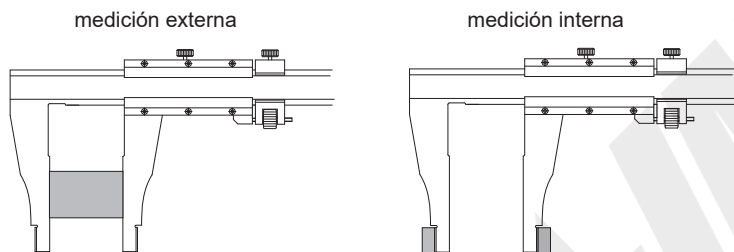




1. Medición:

Antes de realizar la medición, afloje el tornillo de bloqueo del deslizador, separe suavemente el deslizador y limpie la superficie de medición con un paño suave y limpio.

El método de medición es el que se muestra en la siguiente figura:



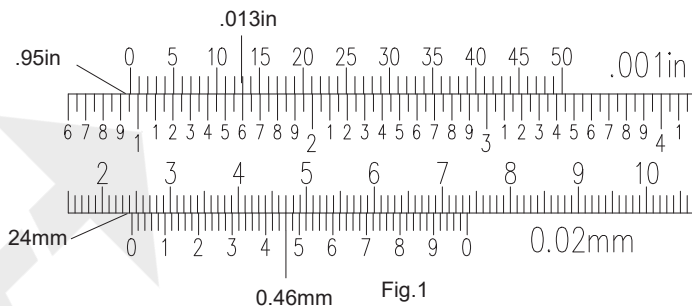
El valor de corrección de la medición interna se encuentra en el lado anterior de las mordazas de medición.

Cuando se utilizan las caras de medición internas circulares para medir, la medición debe ser la suma de la lectura y la corrección.

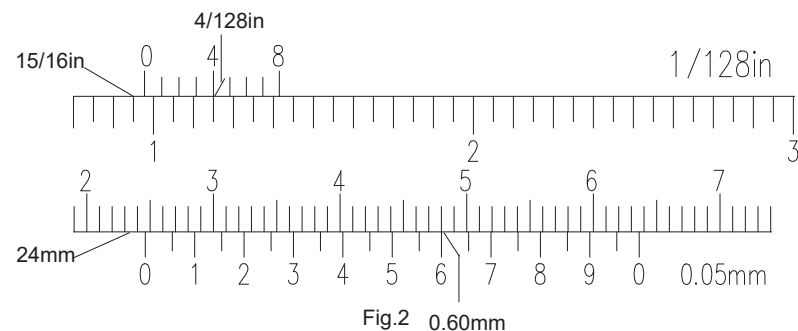
2. Durante la lectura, la vista debe estar perpendicular a la escala, para evitar la lectura por paralaje.

Los resultados de la lectura son los siguientes:

Como se muestra en (Fig. 1): cuando el valor de la escala de la viga es de 1 mm y el valor de división de la regla Vernier es de 0,02 mm, la lectura de la viga es de 24 mm y la lectura de la regla Vernier es de 0,46 mm, el resultado de la lectura debe ser 24,46 mm; cuando el valor de la escala de la viga es 0,05 pulgadas y el valor de división de la regla Vernier es 0,001 pulgadas, la lectura de la viga es 0,95 pulgadas y la lectura de la regla Vernier es 0,013 pulgadas, el resultado de la lectura debe ser 0,963 pulgadas.



Como se muestra en (Fig. 2): cuando el valor de la escala de la regla es de 1 mm y el valor de división del nonio es de 0,05 mm, la lectura de la regla es de 24 mm y la lectura del nonio es de 0,60 mm, el resultado de la lectura debe ser 24,60 mm; cuando el valor de la escala de la viga es de 15/16 pulgadas y el valor de división de la regla Vernier es de 1/128 pulgadas, la lectura de la viga es de 15/16 pulgadas y la lectura de la regla Vernier es de 4/128 pulgadas, el resultado de la lectura debería ser 31/32 pulgadas.



3. Atención: Mantenga la superficie de medición del calibre limpia, lubricada y protegida contra el óxido y la corrosión.