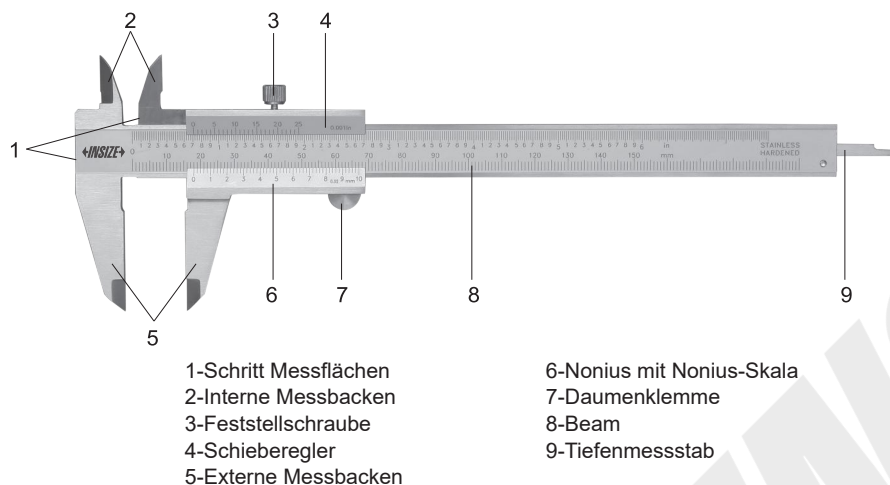


Vorsicht! Messen Sie das Werkstück nicht, wenn es sich dreht. Dies ist gefährlich und die Messflächen werden abgenutzt.

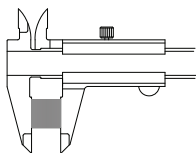
Graduierung: 0.02mm/0.001"

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

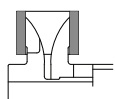


1. Messung

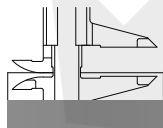
Externe Messung



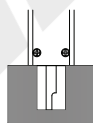
Interne Messung



Schrittweise Messung



Messung der Tiefe

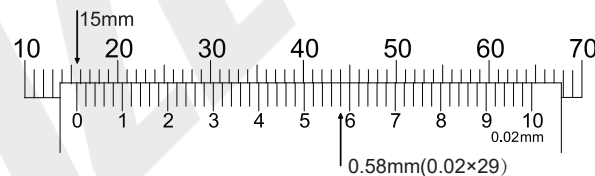


2. Reinigen Sie die Messflächen und den Messbalken mit einem weichen Tuch, schließen Sie dann die äußeren Backen und vergewissern Sie sich, dass die Nulllinien des Nonius und der Hauptskala übereinstimmen und kein Spalt zwischen den Backen gegen das Licht zu sehen ist.

3. Um eine genaue Messung zu erhalten, ist es notwendig, die Kraft zu kontrollieren. Bitte üben Sie während der Messung immer eine konstante und angemessene Kraft auf die Daumenklemme aus. Die Messbacken sollten das Werkstück "halten" und können trotzdem auf dem Werkstück "gleiten".

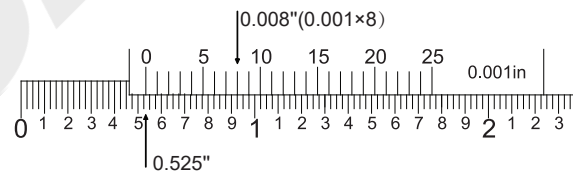
4. Die Ablesung ergibt sich aus der Addition der Ablesung der Nonius-Skala und der Hauptskala, wobei die Ablesung der Nonius-Skala mit der Teilung der Hauptskala übereinstimmt. Einzelheiten entnehmen Sie bitte den folgenden Abbildungen.

Graduierung: 0.02mm



Ablesung der Hauptskala: 15 mm
Ablesung der Nonius-Skala: 0.58 mm
Lesen: 15.58 mm

Graduierung: 0.001"



Ablesung der Hauptskala: 0.525"
Ablesung der Nonius-Skala: 0.008"
Lesen: 0.533"