

Upozornění: Je to nebezpečné a měřicí plochy se opotřebovávají.

| Série     | Odstupňování indikátoru ciferníku | Přesnost                                                     |
|-----------|-----------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| 1312/1315 | 0,02mm                            | ±0,02 mm (rozsah: 0-100 mm)<br>±0,03 mm (rozsah: 100-200 mm) |
| 1311      | 0,01mm                            | ±0,04 mm (rozsah: 200-300 mm)                                |

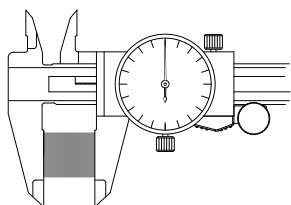


Titanový nosník (řada 1315)

- 1-Stupňové měření ploch
- 2-Vnitřní měřicí čelisti
- 3-Převodová tyč
- 4-Jehla
- 5-Kruhová stupnice
- 6-Bezel
- 7-Zajišťovací šroub

- 8-Stupnice
- 9-Vnější měřicí čelisti
- 10-Bezelový zajišťovací šroub
- 11-Válec na palec (ne pro kód s příponou "W")
- 12-Papírek
- 13-Hloubkoměrná tyč

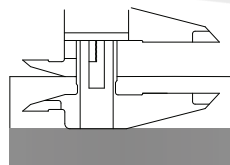
### 1. Měření



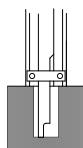
Externí měření



Interní měření



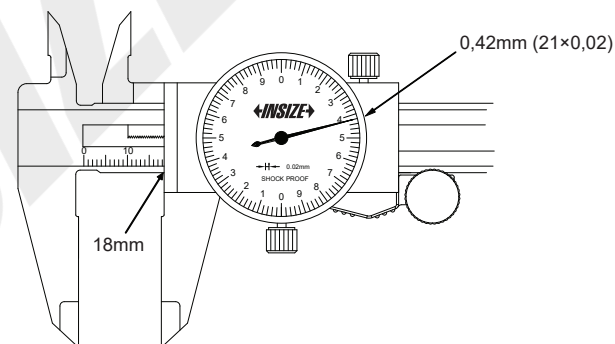
Krokové měření



Měření hloubky

2. Zabraňte tomu, aby se do ozubené tyče během měření dostaly řezné třísky, které by mohly poškodit číselník. Po měření nechte spodní čelisti zavřené, aby hloubkoměr zakryl ozubenou tyč, čímž zabráníte vniknutí řezných třísek do ozubené tyče.
3. Měřicí plochy a nosník očistěte měkkým hadříkem a poté zavřete vnější čelisti. Pokud ručička neukazuje na nulu, je třeba třmen nastavit na nulu. Povolte zajišťovací šroub rámečku a otáčejte rámečkem, dokud jehla nebude ukazovat na nulu, utáhněte zajišťovací šroub rámečku, abyste zajistili rámeček v nové poloze. Třmen by měl být pravidelně kontrolován, abyste se ujistili, že je správně nastaven na nulu.
4. Pro získání přesného měření je nutné kontrolovat sílu. Během měření vždy působte na váleček palce konstantní a správnou silou. Měřicí čelisti by měly 'držet' obrobek a mohly by stále 'klouzat' po obrobku.
5. Údaj se získá přičtením údaje kruhové stupnice k údaji hlavní stupnice.

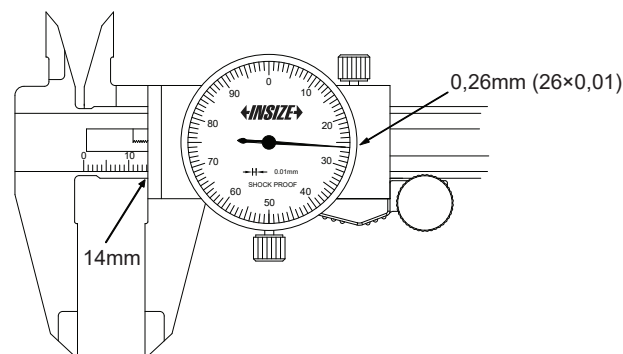
Řada 1312, 1315:



Hlavní čtení stupnice: 18 mm  
Údaj kruhové stupnice: 0,42 mm

Čtení: 18,42mm

Řada 1311:



Hlavní čtení stupnice: 14 mm  
Údaj kruhové stupnice: 0,26 mm

Čtení: 14,26 mm

MN-1312-CZ

V2