

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ03
		版本号	A1
三阶文件	数显卡尺作业指导书	制订日期	2020.4.25
		生效日期	2020.4.25
		页 码	第1页 共4页

1. 目的:

为保证公司员工正确使用数显卡尺, 确保测量数据的准确性和一致性。

2. 适用范围:

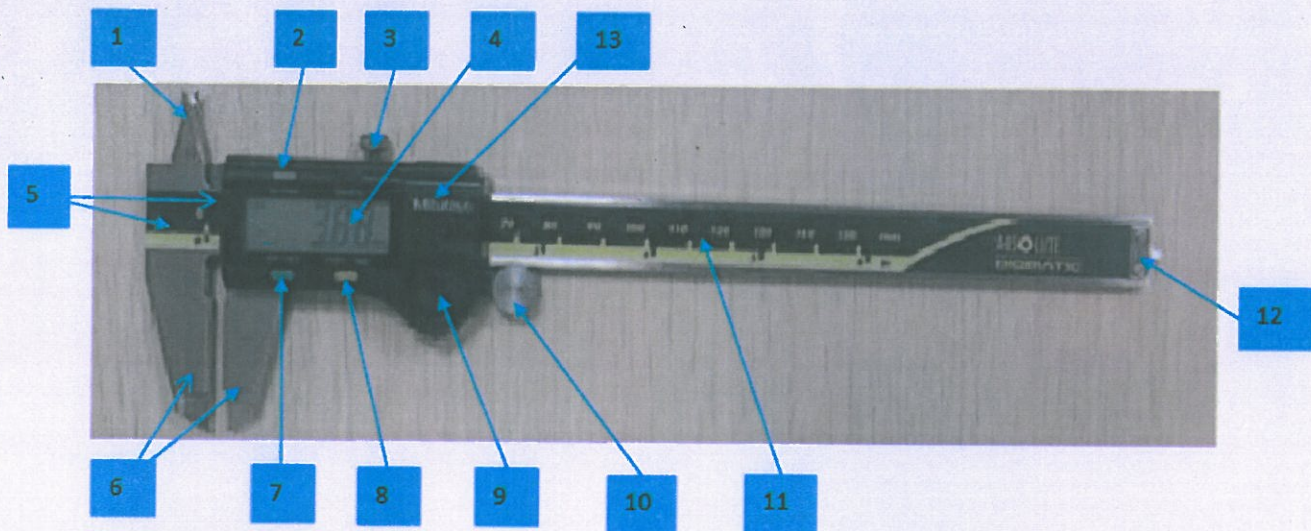
用来测外径、内径、高度(深度)、台阶高度等。



3. 定义:

利用电子测量, 数字显示的原理, 对两测量面相对移动分隔的距离进行读取测量的器具。

3.1 数显卡尺各部件的名称与作用:



1.内量爪(测量内尺寸)	2.in/mm 转换(英尺/毫米)
3.紧固螺钉(固定滑尺)	4.LCD 显示屏
5.高度差测定面(测量有台阶状的尺寸)	6.外爪(测量外尺寸)
7.开关	8.归零
9.电池盖(更换电池)	10.滑动机构(微调螺钉)
11.主尺(读取所测值的整数部分)	12.深度尺(测量深度尺寸)
13.滑尺(沿主尺滑动的装置)	

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ03
		版本号	A1
三阶文件	数显卡尺作业指导书	制订日期	2020.4.25
		生效日期	2020.4.25
		页 码	第2页 共4页

4.使用操作指引:

