

文件編號	WI-25-07	頁次	1/3	核准	總經理
文件名稱	百分錶檢驗設備操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

百分錶檢驗設備操作標準

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-25-07	頁次	2/3	核准	總經理
文件名稱	百分錶檢驗設備操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

一、目的：

可在有限量測範圍，依照標準尺寸，發現工作尺寸之偏差量，亦可作為參考用。

二、適用範圍與功能：

1、最小讀數：0.01mm。

2、用途：量測工件尺寸的微小偏差量，可用於直接角度、平行度、同心度、幾何元素量測。

三、槓桿量錶之構造與原理：

1、槓桿量錶之構造，如圖 1 所示。

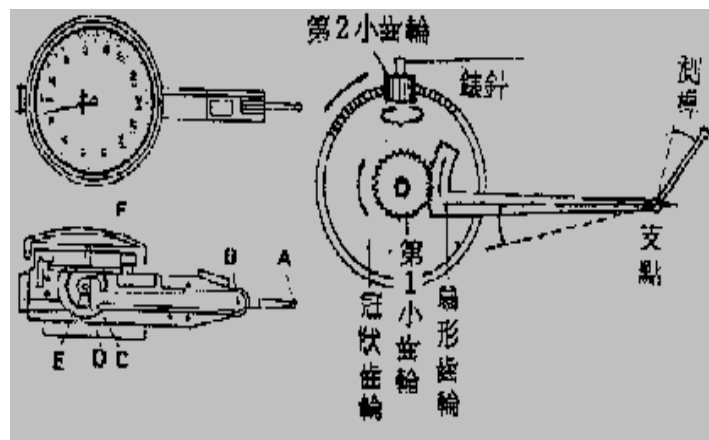


圖 1 槓桿量錶各部名稱

大業開發工業股份有限公司

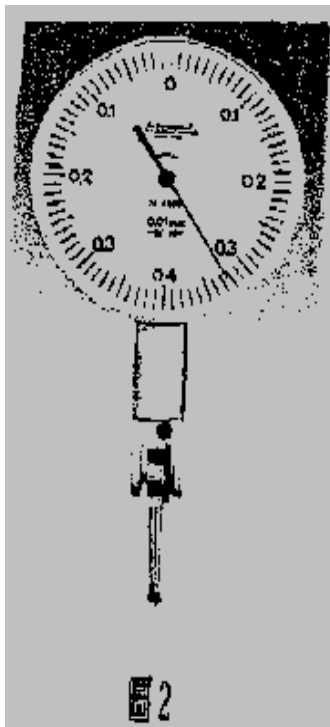
文件編號	WI-25-07	頁次	3/3	核准	總經理
文件名稱	百分錶檢驗設備操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

2、原理：

槓桿式量錶的槓之觸點感受微小作動方向，與測軸位移的方式成垂直點（圖一）受到微小的移動，使長桿臂(B)產生擺動，帶動小齒輪(D)，其扇形冠狀齒輪(E)與小齒輪(D)同軸，最後經冠狀齒輪傳動錶真軸上的小齒輪(F)旋轉。

四、量錶刻度之讀法：

刻度盤上每一刻度代表 0.01mm 十個小格為 0.10mm，如圖二所示。



五、注意事項：

量錶應避免摔落，若摔落應停止使用，並作適當的功能檢查。