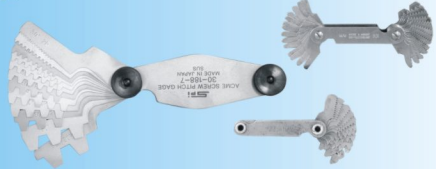




### 半径测量仪

半径测量仪有两种  
半径测量仪是一种用于测量物体半径的工具。  
半径测量仪要求被测量物体后有明亮的光线。将测量仪放在测量边上，如果叶片和测量边之间漏光，说明测量仪摆放不对，需要重新纠正。  
一套好的测量仪有凹凸两部分，而且可以在不方便条件下使用。



### 螺距规

有三套不同的螺距规  
螺纹规，上面图片所示，也叫螺距规，用于测量螺纹的螺距或铅线。最上面的图片是ISO量规。中间最大的用于测量英制梯形螺纹。最下面的用于英制螺丝。  
螺距规通常用作参考工具，决定螺丝或出铁孔上的螺距。这种工具不能用于精确测量。用这种工具，使用者可以决定所给螺纹的侧面形状，根据形状和螺距迅速归类。这种工具还可以节约时间，测量者不需要计算螺距。

### 极限规

移动测量仪是指用于检查加工件允许公差的检查仪器。它的名字来自它的用途：它可以用于两种测试：检查包括加工件必须通过一个检测和不通另一个检测两种。  
它是用于制造业中质量程序的一个主要部件。用来保证不同程序甚至不同制造商之间的可交换部件。  
按照传统惯例，移动测量仪是一个不可以返回尺寸的测量工具，但是可以返回状态。这种状态后者可以被接受（部件在公差范围内，可以使用）或者不可以被接受（必须拒绝）。  
这种工具很适合在工厂的生产区使用，因为不需要太多的技术或说明就能十分有效使用该工具，而且即使是在恶劣的生产环境中，也几乎不会损坏移动的部件。



### 塞规

淬硬磨平塞规  
可替换螺纹塞规  
这些测量仪都归类于塞规，他们的使用方法和塞规一样。这些测量仪主要由标准部件组装而成，这些部件可以与其他测量仪的配件互换（这些配件来自大头针型两块），测量者使用夹头固定测量仪。要使用这种测量仪，需要先插入一个末端，然后根据测量结果而定是否需要尝试另一个末端。  
在右手边的图片上，上面一个测量仪是螺纹规，将它拧在检测部件上，贴有GO标签的末端将会进入整个部件，贴有NOT GO标签的另一端则不可以。下面一个是平型塞规，用于检测孔的尺寸，绿色尾端是GO,红色尾端是NO GO.该测量仪检测的部件公差是0.30mm，下限s是12.60mm，上限是12.90mm。超过次范围的每个尺寸都在公差之外。最初可以用多种方式注明在部件图纸上。三种可能性为：

- 12.75mm +/- 0.15mm
- 12.60mm +0.30 -0.00
- 12.90mm +0.00 -0.30



### 卡规

比起塞规，这种卡规使用时更依赖直觉。一个正确加工的部件将会通过第一套狭口，在第二套处停止结束测试。按这种方法，一次可以检查一个部件，不像塞规需要按正确只需使用，然后才能进入下一测量。



这些图片阐述了测量仪的可选类型。卡规有四个铁砧或狭口，第一个或第一对（最外面的）用于设置该部件的上限，调整内部至该部件下限。

平型卡规用于测量外部距离（直径）。图片展示了两两种螺纹卡规。大规模生产时，卡规非常有用。