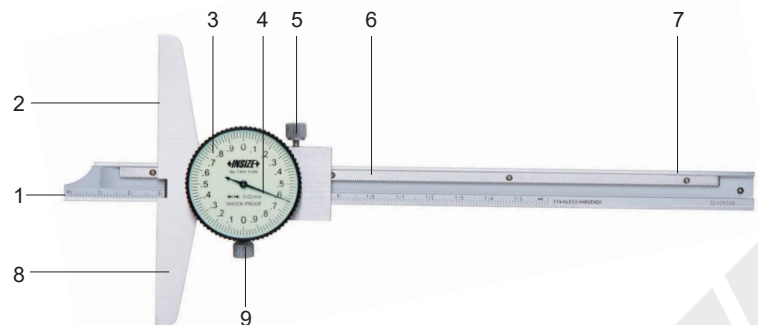


INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Profondimètre à cadran

Attention : Empêcher les copeaux de pénétrer dans la barre d'engrenage pendant la mesure, qui pourraient endommager le comparateur.

Graduation: 0,02 mm
Précision: $\pm 0,03$ mm (plage 0-200 mm)
 $\pm 0,04$ mm (plage 200-300 mm)



1-Face de mesure
2-Plan de base
3-Echelle circulaire
4-Aiguille
5-Vis de blocage

6-Barre de transmission
7-Poutre
8-Base
9-Vis de verrouillage de la lunette

1. Il est nécessaire de mettre à zéro la plaque d'inspection avant de procéder à la mesure. Nettoyer les faces de mesure et la surface de la plaque d'inspection avec un chiffon doux.

Nettoyez les faces de mesure et la surface de la plaque d'inspection avec un chiffon doux, puis placez le plan de base sur la plaque d'inspection, en continuant à appuyer sur la base. Si l'aiguille ne pointe pas vers le zéro, le pied à coulisse doit être mis à zéro. Desserrez la vis de blocage de la lunette et tournez la lunette jusqu'à ce que l'aiguille pointe vers le zéro, puis resserrez la vis de blocage de la lunette. Mesurez à nouveau. Le pied à coulisse doit être vérifié régulièrement pour s'assurer qu'il est correctement réglé sur zéro.

2. Veuillez faire attention aux deux points suivants pendant la mesure :
---Assurez-vous qu'il n'y a pas de poussière, de copeaux ou d'autres débris sur les faces de mesure et la surface de la pièce, sinon la mesure risque d'être incorrecte la surface de la pièce, sinon la mesure risque d'être incorrecte.
---La face de mesure et le plan de base doivent être protégés contre les rayures et les dommages. Il est nécessaire d'appuyer fermement sur la base et d'appliquer une force constante et appropriée pour tirer le faisceau.

3. La lecture est la somme de la lecture de l'échelle principale et de la lecture de l'échelle circulaire.

