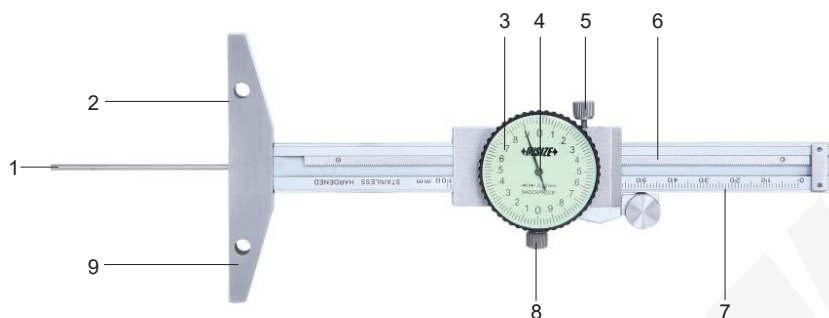


Upozornění: Během měření dbejte na to, aby se do měřicí lišty nedostaly třísky, které by mohly poškodit měřidlo.

Stupnice měřidla: 0,02 mm

Přesnost: $\pm 0,02$ mm (rozsah 0–100 mm)
 $\pm 0,03$ mm (rozsah 100–200 mm)



- 1 – Hloubková lišta
- 2 – Základní deska
- 3 – Číselníkový úchylkoměr
- 4 – Ukazatel
- 5 – Pojistný šroub

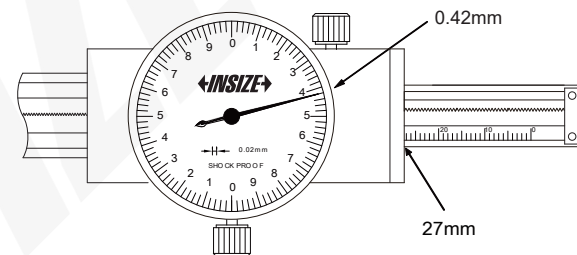
- 6 – Řadicí páka
- 7 – Nosník
- 8 – Upevňovací šroub rámečku
- 9 – Základna

1. Před měřením je nutné provést nulování na měřicí desce. Očistěte měřicí plochy a povrch měřicí desky měkkým hadříkem, poté položte základnu na měřicí desku a pevně ji přitlačte. Jemně zatáhněte za rameno, aby se měřicí plocha dotkla desky, a utáhněte zajišťovací šroub. Pokud ručička neukazuje na nulu, je třeba provést nulování posuvného měřítka. Povolte zajišťovací šroub rámečku a otáčejte rámečkem, dokud ručička neukáže na nulu, a poté zajišťovací šroub rámečku utáhněte. Poté proveďte měření znovu. Kalibr by měl být pravidelně kontrolován, aby bylo zajištěno, že je správně nastaven na nulu.

2. Při měření prosím dbejte na následující dva body:

- Ujistěte se, že na měřicích plochách a povrchu obrobku není žádný prach, třísky ani jiné nečistoty, jinak může být měření nesprávné.
- Měřicí plochy a základová rovina by měly být chráněny před poškrábáním nebo poškozením. Je nutné pevně přitlačit základnu a při posouvání ramene vyvíjet stálou a přiměřenou sílu.

3. Naměřená hodnota je součtem hodnoty na hlavní stupnici a hodnoty na číselníkovém úchylkoměru.



Hodnota na hlavní stupnici: 27mm
 Hodnota na měřidle: 0.42mm
 Čtení: 27.42mm

4. Poznámka:

- Při odečítání hodnot by měla být oční osa kolmá ke stupnici.
- Zabraňte vniknutí nečistot do držáku během používání, jinak dojde k poškození měřicí hlavy.
- Aby nedošlo ke korozi, nevystavujte tento výrobek vlhkému prostředí a po použití jej ošetřete olejem.