4.1 使用时, 必须轻拿轻放, 不可掉到地上。

4.1.1 拉开卡尺, 用干净的白纸或无尘布清洁外径量爪。

4.1.2 推紧卡尺, 确认显示屏显示为零。

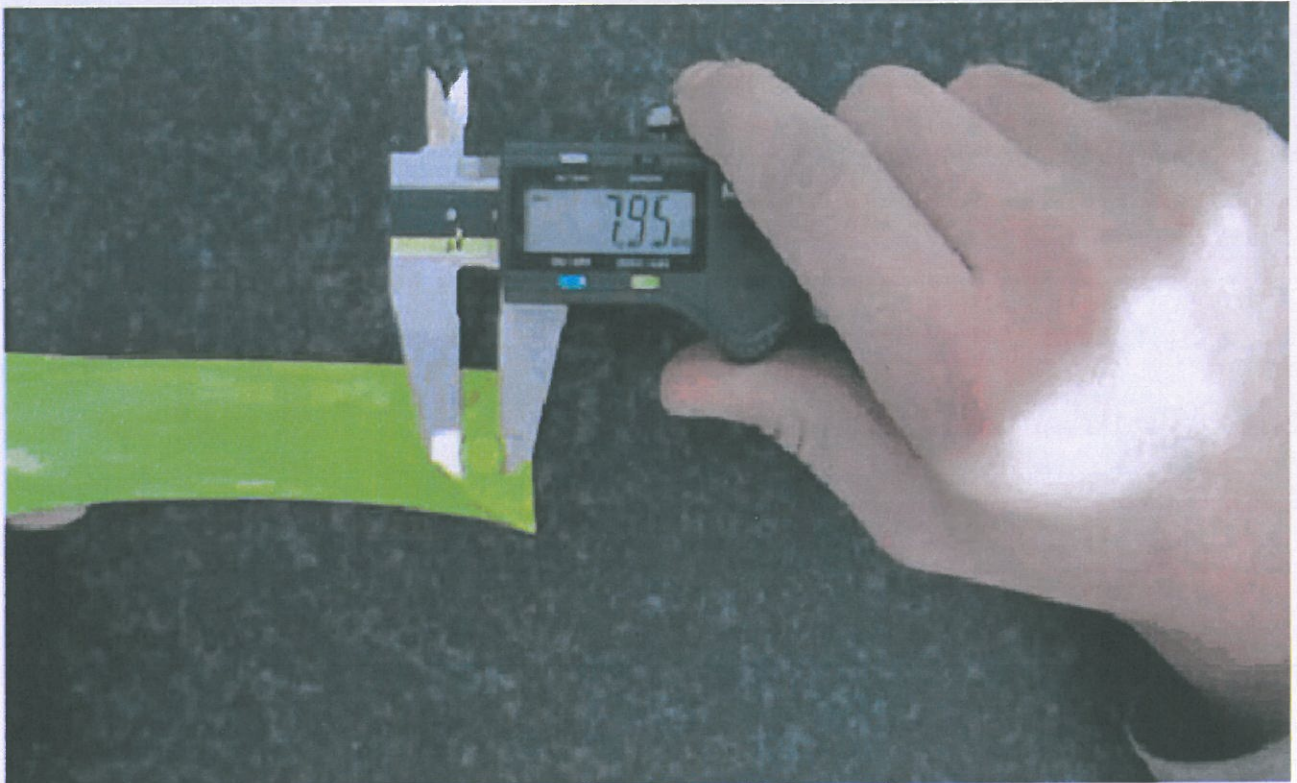
4.1.3 如不为零, 侧按下“ZERO/ABS”(归零键), 使卡尺归零。

4.1.4 反复推拉 3-5 次, 每次推紧量爪显示屏均显示“0”, 则可以开始测量。



4.2 测外径

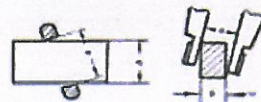
将待测件置于外径量爪之间, 轻轻推紧量爪, 使量爪刚好抓住待测件量外侧面。



正确操作方法



错误操作方法



KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ03
		版本号	A1
三阶文件	数显卡尺作业指导书	制订日期	2020.4.25
		生效日期	2020.4.25
		页 码	第3页 共4页

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2020-04-25 日期
受控文件

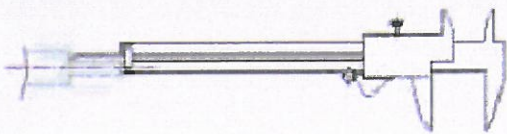
4.4 测高度、深度

将深度臂伸进待测部位底端，轻轻下压尺身，使尺身末端紧贴待测部位顶端

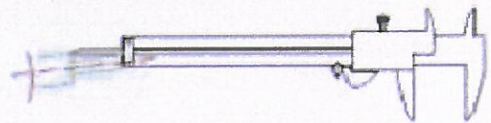


注意：深度杆必须与尺身平直并紧贴待测部位！

正确操作方法



错误操作方法



KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ03
		版本号	A1
三阶文件	数显卡尺作业指导书	制订日期	2020.4.25
		生效日期	2020.4.25
		页 码	第4页 共4页

4.5 读数:

测定完成后,直接读取数字显示屏上的数据,即为测量数据。单位是:mm

4.6 记录:

将读得的数据认真、如实填写在相关记录表单的相应栏目中即可。

5. 卡尺的保养注意事项:

5.1 多次多点测量时,应定时对“零”位确认。

5.2 每天使用后,用渗有防锈油的无尘布清洁卡尺各部位。注:特别是测量面要加适量的防锈油。

5.3 保管时两爪要保留 1mm 的间距,防止热胀冷缩对测量爪的损伤。

5.4 数显卡尺 LCD 显示屏变暗或者闪烁时,则表示电池的电压不足,及时更换电池。

5.5 清洁使用后的卡尺需要放置在卡尺配备的盒子里,避免受潮跌落损伤。

5.6 卡尺的液晶显示处不可碰油、碰水。



序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准
01	第1页	文件编号KR-QD-007更改为KR-QDYQ03	2020.4.25	2020.4.25	林忠平

编制: 杨燕

审查: 杨燕

批准: 林忠平