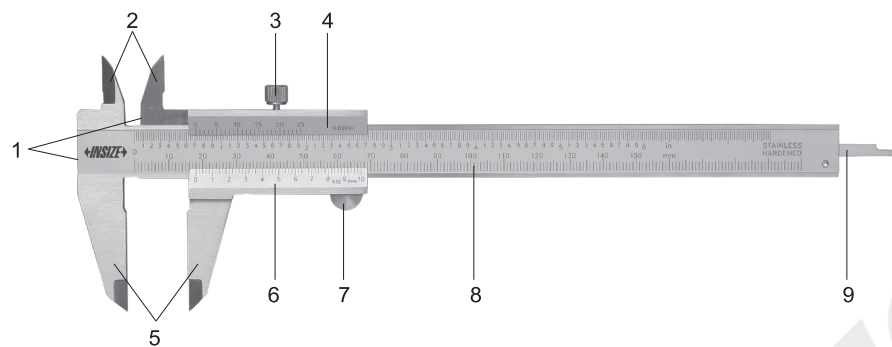


Atenção: Não medir a peça de trabalho se esta estiver a rodar, pois é perigoso e as faces de medição ficarão gastas.

Graduação: 0.02 mm/0.001"

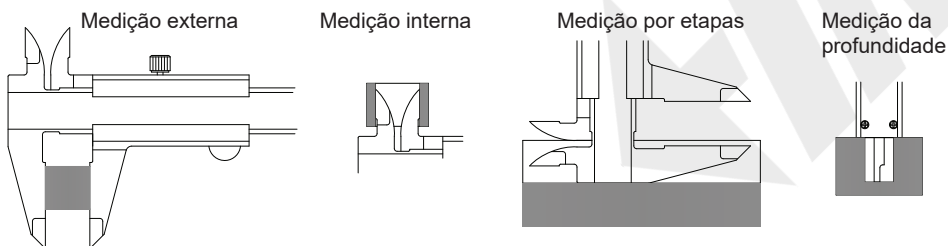
Precisão: $\pm 0.03\text{mm}$ (alcance: 0-300mm/0-12")



- 1-Passo de medição de faces
- 2-Mordentes de medição internos
- 3-Parafuso de bloqueio
- 4-Controlo deslizante
- 5-Mordentes de medição externos

- 6-Vernier com escala vernier
- 7-Braçadeira de polegar
- 8-Feixe
- 9-Barra de medição da profundidade

1. Medição

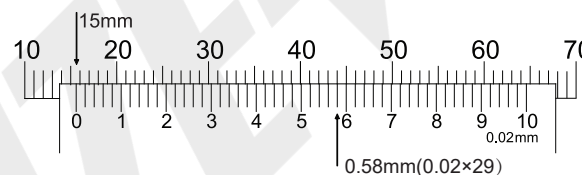


2. Limpar as faces de medição e o feixe com um pano macio e, em seguida, fechar as maxilas externas, certificar-se de que as linhas de zero das escalas vernier e principal coincidem e de que não se observa qualquer fenda entre as maxilas contra a luz.

3. Para obter uma medição precisa, é necessário controlar a força. Durante a medição, aplique sempre uma força constante e correta na pinça de polegar. As garras de medição devem "segurar" a peça de trabalho e podem ainda "deslizar" sobre a peça de trabalho.

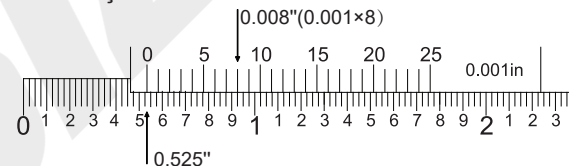
4. A leitura é obtida somando a leitura da escala vernier à da escala principal. Efetuar a leitura da escala vernier na graduação que coincide com a da escala principal. Para mais pormenores, consultar as figuras seguintes.

Graduação: 0.02mm



Leitura da escala principal: 15 mm
Leitura da escala Vernier: 0.58 mm
Leitura: 15.58 mm

Graduação: 0.001"



Leitura da escala principal: 0.525"
Leitura da escala Vernier: 0.008"
Leitura: 0.533"