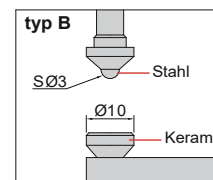
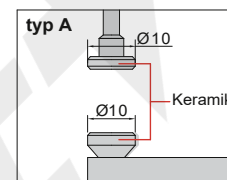


Code	Reichweite	Abschlussfeier	Genauigkeit	Typ
2364-10	0-10mm	0.01mm	±0.02mm	A
2364-10B	0-10mm	0.01mm	±0.02mm	B
2364-1	0-1mm	0.001mm	±0.005mm	A



- 1-Messuhr
- 2-Spindel
- 3-Keramik-Messpunkt
- 4-Hebel
- 5-Rahmen

1. Art und Größe der Spitze



2. Messung:

Reinigen Sie die Messflächen mit einem weichen Tuch, schließen Sie die Messpunkte und stellen Sie den Zeiger auf Null. Drücken Sie mehrmals auf den Hebel, um sicherzustellen, dass die Nullstellung korrekt ist.

Drücken Sie auf den Hebel, heben Sie den Messpunkt an, legen Sie das zu messende Werkstück zwischen die beiden Messpunkte, lassen Sie den Hebel los, sodass die Messpunkte das Werkstück vollständig berühren, und lesen Sie dann den Messwert ab.

3. Während der Messung sollte die Spindel senkrecht zur Werkstückoberfläche stehen, da die Messung sonst möglicherweise nicht korrekt ist.

4. Schützen Sie die Messpunkte während der Messung vor übermäßiger Beanspruchung. Wenn die Messuhr herunterfällt oder Stößen ausgesetzt ist, überprüfen Sie bitte vor der Verwendung die Messgenauigkeit.