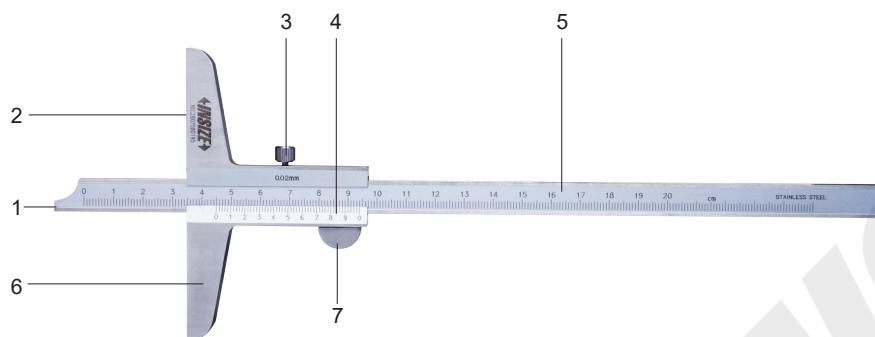


Stupňování: 0,02 mm

Přesnost:  $\pm 0,03$  mm (Rozsah 0-200 mm)  
 $\pm 0,04$  mm (Rozsah 200-300 mm)  
 $\pm 0,05$  mm (Rozsah 300-500 mm)

Stupňování: 0,05 mm

Přesnost:  $\pm 0,05$  mm (Rozsah 0-200 mm)  
 $\pm 0,08$  mm (Rozsah 200-300 mm)  
 $\pm 0,09$  mm (Rozsah 300-500 mm)



1-Měření obličje  
 2-Základní rovina  
 3-Zajišťovací šroub  
 4-Vernier

5-Hlavní pravítko  
 6-Základna  
 7-Rukojeť

1. Před měřením je nutné na kontrolní desce nastavit nulu. Očistěte měřicí plochy a povrch kontrolní desky měkkým hadříkem, poté na kontrolní desku nasadíte základní rovinu a základnu stále přitlačujte. Jemně zatáhněte za hlavní pravítko, aby se měřicí plocha dotýkala desky, zajistěte zajišťovací šroub. V tomto okamžiku je poloha '0' hlavního pravítka zarovnána s polohou '0' pravítka s noniem, které lze měřit přímo. Pravidelně kontrolujte, zda je nulová poloha správná.

2. Při měření věnujte pozornost následujícím třem bodům:

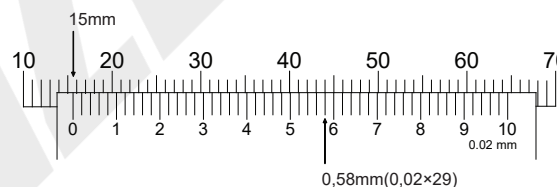
---Ujistěte se, že na měřicích plochách a povrchu obrobku není prach, řezné třísky nebo jiné nečistoty, jinak může být měření nesprávné.

---Měřicí plocha a základní rovina by měly být chráněny před poškrábáním nebo poškozením. Je nutné stabilně přitlačit základnu a vyvinout konstantní a správnou sílu k vytažení hlavního pravítka.

---Když se měřicí plocha tělesa pravítka dotýká spodní plochy měřeného obrobku, lze ji přímo odečíst. Můžete také utáhnout zajišťovací šroub a po upevnění tělesa pravítka sebrat údaj hloubkoměru.

3. Údaj je součtem údaje hlavního pravítka a údaje noniálu. údaj noniálu je hodnota stupnice zarovnaná s linií stupnice hlavního pravítka. Následujícím způsobem:

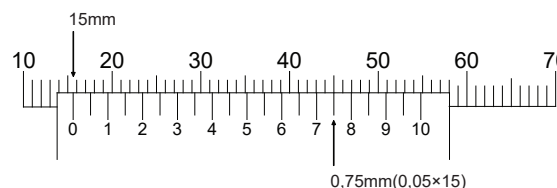
Ukončení studia: 0,02 mm



hlavní čtení pravítka: 15 mm  
 odečet noniusu: 0,58 mm

Čtení: 15,58 mm

Ukončení studia: 0,05 mm



hlavní čtení pravítka: 15 mm  
 odečet noniusu: 0,75 mm

Čtení: 15,75 mm