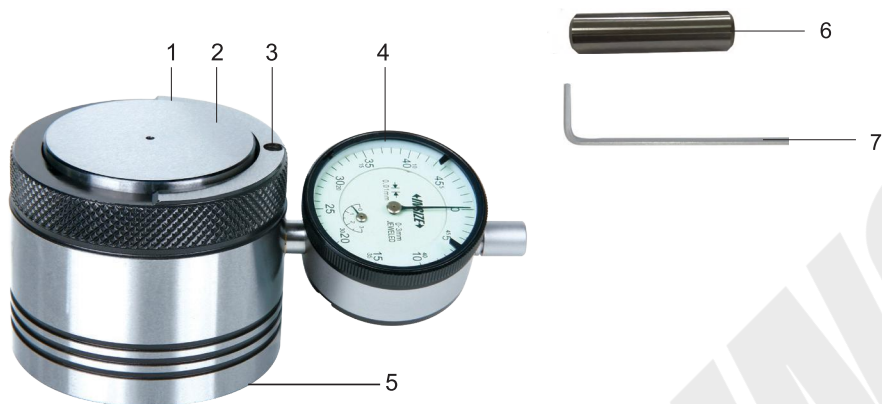


Attention : le dispositif de remise à zéro doit être aligné avec le centre de l'instrument pendant l'étalonnage et l'utilisation (Fig. 1).

Précision : $\pm 0,01$ mm
Force : 10 N (à 50 mm)



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

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 :

- Utilisez une clé pour desserrer la vis de blocage, installez le comparateur à cadran, puis serrez la vis de blocage.
- Appuyez sur l'enclume pour vérifier que l'enclume et le comparateur à cadran sont normaux.
- Utilisez la surface de réglage du zéro pour appuyer sur l'enclume et mettre l'enclume et la surface de référence au même niveau, le comparateur à cadran indique que l'aiguille longue et l'aiguille courte pointent vers 0.
- Si l'écart est faible, tournez la lunette vers zéro ; si l'écart est important, desserrez la vis de blocage et réglez le comparateur à cadran sur zéro.

3. Mesure : déplacez l'outil de coupe pour qu'il entre en contact avec la surface de l'enclume, les aiguilles de l'indicateur à cadran commencent à tourner jusqu'à ce que l'aiguille courte et l'aiguille longue indiquent 0, l'outil de coupe se trouve alors à 50 mm au-dessus de la base.

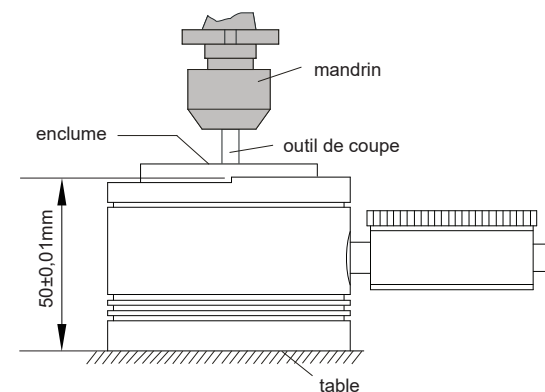


Fig.1