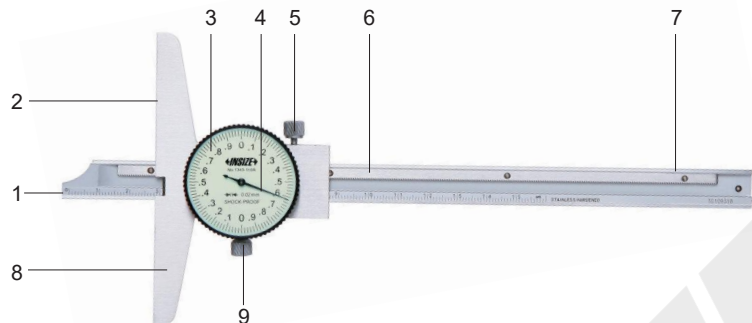


Achtung! Verhindern Sie, dass während der Messung Späne in die Zahnstange gelangen, Dies könnte die Messuhr beschädigen.

Abstufung: 0,02mm

Genauigkeit: $\pm 0.03\text{mm}$ (Bereich 0-200mm)

$\pm 0.04\text{mm}$ (Bereich 200-300mm)



1-Messfläche
2-Basisebene

3-Rundskala
4-Nadel

5-Feststellschraube

6-Getriebestange
7-Träger

8-Sockel

9-Lünette Sicherungsschraube

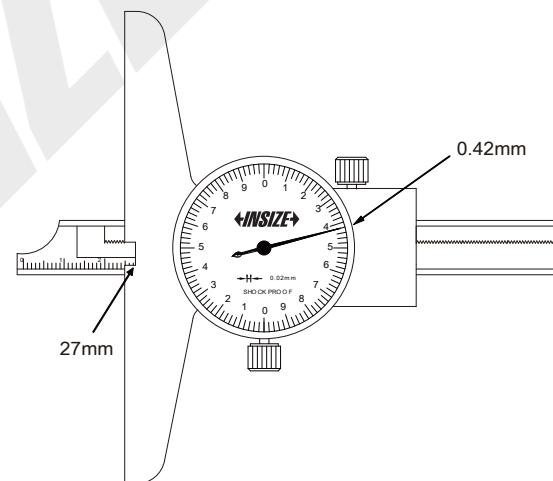
1. Es ist notwendig, vor der Messung den Nullpunkt auf der Prüfplatte einzustellen. Reinigen Sie die Messflächen. Reinigen Sie die Messflächen und die Oberfläche der Inspektionsplatte mit einem weichen Tuch, legen Sie dann die Basisebene auf die Inspektionsplatte und halten Sie die Basis gedrückt. Wenn die Nadel nicht auf den Nullpunkt zeigt, muss der Messschieber auf Null gestellt werden. Lösen Sie die Feststellschraube der Lünette und drehen Sie die Lünette, bis die Nadel auf den Nullpunkt zeigt, und ziehen Sie die Feststellschraube der Lünette wieder an. Dann erneut messen. Der Messschieber sollte regelmäßig überprüft werden, um sicherzustellen, dass er richtig auf Null eingestellt ist.

2. Bitte beachten Sie während der Messung die folgenden zwei Punkte:

---Vergewissern Sie sich, dass sich kein Staub, Späne oder andere Verunreinigungen auf den Messflächen und der Werkstückoberfläche befinden. Werkstückoberfläche befinden, andernfalls kann die Messung fehlerhaft sein.

---Die Messfläche und die Grundplatte sollten vor Kratzern oder Beschädigungen geschützt werden. Es ist notwendig, die Basis fest zu drücken und eine konstante und angemessene Kraft anzuwenden, um den Strahl zu ziehen.

3. Der Messwert ist die Summe aus dem Messwert auf der Hauptskala und dem Messwert auf der Kreisskala.



Ableseung der Hauptskala: 27 mm
Ableseung der Kreisskala: 0.42 mm

Lesen: 27.42 mm