检定周期及有效期等，以便列入正常周检计划。

检定周期长短应根据使用频率、使用环境、量具本身结构等确定。

3. 专用量检具的日常管理 对从计量室领回专用量检具，必须及时登记、入帐，并由专人管理，严格遵守借还制度。

管理人员需按周检计划将专用量检具送检，换取新的合格证。

在使用中若发现某量检具出现异常或不能确认，应及时送计量室检测确认。

使用者平时要负责对量检具的日常维护、保养。

有关部门也应进行监督和考核。

4. 专用量检具的报废、回收、利用

专用量检具的报废，须由计量室认可并收回，防止流入生产现场。

对于某些专用检具因设计复杂、制造麻烦或成本较高，而仅因几个零部件不符合要求而报废者，或有的经修磨便可重新使用者，为减少浪费，企业可由专业技术人员专门处理。

如可再利用必须经计量室检测认可并开具合格证。

实践证明，对自制专用量检具如注意严格管理，将能有效地保证产品质量。

资料出处：好域安机械论坛计量版块

三、在日常生活中有哪些常见的测量工具？分别用来测量哪些量？

1、温差电偶温度计是一种工业上广泛应用的测温仪器。

利用温差电现象制成。

两种不同的金属丝焊接在一起形成工作端，另两端与测量仪表连接，形成电路。

把工作端放在被测温度处，工作端与自由端温度不同时，就会出现电动势，因而有电流通过回路。

通过电学量的测量，利用已知处的温度，就可以测定另一处的温度。

它适用于温差较大的两种物质之间，多用于高温和低浊测量。

有的温差电偶能测量高达3000 的高温，有的能测接近绝对零度的低温。

2、弹簧测力计是一种测力的大小的工具。

首先任何测量都是将某一个物理量与标准（即单位）比较的过程，力的测量就是将力的作用效果与已知力的作用效果比较的过程。

如果一个力的作用效果与1牛力的作用效果相同，这个力的大小就是1牛。

其次弹簧的伸长与所受力的大小成正比，在确定1牛力的作用效果以后，容易确定更大的力和更小的力的作用效果。

另外，弹簧的稳定性较好，可以重复使用。

故可以运用弹簧测力计测量力的大小。

3、万用表又称为复用表、多用表、三用表、繁用表等，是电力电子等部门不可缺少的测量仪表，一般以测量电压、电流和电阻为主要目的。

万用表按显示方式分为指针万用表和数字万用表。

是一种多功能、多量程的测量仪表，一般万用表可测量直流电流、直流电压、交流电流、交流电压、电阻和音频电平等，有的还可以测交流电流、电容量、电感量及半导体的一些参数（如 ）等。

4、声级计是最基本的噪声测量仪器，它是一种电子仪器，但又不同于电压表等客观电子仪表。

在把声信号转换成电信号时，可以模拟人耳对声波反应速度的时间特性；对高低频有不同灵敏度的频率特性以及不同响度时改变频率特性的强度特性。因此，声级计是一种主观性的电子仪器。

5、角尺是指具有圆周度数的一种角形测量绘图工具（三角尺），即可放置得和图板的一边成任意需要的角度的绘图仪器。

学生或设计用的角尺，如三角尺，一般都为塑料制造；

木工用的角尺，它有角尺座及尺杆组成。

一种量度板材两面刨削成一定角度的量具。

曲尺尺座有铝合金的，铁的，主要用来定位；

高档一点的还带有水泡；

尺杆有钢带制造，上面刻有刻度。

高档一点的也有用不锈钢做的。

四、量具的种类

一般来说：量具按照用途和结构性能可分为：

1：角度量具是指在平面内对角度量进行测量的量具。

主要有角度块、角度尺、各类分度头、正弦规等。

2：长度量具是指在平面内对长度量进行测量的量具。

主要有卡尺类，千分尺类，指示表类以及量块、线纹尺等，除了这些标准的量具外，还有很多根据客户需要专门定制的专用量具，如沟槽类卡尺等。

3：形位公差量具是指专用于形位误差测量的量具。

主要有平晶、平尺、刀口形直尺、水平仪等。

标准的形位公差量具比较少，检测参数比较单一，经常需要专门制定一些专用的非标准量具进行检测。

好域安每年在非标量具方面，收到形位公差量具的需求也是最多的。

表面质量量具是指专用于测量表面粗糙度、波度等表面几何参数值的量具。

比较常见的是粗糙度比较样块。

4：螺纹量具是指专用于测量螺纹几何参数值的量具。

螺纹样板、螺纹量规、量针、螺纹塞规、螺纹环规、螺纹千分尺等。

5：齿轮量具是指专用于测量齿轮几何参数值的量具。
常用的有齿厚卡尺、公法线千分尺、齿厚规、渐开线样板、各种花键量规等。
可以参考：好域安机械论坛

五、如何使用量角器量角的度数

是平角的等分原理。

当把一个平角（180度）平均分为180份或 $180 \times n$ （ n 为自然数）份时，每一份所代表的角度是可以确知的，则当待测角的一边和量角器的零刻度线重合且其顶点与量角器的平角顶点（中点）重合时，待测角的另一边可以指示角内所含的平角等分份数，即可推知该待测角的度数。

要减少测量误差，主要应注意两点，首先应选择刻度值较小的量角器，以提高测量精确度；

其次应注意使用规范，做到待测角的一边与其顶点与量角器的相应位置精确重合。

另外，取多次测量的平均值可以更有效的减少误差。

祝你好运

六、量角的大小要用（ ）A．直尺B．三角板C．量角

A、直尺测量长度的工具，B、三角板画直角的工具．C、量角器测量角的工具．故选：C．

七、零件尺寸精度检测时，怎样选择测量工具

零件尺寸精度检测时，怎样选择测量工具如果是单间小批生产，选用通用量具，如游标直尺，平板，角度块，卡尺，千分尺等；

如果批次较大，选用专门量具，如塞规，内外沟槽卡尺、钢丝绳卡尺、步距规等。

八、万能角度尺能测量什么

万能角度尺 万能角度尺又被称为角度规、游标角度尺和万能量角器，它是利用游

标读数原理来直接测量工件角或进行划线的一种角度量具。

适用于机械加工中的内、外角度测量，可测 0° - 320° 外角及 40° - 130° 内角。

万能角度尺的原理及使用方法

万能角度尺是用来测量工件内、外角度是量具，其结构如图所示。

万能角度尺的读数机构是根据游标原理制成的。

主尺刻线每格为 1° 。

游标的刻线是取主尺的 29° 等分为30格，因此游标刻线角格为 $29^{\circ} / 30$ ，即主尺与游标一格的差值为，也就是说万能角度尺读数准确度为 $2'$ 。

其读数方法与游标卡尺完全相同。

测量时应先校准零位，万能角度尺的零位，是当角尺与直尺均装上，而角尺的底边及基尺与直尺无间隙接触，此时主尺与游标的“0”线对准。

调整好零位后，通过改变基尺、角尺、直尺的相互位置可测试 $0 - 320^{\circ}$ 范围内的任意角。

应用万能角度尺测量工件时，要根据所测角度适当组合量尺，

参考文档

[下载：测量直角用什么量具比较好.pdf](#)

[《香港股票提现多久到账》](#)

[《股票的转股和分红多久到》](#)

[《股票的股本构成多久更新一次》](#)

[《拿一只股票拿多久》](#)

[下载：测量直角用什么量具比较好.doc](#)

[更多关于《测量直角用什么量具比较好》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/read/66444640.html>