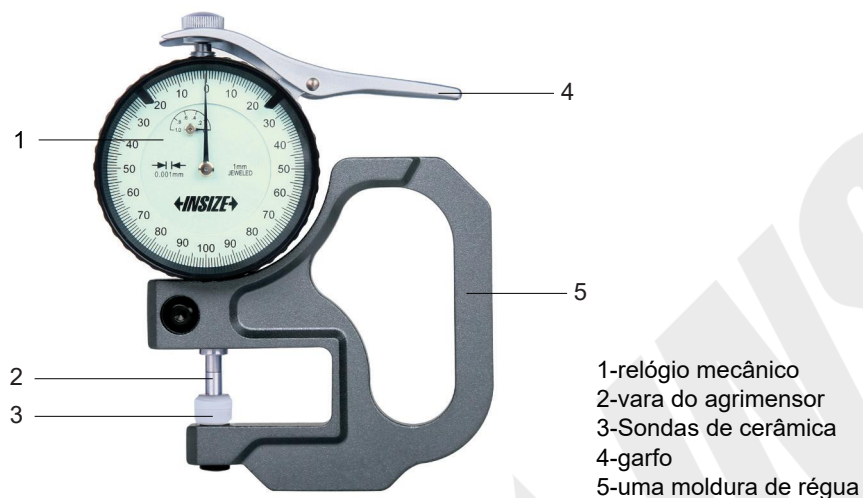
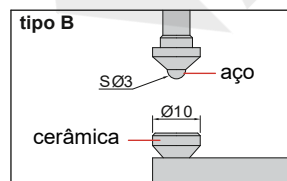
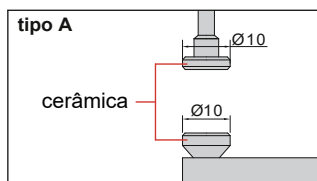


Código	Faixa	Formatura	Precisão	Tipo
2364-10	0-10mm	0.01mm	$\pm 0.02\text{mm}$	A
2364-10B	0-10mm	0.01mm	$\pm 0.02\text{mm}$	B
2364-1	0-1mm	0.001mm	$\pm 0.005\text{mm}$	A



1. Tipos e tamanhos de sonda



2. Medição:

Use um pano macio e limpo para limpar a superfície de medição das duas sondas. Depois que as duas sondas forem combinadas, ajuste o ponteiro do mostrador para definir o zero e pressione repetidamente o garfo várias vezes para garantir que a posição zero seja precisa.

Pressione o garfo, levante a sonda, coloque a peça de trabalho medida no meio das duas sondas, solte o garfo e leia o resultado da medição depois que a sonda entrar em contato com a peça de trabalho.

3. A medição deve ser feita de modo que a caneta stylus fique perpendicular à superfície que está sendo medida, caso contrário, ocorrerão erros de medição.

4. Não opere com muito vigor e evite o impacto da sonda.

Quando o relógio comparador sofrer uma queda ou for submetido a um choque, verifique a precisão antes de usá-lo.