

MN-1205S-E



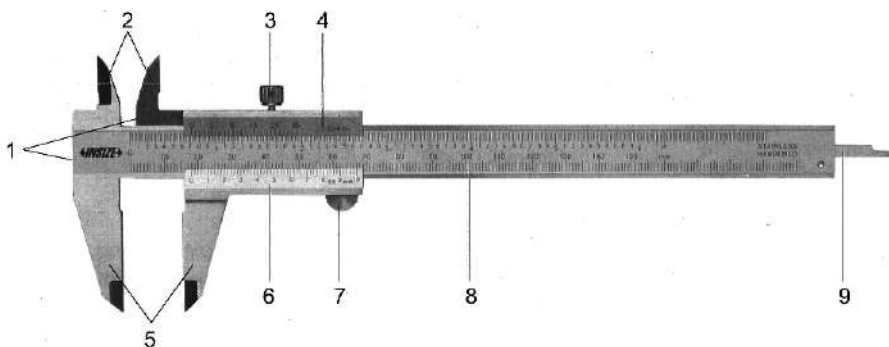
1205-250S
ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ НОНИУСНЫЙ
ШЦ-1 0-250 ММ, 0.05 ММ

←INSIZE→

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Внимание: не измеряйте заготовку, если она вращается, это опасно и приведет к износу измерительных поверхностей.

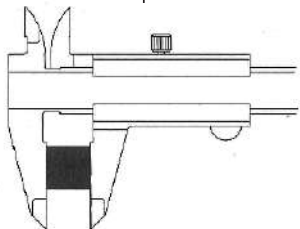
Градуировка	Точность
0,02 мм/0,001"	$\pm 0,02$ мм (диапазон: 0-100 мм/0-4") $\pm 0,03$ мм (диапазон: 100-300 мм/4-12")
0,05 мм/1/128"	$\pm 0,05$ мм (диапазон: 0-300 мм/0-12")



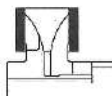
1. Ступенчатые измерительные поверхности
2. Внутренние измерительные губки
3. Стопорный винт
4. Подвижная рамка
5. Внешние измерительные губки
6. Нониус с нониусной шкалой
7. Зажим
8. Штанга-линейка
9. Линейка для измерения глубины

1. Измерение:

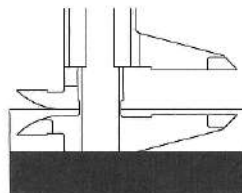
Внешнее измерение



Измерение ступени



Внутреннее измерение

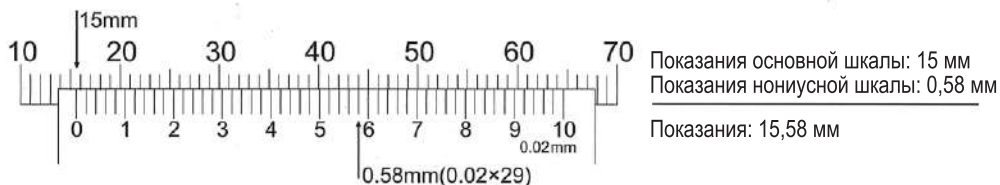


Измерение глубины

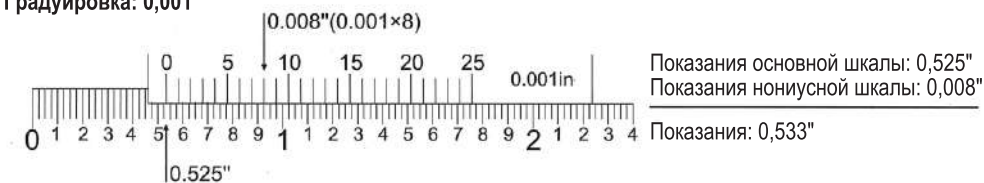


2. Очистите измерительные поверхности и штангу мягкой тканью, затем закройте внешние губки, убедитесь, что нулевые линии нониуса и основной шкалы совпадают, и между губками не наблюдается щели.
3. Для получения точных измерений необходимо контролировать усилие. Во время измерения всегда прикладывайте постоянное и правильное усилие на зажим для большого пальца. Измерительные губки должны «держаться» заготовку и при этом «скользить» по ней.
4. Показания получают путем сложения показаний нониусной шкалы с показаниями основной шкалы. Снимите показания нониусной шкалы с градуировки, совпадающей с показаниями основной шкалы. Подробнее см. рисунки ниже:

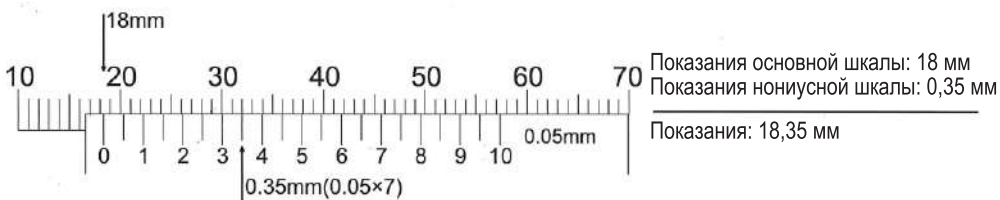
Градуировка: 0,02 мм



Градуировка: 0,001"



Градуировка: 0,05 мм



Градуировка: 1/128"

