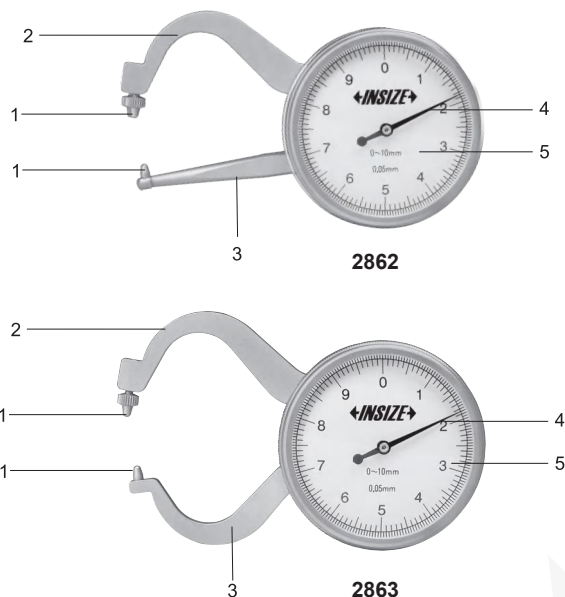




INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Medidor de espessura

Intervalo: 0-10 mm
Graduação: 0.05 mm
Precisão: ± 0.1 mm

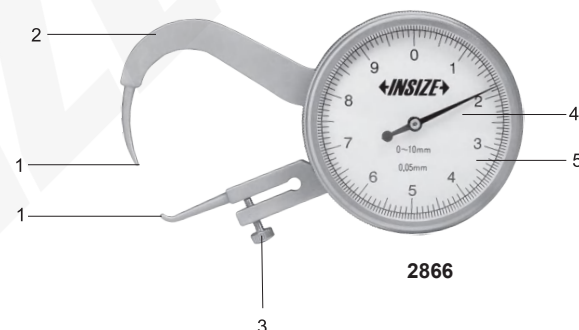


- 1-Cabeça de medição
- 2-Garra móvel
- 3-Garra fixa
- 4-Agulha
- 5-Cabeça indicadora

1. É necessário definir o zero antes da medição. Limpe as cabeças de medição superior e inferior com um pano macio. Mova a régua móvel para fechar as duas cabeças de medição, a agulha deve apontar para o zero, então está pronto para medir. Caso contrário, gire suavemente a cabeça de medição superior, então a agulha apontará para zero. Certifique-se de que a cabeça de medição não esteja solta.
2. Quando o medidor de espessura medir a espessura da peça de trabalho, agite suavemente o medidor para encontrar o valor mínimo e, em seguida, obtenha o resultado. Preste atenção para controlar a força de medição dentro da faixa.
3. Durante a medição, proteja as cabeças de medição contra operação excessiva. Após o uso, lubrifique as cabeças de medição com óleo para evitar ferrugem.

Medidor de espessura com pontas afiadas

Intervalo: 0-10 mm
Graduação: 0.05 mm
Precisão: ± 0.1 mm



- 1-Ponta de medição
- 2-Garra móvel
- 3-Parafuso de ajuste
- 4-Agulha
- 5-Cabeça indicadora

1. É necessário definir o zero antes da medição. Limpe as pontas de medição superior e inferior com um pano macio. Mova a garra para fechar as duas cabeças de medição, a agulha deve apontar para o zero, para que esteja pronta para medir. Caso contrário, rode suavemente o parafuso de ajuste, para que a agulha aponte para o zero.
2. Quando o medidor de espessura medir a espessura da peça de trabalho, agite suavemente o medidor de espessura para encontrar o valor mínimo e, em seguida, obtenha o resultado. Preste atenção para controlar a força de medição dentro da faixa.
3. Durante a medição, proteja as cabeças de medição contra operação excessiva. Após o uso, lubrifique as cabeças de medição com óleo para evitar ferrugem.

MN-2862-PT

V0