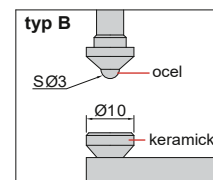
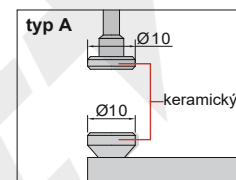


Kód	Rozsah	Přesnost	Přesnost	Typ
2364-10	0-10mm	0,01mm	±0,02mm	A
2364-10B	0-10mm	0,01mm	±0,02mm	B
2364-1	0-1mm	0,001mm	±0,005mm	A



- 1-Měřidlo s číselníkem
- 2-Vřeteno
- 3-Keramický měřicí bod
- 4-Zvedací páka
- 5-Rám

1. Typ a velikost hrotu



2. Měření:

Očistěte měřicí plochy měkkým hadříkem, uzavřete měřicí body a nastavte ručičku na nulu. Několikrát stiskněte zvedací páku, abyste se ujistili, že je nulová poloha přesná. Stiskněte zvedací páku, zvedněte měřicí bod, vložte měřený obrobek mezi dva měřicí body, uvolněte zvedací páku, měřicí body se zcela dotknou obrobku a poté odečtete hodnotu.

3. Během měření by vřeteno mělo být ve svislé poloze vůči povrchu obrobku, jinak nemusí být měření správné.

4. Během měření chraňte měřicí body před nadměrným používáním. Pokud měřicí přístroj spadne nebo dojde k jeho nárazu, před použitím zkontrolujte přesnost měření.