

Attention: le dispositif de remise à zéro doit être aligné avec le centre de l'instrument pendant l'étalonnage et l'utilisation (Fig. 2).

Précision : 0,02 mm
Force : 9 N (50 mm)

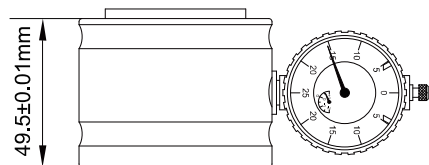
- 1-Verrouillage de transport
- 2-Enclume
- 3-Surface de référence
- 4-Vis de blocage
- 5-Comparateur à cadran
- 6-Base
- 7-Surface de remise à zéro



1. Avant utilisation, nettoyez l'enclume, la surface de référence, la base et la surface de l'objet à l'aide d'un chiffon doux.

2. Vérification du zéro :

- Libérez le verrou de transport, appuyez sur l'enclume pour vérifier l'enclume et l'indicateur à cadran.
- Appuyez sur la surface de réglage du zéro pour mettre la surface de l'enclume et la surface de référence au même niveau. L'indicateur à cadran indique que la longue aiguille pointe vers 0 et la courte aiguille vers -0,5 (Fig. 1).
- Si l'écart est faible, tournez la lunette jusqu'à zéro ; si l'écart est important, desserrez la vis de blocage et réglez l'indicateur à cadran sur zéro.



surface de réglage zéro

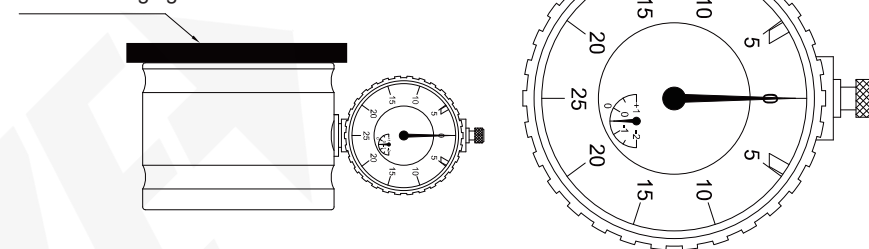


Fig.1

3. Mesure :

Déplacez l'outil de coupe pour qu'il touche la surface de l'enclume. Les aiguilles du comparateur à cadran commencent à tourner jusqu'à ce que la petite aiguille indique 0 et la grande aiguille indique 0. L'outil de coupe se trouve alors à 50 mm au-dessus de la base.

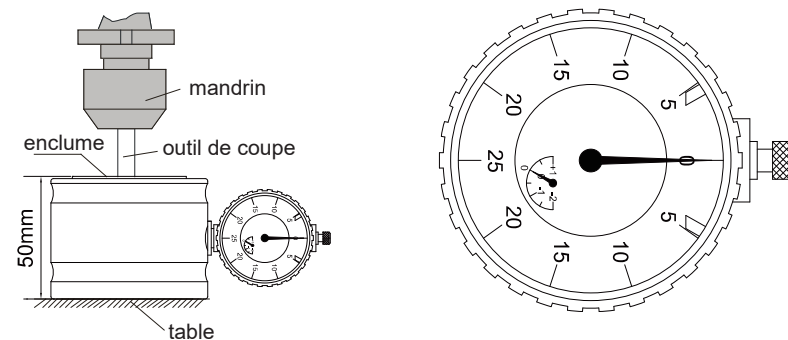


Fig.2