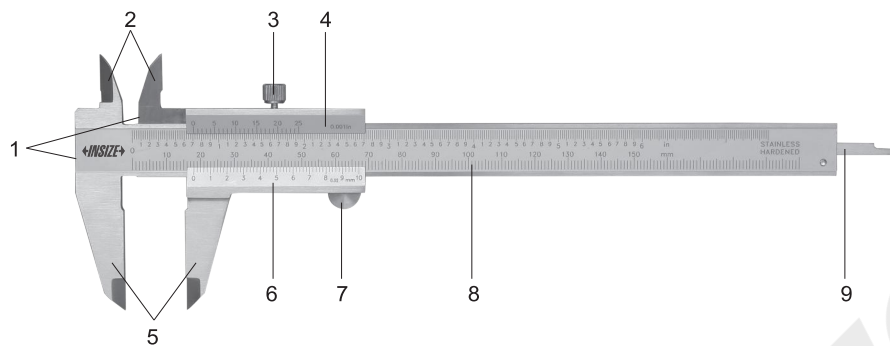


Attenzione: Non misurare il pezzo in rotazione, perché è pericoloso e le superfici di misura si usurano.

Laurea: 0.02mm/0.001"

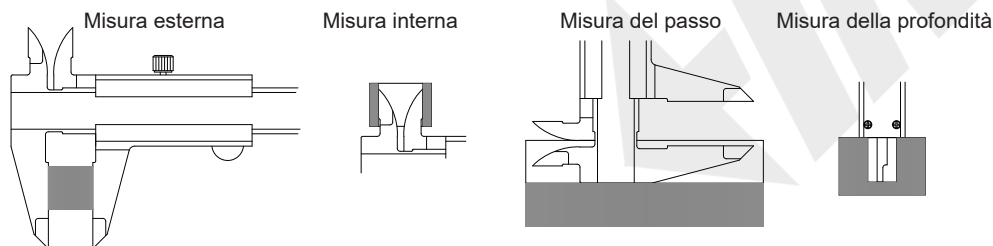
Precisione: $\pm 0.03\text{mm}$ (gamma: 0-300mm/0-12")



1-Fasi di misurazione delle facce
2-Ganasce di misura interne
3-Vite di bloccaggio
4-Cursore
5-Ganasce di misura esterne

6-Nonio con scala graduata
7-Morsetto per pollice
8-Fascio
9-Barra di misurazione della profondità

1. Misurazione

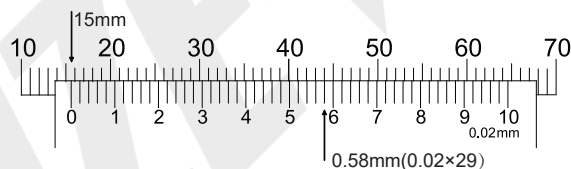


2. Pulire le superfici di misura e il raggio con un panno morbido, quindi chiudere le ganasce esterne, assicurarsi che le linee di zero del nonio e della scala principale coincidano e che non si osservino fessure tra le ganasce in controluce.

3. Per ottenere una misurazione accurata, è necessario controllare la forza. Durante la misurazione, applicare sempre una forza costante e corretta sulla pinza per pollice. Le ganasce di misura devono "tenere" il pezzo e possono comunque "scivolare" sul pezzo.

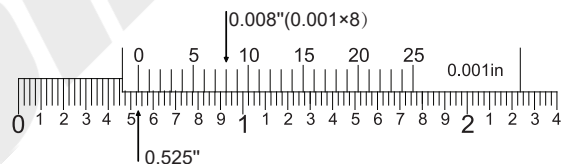
4. La lettura si ottiene sommando la lettura della scala graduata a quella della scala principale. Prendere la lettura della scala graduata in corrispondenza della graduazione che coincide con quella della scala principale. Per i dettagli, fare riferimento alle figure seguenti.

Graduazione: 0.02 mm



Letture della scala principale: 15 mm
Letture della scala Vernier: 0.58 mm
Letture: 15.58 mm

Graduazione: 0.001"



Letture della scala principale: 0.525"
Letture scala Vernier: 0.008"
Letture: 0.533"