

單元：游標卡尺、捲封測微器、罐頭真空度、上部空隙

一、游標卡尺

功用：測定

{	罐外徑：測罐子 <u>突起</u> 之處
	罐內徑：
	罐 深：尺置於罐子上，將探針由上往下
	罐 高：尺夾住罐子，需夾往二點才會穩

表示法：以 cm、mm 表示，讀到小數以下第二位

※ 游標卡尺上的單位有 mm 及 in，實習用 mm 部份

二、捲封測微器

1. 測量罐頭的捲封尺度

{	T：捲封厚度(Thickness)	}	每小時測定一次，寫出測定範圍而非平均值。
	W：捲封寬度(Width)		
	C：蓋深(Countersink)	}	在工廠每四小時量測一次 (∵其屬破壞性)
	CH：蓋鉤(Cover hook)		
	BH：罐鉤(Body hook)		

2. 測定部位：I . J . K

測定時，先找出罐頭捲封之邊縫焊錫線，連接圓心其對面為 I 點，再將罐蓋分為三等分（各 120° ），分別標出 I、J、K 點。使用測微計測捲封尺度時，每一種都要測 I、J、K 三點，寫出其範圍。

3. 使用捲封測微計注意事項：

- (1) 須先歸零較正：使用形 L 板手歸零
- (2) 保持測微計水平
- (3) 先旋轉粗調節輪至緊，再轉細調節輪至有 2 聲輕脆聲，即表示緊。
- (4) 判讀

※C（蓋深）：利用捲封測微器之突出部分測量。突出部分全長為 5mm，測量結果之計算為： $5\text{mm} - \text{測量值} = \text{蓋深}$

實驗結果：

1. 游標卡尺（#4）

	測量值		平均值
罐外徑			
罐內徑			
罐 深			
罐 高			

2. 捲封測微器（#4）

	I	J	K	範圍
T				
W				
C				
BH				
CH				

三、真空度：使用真空度計，垂直插入罐頭崁凸圈隆起部測得，指針所指部分即是真空度。以 cmHg 或 inchHg 表示。

四、拆捲封：

五、上部空隙：指罐蓋與液面間的距離，以 mm 表示。
不能大於罐內高度十分之一。