



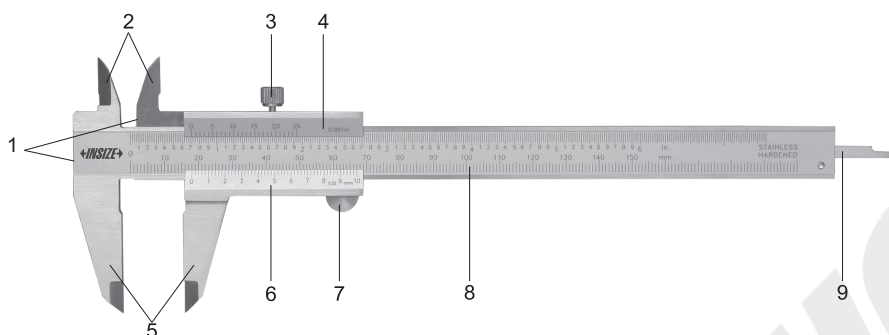
INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Calibre Vernier

Precaución: No mida la pieza de trabajo si está girando, esto es peligroso y las caras de medición se desgastarán.

Graduación: 0,02mm/0,001"

Precisión: $\pm 0,03\text{mm}$ (rango: 0-300mm/0-12")

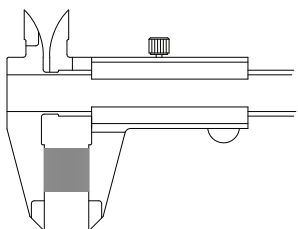


1-Faces de medición escalonadas
2-Mandíbulas de medición internas
3-Tornillo de bloqueo
4-Deslizador
5-Mandíbulas de medición externas

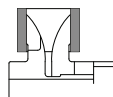
6-Vernier con escala vernier
7-Pinza para pulgar
8-Viga
9-Barra de medición de profundidad

1. Medida

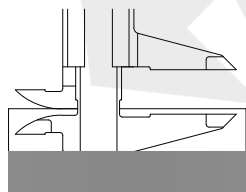
Medición external



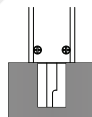
Medición interna



Medición por pasos



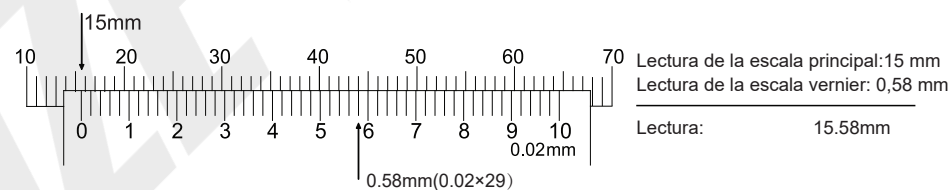
Medición de la profundidad



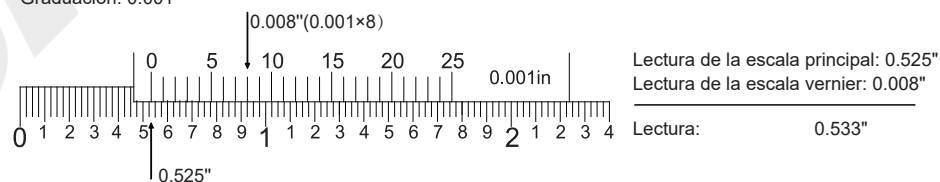
2. Por favor, limpie las caras de medición y la viga con un paño suave, luego cierre las mordazas externas, asegúrese de que las líneas cero de las escalas vernier y principal coincidan y no hay rendija entre las mordazas a contraluz.

3. Para obtener una medición precisa, es necesario controlar la fuerza. Durante la medición, aplique siempre una fuerza constante y adecuada sobre la mordaza. Las mordazas de medición deben 'sostener' la pieza de trabajo y pueden still 'deslizarse' sobre la pieza de trabajo.
4. La lectura se obtiene sumando la lectura de la escala vernier a la de la escala principal. Tome la lectura de la escala vernier en la graduación que coincida con la de la escala principal. Para más detalles, véanse las figuras siguientes.

Graduación: 0.02 mm



Graduación: 0.001"



MN-1205S-ES

V0