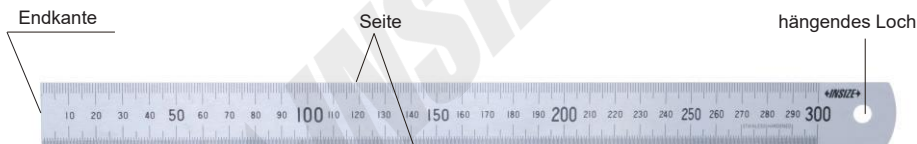


Graduierung: 0.5mm, 1mm, 1/64", 1/32", 1/16"

Code	Bereich	Genauigkeit	Bemerkung
7110-150	150mm/6"	±0.18mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-200	200mm/8"	±0.18mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-300	300mm/12"	±0.27mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-3001	300mm/12"	±0.27mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-500	500mm/20"	±0.40mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-600	600mm/24"	±0.50mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-1000	1000mm/40"	±0.50mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-1200	1200mm/48"	±0.80mm	metrische und Zoll-Teilung auf der Vorderseite
7110-1500	1500mm/60"	±1.00mm	metrische und Zoll-Teilung auf der Vorderseite
7110-2000	2000mm/80"	±1.00mm	metrische und Zoll-Teilung auf der Vorderseite



1. Messung:

- Wischen Sie vor der Messung die Stahllinie und die Oberfläche des gemessenen Werkstücks mit einem sauberen weichen Tuch ab.
- Bei der Verwendung sollte die Nullmarke am linken Ende als Messreferenz verwendet werden.
- Bei der Messung sollte die Liniale aufrecht und nicht gekippt werden.

2. Vorsichtsmaßnahmen:

Nach der Verwendung der Stahlliniale wischen Sie den Schmutz auf der Linialoberfläche ab und legen Sie sie flach auf die Arbeitsbank oder hängen Sie die Liniale mit dem hängenden Loch am rechten Ende, um eine Verformung der Stahlliniale zu verhindern.

MN-7110-DE

V0