

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ06
		版本号	A1
三阶文件	高度规作业指导书	制订日期	2020.4.28
		生效日期	2020.4.28
		页码	第1页 共3页

一、目的

为保证能正确的使用高度规及测量数据的可靠性。

二、适用范围

适用于公司高度规使用操作及维护

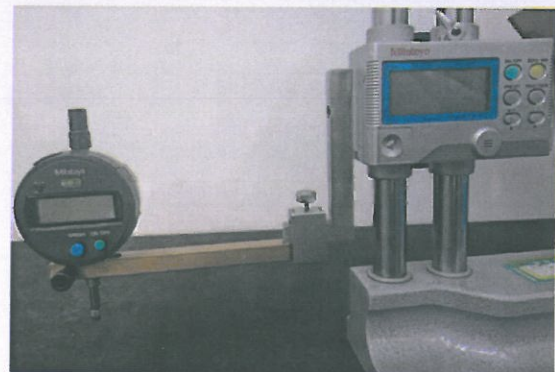
三、权责

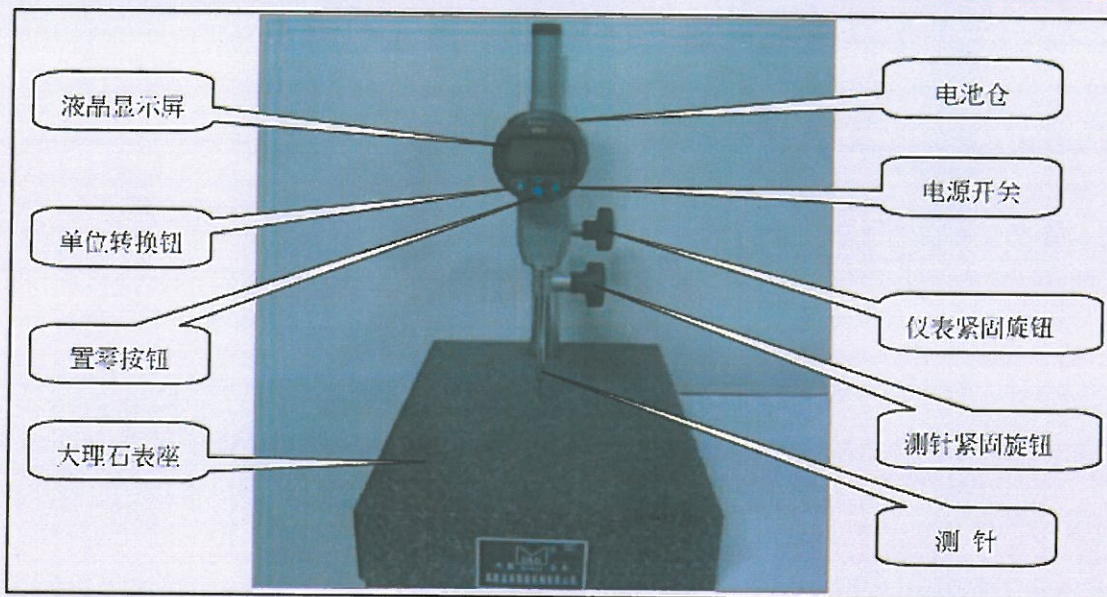
品质部检测人员负责仪器的使用及其保养

四、使用操作指引

4.1 部件介绍

按键功能：OFF/NO/ZERO--开关和清零键
HOLD--保持键
DATA--数据输出
ABS--相对和优良测量转换键
Mm/in--公英制转换键
PRESET--预设





五、使用方法

- 5.1 擦干保护膜表面，清净底座和测量爪的工作表面，按结构示意图安装测量爪并锁紧。
- 5.2 清净平台工作面，将高度尺置于其上，松开锁紧螺钉，移动尺框，检查显示屏和各按键工作是否正常
- 5.3 设置测量前，必须把千分表固定在可靠的支架上，并且夹牢，要多次提拉千分表的测杆放下测杆与工件接触，观察其重复值是否相同。
一般情况下，以平台表面为测量零点进行测量。
步骤如下：移动测量爪与平台表面轻微接触（测力为 3-5N，以保证测量准确性），显示值应应为零，否则按 NO/0 键显示为零。
特殊情况下，如用高度尺测量较大的工件而测量范围不够时，可用垫块将高度尺底座升高，此时的测量零点仍为平台表面，测量起点可选垫块的表面或工件的某表面。
- 5.4 为了保证测量精度，千分表测杆必须与工件表面垂直，否则会产生误差。
- 5.5 测量时可用手轻轻提起测杆，把工件移至测针下，不可把工件强行推入测针下，更不准用工件撞击测针，以免影响测量精度和撞断测针，为了保持一定的起始测量力，测针与工件接触时，测杆应有 0.5mm 以上的压缩量。
- 5.6 测量时可用手轻轻提起测杆，把工件移至测针下，不可把工件强行推入测针下，更不准用工件撞击测针，以免影响测量精度和撞断测针，为了保持一定的起始测量力，测针与工件接触时，测杆应有 0.5mm 以上的压缩量。

六、注意事项与日常保养

- 6.1 为了保证千分表的灵敏度，测杆上不要加油，以免油污进入表内损坏内部电子零件。
- 6.2 仪器在保存、使用、搬运时应善于保护，注意勿受外力碰撞造成仪器损坏。
- 6.3 当显示不正常（不显或闪烁），应更换电池。按箭头方向取下电池盖，更换新电池。

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ06
		版本号	A1
三阶文件	高度规作业指导书	制订日期	2020.4.28
		生效日期	2020.4.28
		页 码	第3页 共3页

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效 2020-04-28 日期
 受控文件

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-008更改为KR-QD版06	2020.4.28	2020.4.28	林总

编制: 杨燕

审查: 杨燕

批准: 林总