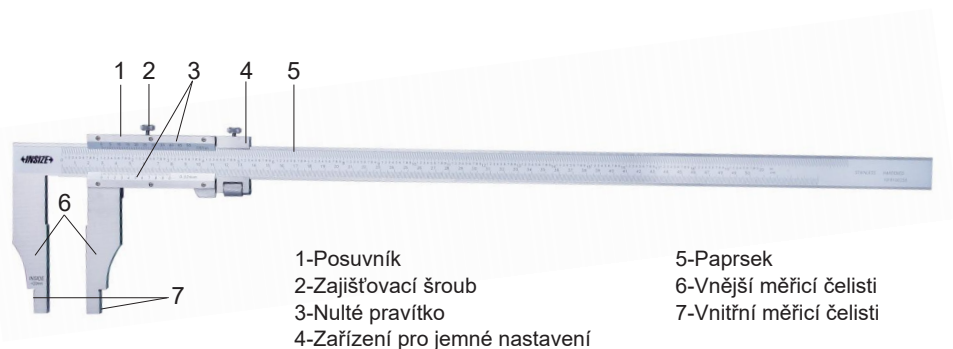
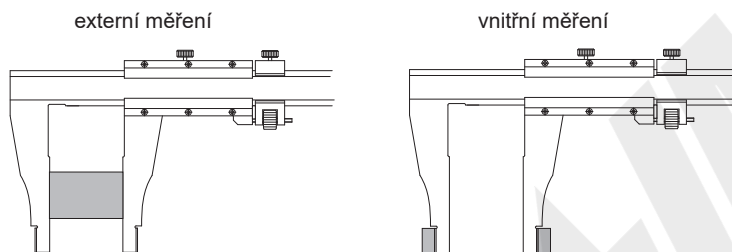




1. Měření:

Před měřením povolte zajišťovací šroub na posuvníku, posuvník opatrně rozsuňte a měřicí plochu oťete čistým měkkým hadříkem.

Způsob měření je znázorněn na obrázku níže:



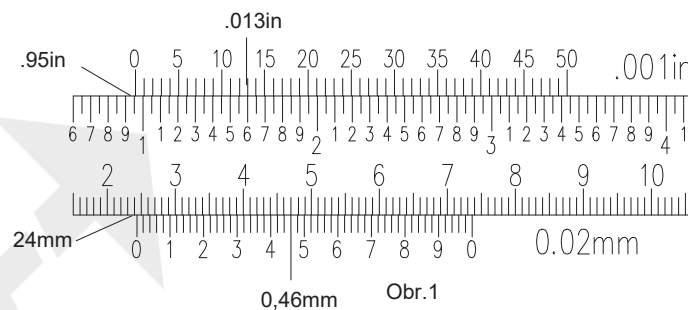
Korekční hodnota vnitřního měření je uvedena na přední straně měřicích čelisti.

Při měření pomocí kruhových vnitřních měřicích ploch by měření mělo být součtem odečtené hodnoty a korekce.

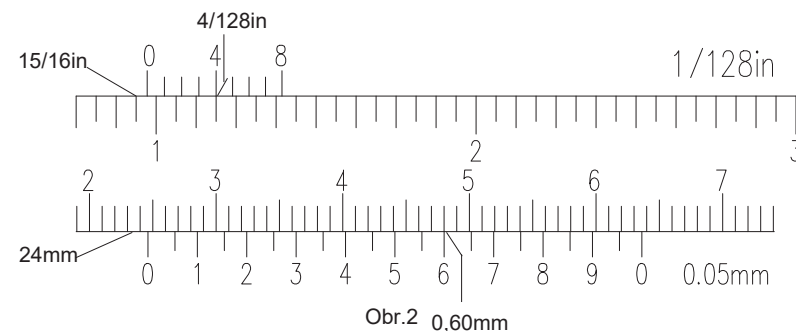
2. Během odečítání musí být pohled kolmý k stupnici, aby se zabránilo paralaxnímu odečítání.

Výsledky měření jsou následující:

Jak je znázorněno na obrázku (obr. 1): když je hodnota stupnice paprsku 1 mm a hodnota dělení nonia 0,02 mm, hodnota paprsku je 24 mm a hodnota nonia je 0,46 mm, výsledek měření by měl být 24,46 mm; když je hodnota stupnice paprsku 0,05 palce a hodnota dělení nonia 0,001 palce, odečet paprsku je 0,95 palce a odečet nonia je 0,013 palce, výsledek odečtu by měl být 0,963 palce.



Jak je znázorněno na (obr. 2): když je hodnota stupnice paprsku 1 mm a hodnota dělení nonia 0,05 mm, odečet paprsku je 24 mm a odečet nonia je 0,60 mm, výsledek odečtu by měl být 24,60 mm; když je hodnota stupnice paprsku 1/16 palce a hodnota dělení nonia 1/128 palce, odečet paprsku je 15/16 palce a odečet nonia je 4/128 palce, výsledek odečtu by měl být 31/32 palce.



3. Upozornění: Udržujte měřicí plochu kalibru čistou, namazanou a chráněnou před rzí a korozí.