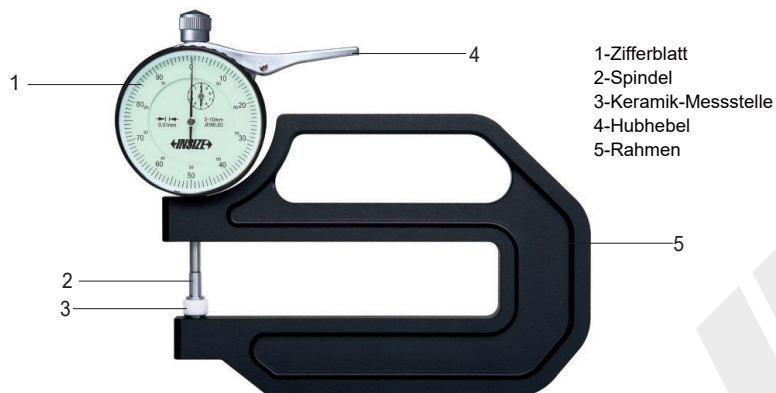
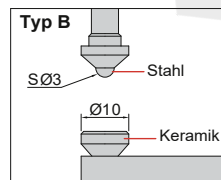
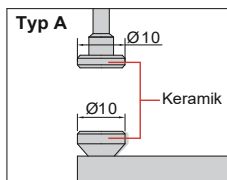


Teil Nr.	Bereich	Graduierung	Genauigkeit	Typ
2365-10	0-10mm	0.01mm	$\pm 0.02\text{mm}$	A
2365-20	0-20mm	0.01mm	$\pm 0.03\text{mm}$	A
2365-10B	0-10mm	0.01mm	$\pm 0.02\text{mm}$	B
2365-20B	0-20mm	0.01mm	$\pm 0.03\text{mm}$	B



1. Größe des Punktes



2. Messung:

Reinigen Sie die Messflächen mit einem weichen Tuch, schließen Sie die Messpunkte, und stellen Sie den Zeiger auf Null. Hebehebel mehrmals drücken, um den genauen Nullpunkt sicherzustellen. Drücken Sie den Anlüftungshebel, heben Sie die Messspitze an, legen Sie das zu messende Werkstück zwischen die beiden Messpunkte, lassen Sie den Anlüftungshebel los, die Messpunkte berühren das Werkstück vollständig und erhalten dann den Messwert.

3. Während der Messung sollte die Spindel senkrecht zur Werkstückoberfläche stehen, sonst kann die Messung nicht korrekt sein.

4. während der Messung, schützen Sie die Messpunkte vor übermäßiger Bedienung. Wenn die Messuhr fällt oder erschüttert wird, überprüfen Sie bitte die Messgenauigkeit vor der Verwendung.