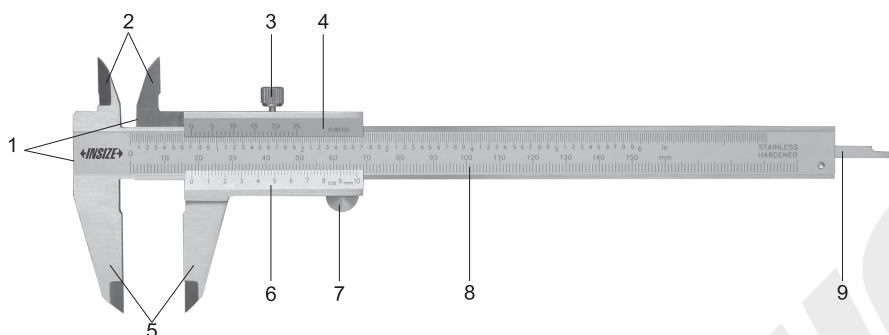


Upozornění: Neměřte obrobek, pokud se otáčí, je to nebezpečné a měřicí plochy se opotřebují.

Stupňování: 0,02 mm/0,001"

Přesnost: $\pm 0.03\text{mm}$ (rozsah: 0-300mm/0-12")

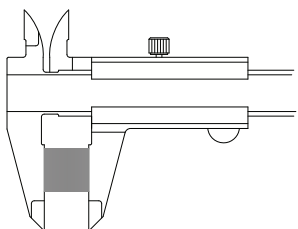


1-Krokové měřicí plochy
2-Vnitřní měřicí čelisti
3-Zajišťovací šroub
4-Posuvník
5-Vnější měřicí čelisti

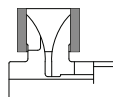
6-Nonius s noniusovou stupnicí
7-Palcová svorka
8-Nosník
9-Hloubkoměrná tyč

1. Měření

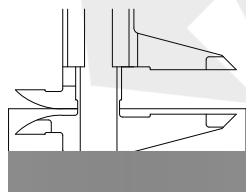
Externí měření



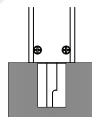
Interní měření



Krokové měření



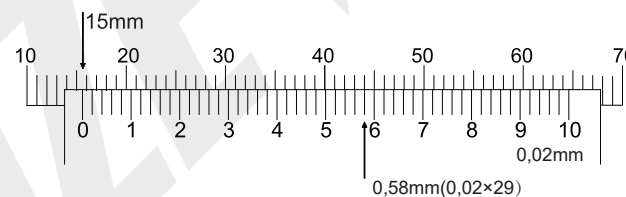
Měření hloubky



2. Očistěte měřicí plochy a nosník měkkým hadříkem a poté zavřete vnější čelisti, ujistěte se, že nulové čáry noniusů a hlavních stupnic se shodují a že není žádná štěrbina. mezi čelistmi proti světlu.

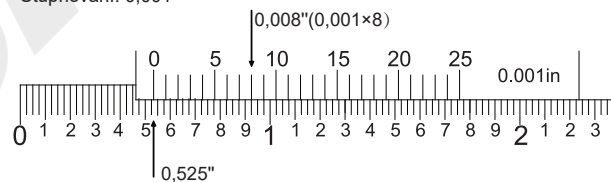
- Pro přesné měření je nutné kontrolovat sílu. Během měření, vždy vyvíjejte konstantní a správnou sílu na svorku palce. Měřicí čelisti by měly 'držet' obrobek a mohou po něm stále 'klouzat'.
- Údaj se získá přičtením údaje z posuvné stupnice k údaji z hlavní stupnice. Údaj na stupnici s noniusem odečtete v místě, které se shoduje s údajem na hlavním měřítku. Podrobnosti naleznete na následujících obrázcích.

Stupňování: 0,02 mm



Hlavní čtení stupnice: 15 mm
Údaj na stupnici vernieru: 0,58 mm
Čtení: 15,58 mm

Stupňování: 0,001"



Hlavní čtení stupnice: 0,525"
Údaj na stupnici vernieru: 0,008"
Čtení: 0,533"