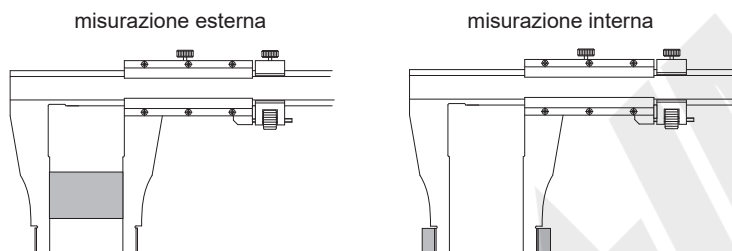




1. Misurazione:

Prima della misurazione, allentare la vite di bloccaggio sul cursore, separare delicatamente il cursore e pulire la superficie di misurazione con un panno morbido e pulito.

Il metodo di misurazione è illustrato nella figura seguente:

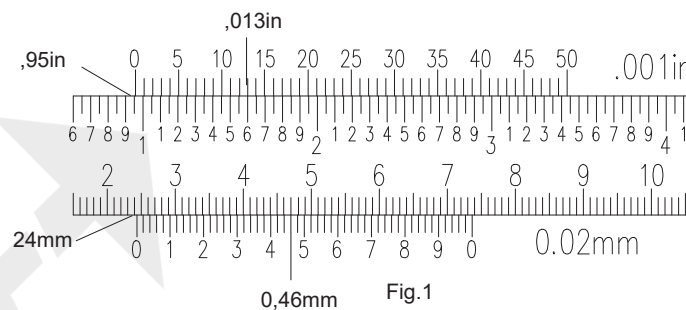


Il valore di correzione della misura interna si trova sul lato anteriore delle ganasce di misura. Quando si utilizzano le facce di misura interne circolari per effettuare la misura, il risultato deve essere la somma del valore letto e della correzione.

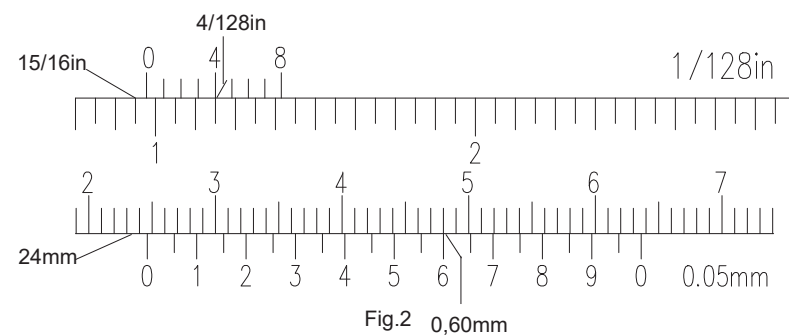
2. Durante la lettura, lo sguardo deve essere perpendicolare alla scala, per evitare letture parallasse

I risultati della lettura sono i seguenti:

Come mostrato nella (Fig.1): quando il valore della scala del raggio è 1 mm e il valore di divisione del calibro a corsoio è 0,02 mm, la lettura del raggio è 24 mm e la lettura del calibro a corsoio è 0,46 mm, il risultato della lettura dovrebbe essere 24,46 mm; quando il valore della scala del raggio è 0,05 pollici e il valore di divisione del calibro a corsoio è 0,001 pollici, la lettura del raggio è 0,95 pollici e la lettura del calibro a corsoio è 0,013 pollici, il risultato della lettura dovrebbe essere 0,963 pollici.



Come mostrato nella (Fig.2): quando il valore della scala del raggio è 1 mm e il valore di divisione del calibro a corsoio è 0,05 mm, la lettura del raggio è 24 mm e la lettura del calibro a corsoio è 0,60 mm, il risultato della lettura dovrebbe essere 24,60 mm; quando il valore della scala del raggio è 1/16 pollici e il valore di divisione del calibro a corsoio è 1/128 pollici, la lettura del raggio è 15/16 pollici e la lettura del calibro a corsoio è 4/128 pollici, il risultato della lettura dovrebbe essere 31/32 pollici.



3. Attenzione: mantenere la superficie di misurazione del calibro pulita, lubrificata e protetta dalla ruggine e dalla corrosione.