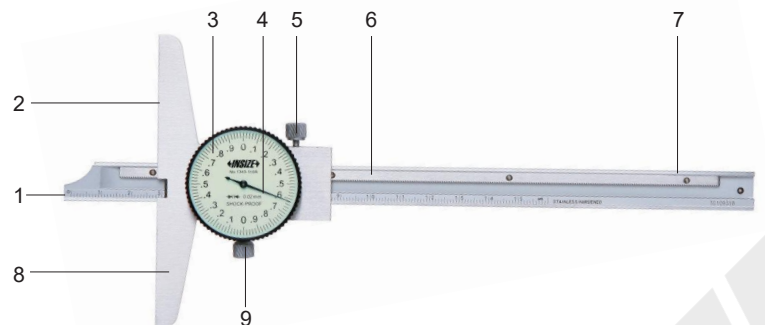


Attenzione: Evitare che durante la misurazione i trucioli penetrino nella barra degli ingranaggi, danneggiando il comparatore.

Graduazione: 0,02 mm
Precisione: $\pm 0,03$ mm (gamma 0-200 mm)
 $\pm 0,04$ mm (gamma 200-300 mm)



1-Faccia di misura
2-Piano di base
3-Scala circolare
4-Aghiera
5-Vite di bloccaggio

6-Barra dentata
7-Raggio
8-Base
9-Vite di bloccaggio della lunetta

1. È necessario impostare lo zero sulla piastra di ispezione prima della misurazione. Pulire le facce di misura e la superficie della piastra di ispezione con un panno morbido, quindi posizionare il piano di base sulla piastra di ispezione, continuando a premere la base. Se l'ago non punta a zero, il calibro deve essere azzerato. Allentare la vite di bloccaggio della lunetta e ruotare la lunetta fino a quando l'ago punta a zero, quindi serrare la vite di bloccaggio della lunetta. Quindi misurare di nuovo. Il calibro deve essere controllato regolarmente per assicurarsi che sia correttamente azzerato.

2. Durante la misurazione, prestare attenzione ai due punti seguenti:
---Assicurarsi che non vi siano polvere, trucioli o altri detriti sulle facce di misura e sulla superficie del pezzo.
superficie del pezzo, altrimenti la misurazione potrebbe essere errata.
---La superficie di misura e il piano di base devono essere protetti da graffi o danni.
È necessario premere la base in modo stabile e applicare una forza costante e adeguata per tirare il raggio.

3. La lettura è la somma della lettura della scala principale e della scala circolare.

