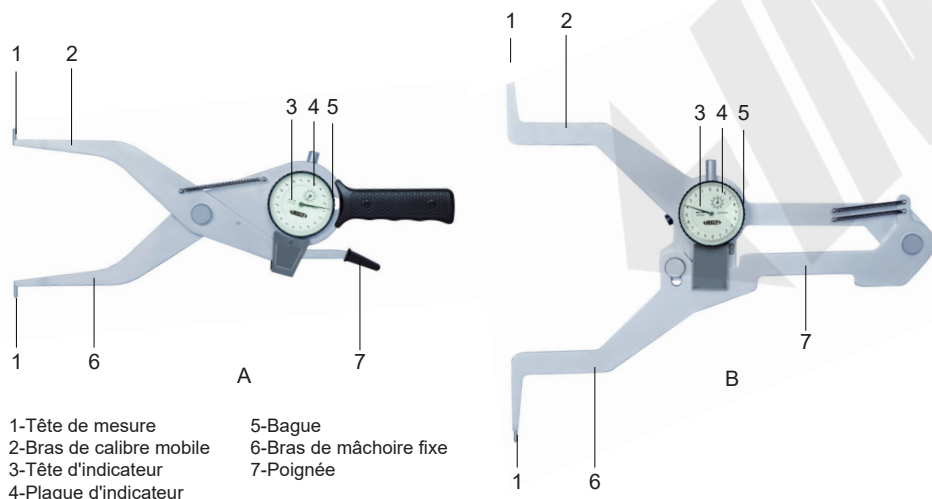


Code	Gamme	Remise des diplômes	Précision	Type	(mm) L
2334-155	135-155mm	0,01mm	±0,04mm	A	<200
2334-175	155-175mm	0,01mm	±0,04mm	A	<200
2334-195	175-195mm	0,01mm	±0,04mm	A	<200
2334-215	195-215mm	0,01mm	±0,04mm	A	<200
2334-235	215-235mm	0,01mm	±0,04mm	A	<200
2334-255	235-255mm	0,01mm	±0,04mm	A	<200
2334-275	255-275mm	0,01mm	±0,04mm	A	<200
2334-295	275-295mm	0,01mm	±0,04mm	A	<200
2334-315	295-315mm	0,01mm	±0,04mm	A	<200
2334-335	315-335mm	0,01mm	±0,04mm	B	<200
2334-355	335-355mm	0,01mm	±0,04mm	B	<200
2334-375	355-375mm	0,01mm	±0,04mm	B	<200



- 1-Tête de mesure
- 2-Bras de calibre mobile
- 3-Tête d'indicateur
- 4-Plaque d'indicateur
- 5-Bague
- 6-Bras de mâchoire fixe
- 7-Poignée

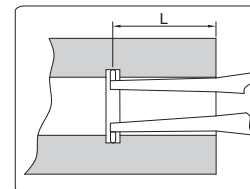
1. Le pied à coulisse à cadran interne est utilisé pour mesurer rapidement la taille interne.

2. Il est nécessaire de calibrer le pied à coulisse à cadran à l'aide d'un outil calibré avant de procéder à la mesure. Le pied à coulisse à cadran mesure l'outil calibré (Fig. 1). Si le résultat est égal à la valeur normale de l'outil calibré, le pied à coulisse à cadran est prêt à mesurer. Sinon, tournez la lunette pour régler la lecture sur la valeur normale de l'outil calibré.

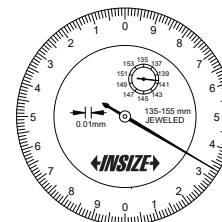


Fig.1

3. Pendant la mesure, appuyez sur la poignée pour réduire la distance entre les deux têtes de mesure à une valeur inférieure au diamètre du trou. Placez ensuite le pied à coulisse à cadran dans le trou à mesurer, relâchez la poignée pour que les têtes de mesure entrent complètement en contact avec le trou, secouez doucement le pied à coulisse à cadran le long de l'axe et du rayon du trou pour trouver la valeur minimale dans le sens axial et la valeur maximale dans le sens radial, puis obtenez le résultat. Lors de la mesure de la largeur, il faut trouver la valeur minimale pour obtenir le résultat.



4. Pendant la lecture, le regard est perpendiculaire à l'échelle afin d'éviter toute lecture parallaxe. La lecture : obtenir le nombre entier à partir de l'échelle indiquée par la petite aiguille, obtenir la décimale à partir de l'échelle indiquée par la grande aiguille.



Lecture entière : 140 mm

Lecture décimale : 0,33 mm

Lecture : 140,33 mm

5. Pendant la mesure, protégez les têtes de mesure contre toute utilisation excessive. Après utilisation, huilez les têtes de mesure pour éviter la rouille.