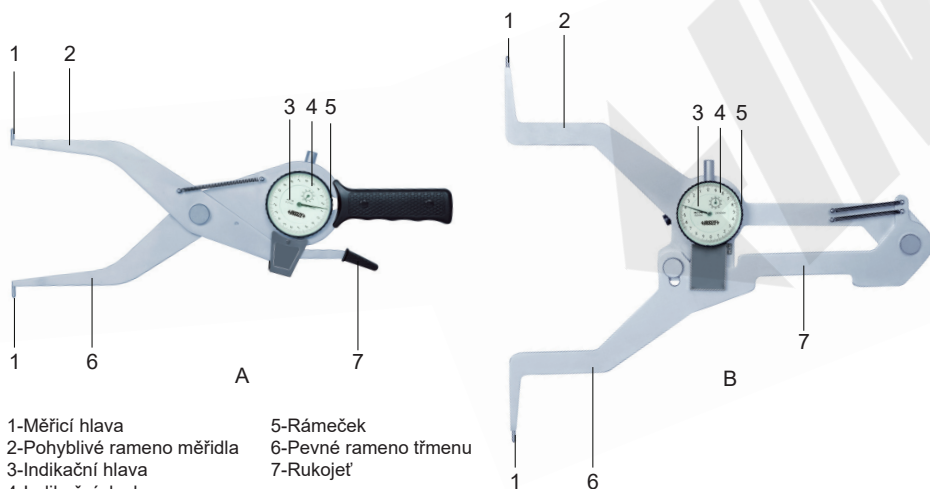


(mm)

Kód	Rozsah	Přesnost	Typ	L
2334-155	135-155mm	0,01mm	A	<200
2334-175	155-175mm	0,01mm	A	<200
2334-195	175-195mm	0,01mm	A	<200
2334-215	195-215mm	0,01mm	A	<200
2334-235	215-235mm	0,01mm	A	<200
2334-255	235-255mm	0,01mm	A	<200
2334-275	255-275mm	0,01mm	A	<200
2334-295	275-295mm	0,01mm	A	<200
2334-315	295-315mm	0,01mm	A	<200
2334-335	315-335mm	0,01mm	B	<200
2334-355	335-355mm	0,01mm	B	<200
2334-375	355-375mm	0,01mm	B	<200



- 1-Měřicí hlava
2-Pohyblivé rameno měřidla
3-Indikační hlava
4-Indikační deska
5-Rámeček
6-Pevné rameno třmenu
7-Rukojeť

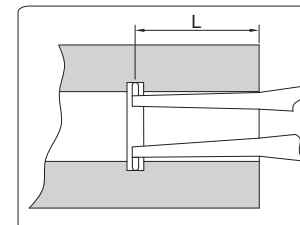
1. Vnitřní měřidlo se používá k rychlému měření vnitřní velikosti.

2. Před měřením je nutné kalibrovat měřidlo pomocí kalibrovaného nástroje. Měřidlo měří kalibrovaný nástroj (obr. 1). Pokud je výsledek stejný jako normální hodnota kalibrovaného nástroje, je měřidlo připraveno k měření, v opačném případě otočte rámeček tak, aby se hodnota shodovala s normální hodnotou kalibrovaného nástroje.

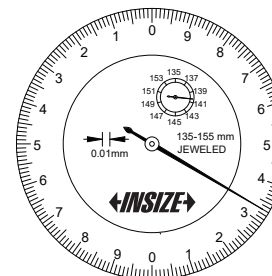


obr. 1

3. Během měření stiskněte rukojeť, aby vzdálenost mezi dvěma měřicími hlavami byla menší než průměr otvoru. Poté vložte měřidlo s číselníkem do měřeného otvoru, uvolněte rukojeť, aby se měřicí hlavy zcela dotýkaly otvoru, jemně zatřeste měřidlem s číselníkem podél osy a poloměru otvoru, abyste našli minimální hodnotu v axiálním směru a maximální hodnotu v radiálním směru, a poté získáte výsledek. Při měření šířky je třeba najít minimální hodnotu, abyste získali výsledek.



4. Při čtení je pohled kolmý k stupnici, aby se zabránilo paralaxovému čtení. Čtení: celé číslo se odečte ze stupnice, na kterou ukazuje malá ručička, desetinná čísla se odečtou ze stupnice, na kterou ukazuje velká ručička.



Celé číslo: 140 mm

Desetinné číslo: 0,33 mm

Čtení: 140,33 mm

5. Během měření chraňte měřicí hlavy před nadměrným provozem. Po použití měřicí hlavy naolejujte, aby se zabránilo korozi.