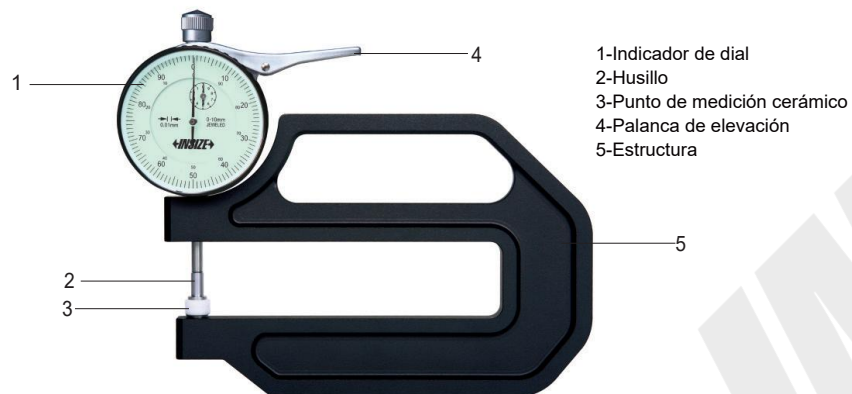
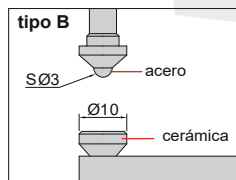
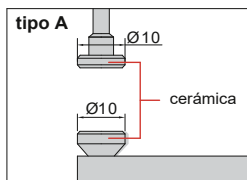


Nº de pieza	Gama	Graduación	Precisión	Tipo
2365-10	0-10mm	0.01mm	±0.02mm	A
2365-20	0-20mm	0.01mm	±0.03mm	A
2365-10B	0-10mm	0.01mm	±0.02mm	B
2365-20B	0-20mm	0.01mm	±0.03mm	B



1. Tamaño del punto



2. Medición:

Limpe las caras de medición con un paño suave, cierre los puntos de medición y ajuste el puntero del dial a cero. Presione la palanca de elevación varias veces para asegurarse de que el cero es preciso.

Presione la palanca de elevación, levante el punto de medición, coloque la pieza de trabajo medida entre dos puntos de medición, suelte la palanca de elevación, los puntos de medición entran en contacto con la pieza de trabajo completamente y luego obtenga la lectura.

3. Durante la medición, el husillo debe estar vertical a la superficie de la pieza de trabajo, de lo contrario, la medición puede no ser correcta.

4. Durante la medición, proteja los puntos de medición de un funcionamiento excesivo.

Si el reloj comparador se cae o recibe una descarga, compruebe la precisión de la medición antes de utilizarlo.