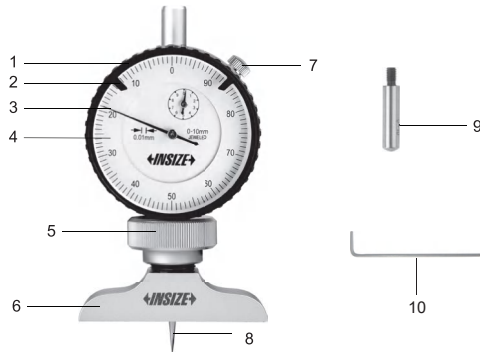


Bereich: 0–10 mm

Teilung der Messuhr: 0.01 mm

Genauigkeit: +0.0017 mm

Hub der Messuhr: 10 mm



1. Das Produkt dient zur Messung von Tiefenmaßen wie Bohrungstiefe, Nuttiefe, Stufenhöhe usw.

2. Wählen Sie die Spitze entsprechend der Form des Werkstücks aus. Die Kugelspitze wird zum Messen der ebenen Oberfläche verwendet. Die spitze Spitze wird zum Messen konkaver oder komplizierter Oberflächen verwendet. Setzen Sie den Indikator in die Bohrung der Grundplatte ein und verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um ihn in die Verriegelungsbohrung in der Mitte der Sicherungsmutter einzusetzen und zu verriegeln, um sicherzustellen, dass der Messkopf fest und zuverlässig installiert ist (Abb. 1).

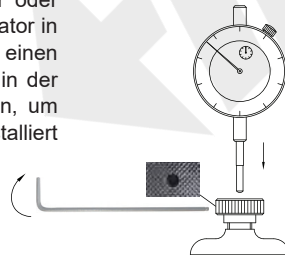


Abb.1

3. Nullpunkt einstellen:

---Reinigen Sie die Messfläche und die Messplatte mit einem weichen Tuch. Legen Sie die Grundplatte auf die Messplatte (Abb. 2), richten Sie den langen Zeiger durch Einstellen der vertikalen Position des Indikators oder Drehen der Lünette auf den Nullpunkt aus und messen Sie mehrmals, um sicherzustellen, dass der Nullpunkt korrekt eingestellt ist.

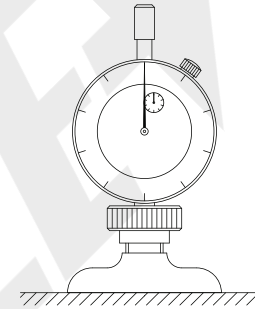


Abb.2

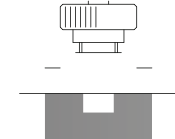
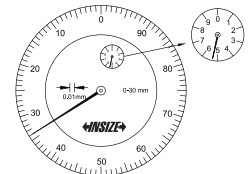


Abb.3

4. Messung: Reinigen Sie die zu messende Oberfläche vor der Messung. Stellen Sie sicher, dass sich kein Staub, keine Späne oder andere Rückstände auf den Messflächen und der Werkstückoberfläche befinden, da sonst die Messung ungenau sein kann. Führen Sie die Spitze in die Bohrung oder Nut ein, drücken Sie die Grundfläche an, damit sie vollständig mit der zu messenden Grundfläche in Kontakt kommt, und lesen Sie das Ergebnis ab, wenn die Spitze die zu messende Fläche berührt (Abb. 3).



5. Der Messwert ist der Wert, den die Anzeige anzeigt. Der Messwert beträgt 5.34 mm, wie in der folgenden Abbildung dargestellt.

6. Wenn das Messgerät herunterfällt oder Stößen ausgesetzt ist, überprüfen Sie bitte vor der Verwendung die Messgenauigkeit.

7. Vermeiden Sie Stöße und Erschütterungen während der Verwendung. Ölen Sie das Produkt nach der Messung. Die Spindel darf nicht geölt werden, da sonst die Bewegung der Spindel nicht reibungslos funktioniert.