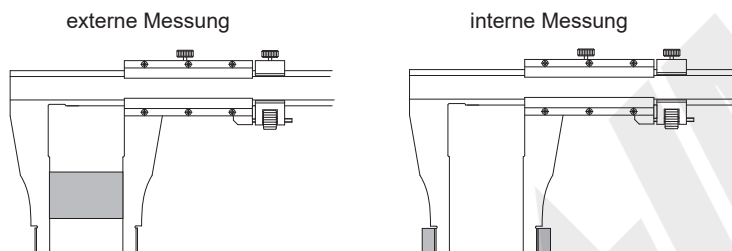




### 1. Messung:

Lösen Sie vor der Messung die Feststellschraube am Schieber, ziehen Sie den Schieber vorsichtig auseinander und wischen Sie die Messfläche mit einem sauberen, weichen Tuch ab. Die Messmethode ist in der folgenden Abbildung dargestellt:

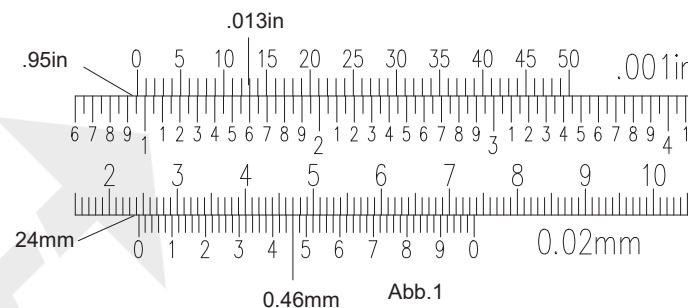


Der Korrekturwert für die Innenmessung befindet sich auf der Vorderseite der Messbacken. Bei der Verwendung der kreisförmigen Innenmessflächen sollte die Messung die Summe aus dem Messwert und der Korrektur sein.

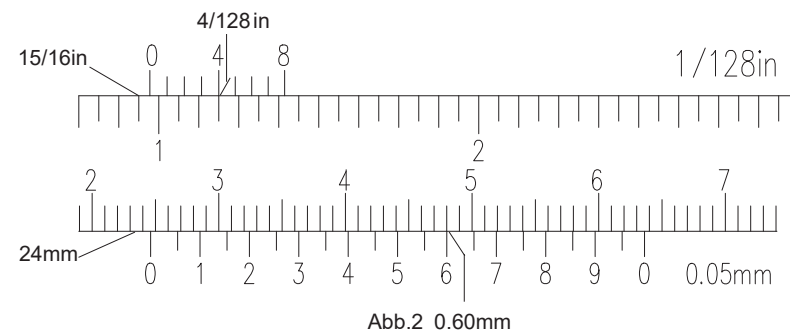
### 2. Beim Ablesen sollte das Auge senkrecht zur Skala stehen, um Parallaxenfehler zu vermeiden.

Die Messergebnisse sind wie folgt:

Wie in (Abb. 1) dargestellt: Wenn der Skalenwert des Strahls 1 mm und der Teilungswert des Nonius 0,02 mm beträgt, der Messwert des Strahls 24 mm und der Messwert des Nonius 0,46 mm, sollte das Messergebnis 24,46 mm betragen. Wenn der Skalenwert des Strahls 0,05 Zoll und der Teilungswert des Nonius 0,001 Zoll beträgt, beträgt der Messwert des Strahls 0,95 Zoll und der Messwert des Nonius 0,013 Zoll, sodass das Messergebnis 0,963 Zoll sein sollte.



Wie in (Abb. 2) dargestellt: Wenn der Skalenwert des Messbalkens 1 mm und der Teilungswert des Nonius 0,05 mm beträgt, der Messbalken 24 mm und der Nonius 0,60 mm anzeigt, sollte das Messergebnis 24,60 mm lauten. Wenn der Skalenwert des Balkens 1/16 Zoll und der Teilungswert des Nonius 1/128 Zoll beträgt, der Messwert des Balkens 15/16 Zoll und der Messwert des Nonius 4/128 Zoll beträgt, sollte das Messergebnis 31/32 Zoll betragen.



### 3. Achtung: Halten Sie die Messfläche des Messschiebers sauber, geschmiert und vor Rost und Korrosion geschützt.