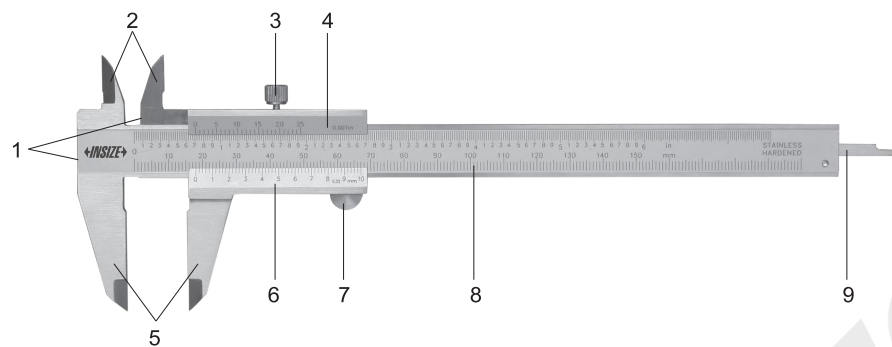


Attention : Ne mesurez pas la pièce si elle est en rotation, c'est dangereux et les faces de mesure s'useront.

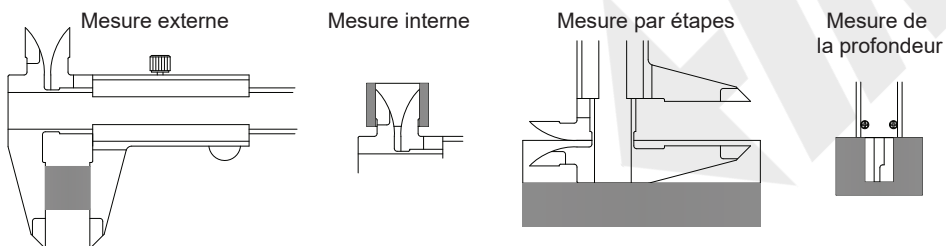
Valeur d'indexation: 0,02mm/0,001"
Précision: ±0,03mm (gamme: 0-300mm/0-12")



1-Pas de mesure des faces
2-Mors de mesure interne
3-Vis de blocage
4-Curseur
5-Mâchoires de mesure externes

6-Vernier avec échelle vernier
7-Collier de serrage
8-Beam
9-Barre de mesure de la profondeur

1. Mesures



2. Nettoyez les faces de mesure et le faisceau avec un chiffon doux, puis fermez les mâchoires externes, assurez-vous que les lignes de zéro du vernier et des échelles principales coïncident et qu'aucune fente n'est observée entre les mâchoires à l'encontre de la lumière.

3. Pour obtenir une mesure précise, il est nécessaire de contrôler la force. Pendant la mesure, veuillez toujours appliquer une force constante et appropriée sur le serre-pouce. Les mâchoires de mesure doivent "tenir" la pièce et peuvent encore "glisser" sur la pièce.

4. La lecture est obtenue en additionnant la lecture de l'échelle à vernier à celle de l'échelle principale. Prendre la lecture de l'échelle à vernier à la graduation qui coïncide avec celle de l'échelle principale. Pour les détails, veuillez vous référer aux figures suivantes.

