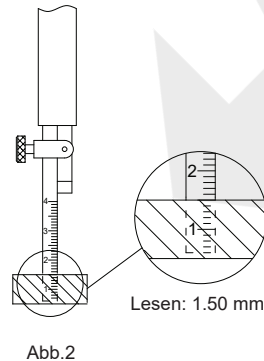
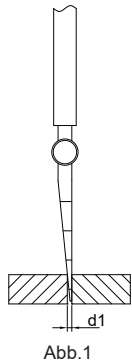


Messung	Bereich	Graduierung	Genauigkeit
Anpassungslücke	0.7-4mm	0.1mm	$\pm 0.1\text{mm}$
Interne Fehlausrichtung	0-30mm	1mm	$\pm 0.5\text{mm}$

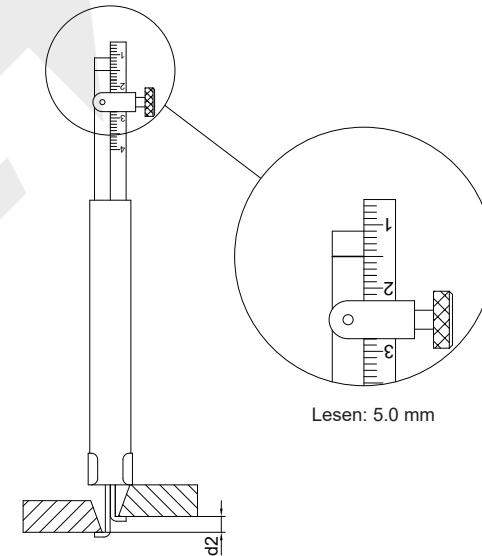
- 1-Messspitze Typ L
- 2-Klinge
- 3-Messbacken
- 4-Feststellschraube

Messung:

- Einbauspalt: Messen Sie den Einbauspalt d1 wie in (Abb.1) dargestellt und lesen Sie ihn ab (Abb.2). Der Wert d1 beträgt 1.50 mm.



- Interne Fehlausrichtung: Messen Sie den inneren Versatz d2 wie in der folgenden (Abb.3), der Wert d2=5.0mm.
Hinweis: Im Messmodus bedeutet das Fadenkreuz '1' den Nullpunkt, die Teilung beträgt 1mm.



Hinweis: Das Lineal sollte senkrecht zum Werkstück stehen, um ein genaues Ergebnis zu gewährleisten.