

文件編號	WI-25-03	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	游標卡尺檢驗設備操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

# 游標卡尺檢驗設備操作標準

大業開發工業(股)公司

106.01.01

文件發行章

修訂履歷	
版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

# 大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-25-03	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	游標卡尺檢驗設備操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

## 1、常用的游標卡尺有二種：

(1)正尺每一刻度為 1 公厘，游標尺則取正尺上之 19 公厘等分為 20 格，其正尺與游標尺每格差  $1/20$  公厘(即 0.05 公厘)，此卡尺可測到 0.05 公厘的精密度。

(2)正尺每一刻度為 0.5 公厘，游標尺將正尺上之 24 公厘等分為 25 格，故正尺與游標尺每一格相差  $1/50$  公厘(即 0.02 公厘)，或正尺每一刻度為 1 公厘，游標尺則取正尺上之 49 格等分為 50 格，亦可測到  $1/50$  公厘或 0.02 公厘之精密度。

游標卡尺常用以測量導線管之外徑、內徑及測深度，使用前應先知道工作物的指定誤差，再選用合乎精確要求的卡尺。

2、游標卡尺使用前應先擦拭乾淨，測量外徑時左手握正尺顎夾，右手握持游尺而輕輕推開卡尺顎夾比待測物寬些，左手換取待測物置於外測量面，右手用姆指推移游尺使兩顎緊夾待測量而讀出刻度。

3、測內徑時，右手持正尺用姆指拉開唇尺而比待測物內徑窄些；左手持待測物。將兩唇夾入伸入待測孔，右手繼續拉開游尺至兩唇夾與孔內之直徑位置卡合，和外徑時一樣的方法讀出刻度。

4、測深度時，測深基準面抵住待測深孔外，游尺下推至測深桿抵孔底，此時因游尺與測深桿連動，故可由刻度讀出深度的尺寸。