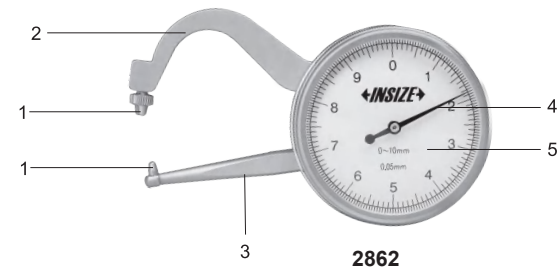
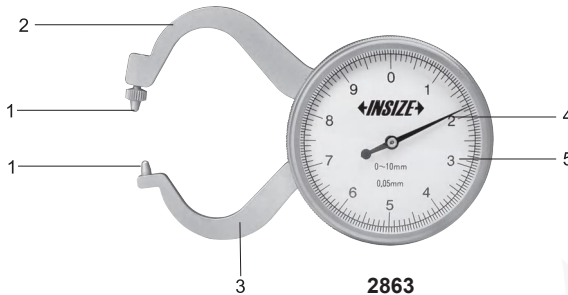


Bereich: 0–10 mm
Teilung: 0.05 mm
Genauigkeit: ± 0.1 mm



2862



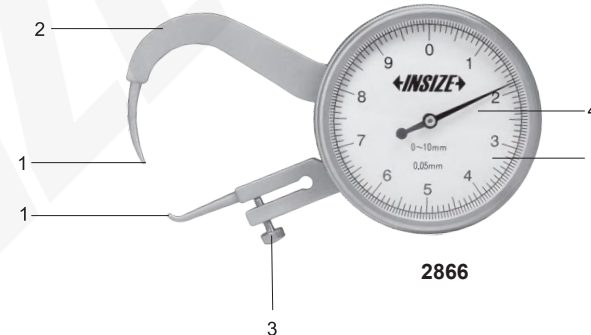
2863

- 1-Messkopf
- 2-Bewegliche Klaue
- 3-Feste Klaue
- 4-Nadel
- 5-Anzeige Kopf

1. Vor der Messung muss Null eingestellt werden. Reinigen Sie den oberen und unteren Messkopf mit einem weichen Tuch. Bewegen Sie den beweglichen Schieber, um die beiden Messköpfe zu schließen. Die Nadel sollte auf Null zeigen, dann ist das Gerät messbereit. Andernfalls drehen Sie den oberen Messkopf vorsichtig, bis die Nadel auf Null zeigt, und stellen Sie sicher, dass der Messkopf nicht locker ist.
2. Wenn das Dickenmessgerät die Dicke des Werkstücks misst, schütteln Sie das Dickenmessgerät vorsichtig, um den Mindestwert zu ermitteln, und lesen Sie dann das Ergebnis ab. Achten Sie darauf, die Messkraft innerhalb des Bereichs zu halten.
3. Schützen Sie die Messköpfe während der Messung vor übermäßiger Beanspruchung. Ölen Sie die Messköpfe nach dem Gebrauch, um Rostbildung zu vermeiden.

Dickenmessgerät mit spitzen Enden

Bereich: 0–10 mm
Teilung: 0.05 mm
Genauigkeit: ± 0.1 mm



2866

- 1-Messspitze
- 2-Bewegliche Klaue
- 3-Einstellschraube
- 4-Nadel
- 5-Anzeige Kopf

1. Vor der Messung muss Null eingestellt werden. Reinigen Sie die oberen und unteren Messspitzen mit einem weichen Tuch. Bewegen Sie die Klemme, um die beiden Messköpfe zu schließen. Die Nadel sollte auf Null zeigen, damit das Gerät messbereit ist. Ist dies nicht der Fall, drehen Sie die Einstellschraube vorsichtig, bis die Nadel auf Null zeigt.
2. Wenn das Dickenmessgerät die Dicke des Werkstücks misst, schütteln Sie das Dickenmessgerät vorsichtig, um den Mindestwert zu ermitteln, und lesen Sie dann das Ergebnis ab. Achten Sie darauf, die Messkraft innerhalb des Bereichs zu halten.
3. Schützen Sie die Messköpfe während der Messung vor übermäßiger Beanspruchung. Ölen Sie die Messköpfe nach dem Gebrauch ein, um Rostbildung zu vermeiden.