

Measumax^{MX}

Vernier Caliper Instruction Sheet

Precautions

1. When taking a measurement do not apply excessive pressure that may lead to measurement error.
2. When taking readings keep the workpiece as close as possible to the sliding bar
3. Do not leave in extreme heat or in damp dusty area's
4. Clean with a soft cloth and light machine oil.
5. Do not clean the face of a dial vernier with acetone or other cleaning fluids. Use only a soft dry cloth

How to Read a Vernier Scale

A vernier caliper has two scales. A main scale (in millimeters) which is fixed to the the caliper and a sliding or rotating vernier scale. In figure 1 The vernier scale (top scale) is divided into 10 equal divisions which means that the smallest count of the instrument is 0.1 mm. Both the main scale (Bottom) and the vernier scale readings are taken into account while making a measurement. The main scale reading is the first reading and is value immediately to the left of the zero of the vernier scale, while the second part of the reading is where the vernier scale graduations match one of the graduations on the main scale exactly coincides with a mark on the main scale
FIG. 1 Reads 3.7mm

Warranty

Measumax verniers are cover against faulty workmanship or faulty goods for a period of 1 year. **Measumax** reserve the right to replace rather than fix any faulty; items.
Warranty may not cover items that have been dropped or dis-assembled

Technical Information

Reading	Metric	0.02mm (Both dial & Vernier Scale)
	Imperial	0.001"
Permissible Error	Metric:	±0.02mm (150mm) ±0.03mm (200mm) ±0.04mm (300mm) ±0.07mm (600mm) ±0.07mm (1000mm)
	Imperial	±0.001" (6")

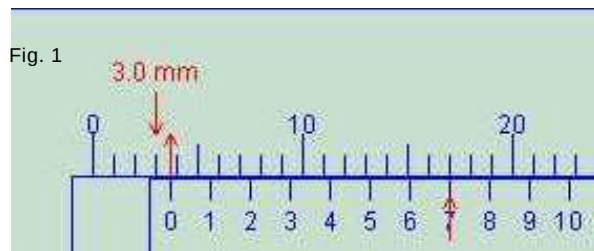


Fig. 1

Nomenclature

- | | |
|---------------------------|----------------------------|
| 1. Inside measuring faces | 2. Outside measuring faces |
| 3. Main beam | 4. Depth bar |
| 5. Step measuring faces | 6. Clamp screw |
| 7. Fine adjuster | 8. Thumb Clamp |

Vernier Tastzirkel Anweisung Blatt

Vorsichtsmaßnahmen

1. Beim Nehmen einer Messung übermäßigen Druck nicht verwendet, der zu Messungsfehler führen kann.
2. Wenn Nehmenvorlesungen das Werkstück behalten, während zu schließen, während möglich zum Schieben
- 3 aussperrt. Verlassen Sie in äußerster Hitze oder in feuchten staubigen Gebiets
- 4 nicht. Reinigen Sie mit einem weichen Tuch und zünden Sie bearbeitet Öl an.
5. Reinigen Sie das Gesicht von einer Wählscheibe vernier mit Aceton oder anderen Reinigenflüssigkeiten nicht. Benutzen Sie nur ein weiches trockenes Tuch

Wie um eine Vernier Skala Zu Lesen

Ein vernier Tastzirkel hat zwei Skalen. Eine Hauptskala (in Millimetern) der zum dem Tastzirkel und einem Schieben oder Drehen vernier von Skala repariert ist. In rechnet 1 Die vernier Skala (Oberteil zeichnen maßstabgetreu) ist geteilt in 10 gleiche Teilungen, die bedeutet, dass die kleinste Zahl vom Instrument 0,1 Mm ist. Sowohl die Hauptskala (Boden) als die vernier maßstabgetreuen Vorlesungen sind während Machen einer Messung berücksichtigt. Die Hauptskalavorlesung ist die erste Vorlesung und ist Wert sofort links vom null von der vernier Skala, während der zweite Teil von der Vorlesung ist, wo die vernier maßstabgetreuen Abstufungen einer der Abstufungen auf der Hauptskala genau anpassen, mit einer Markierung auf der Haupt maßstabgetreuen ABB. zusammenfällt. ! Liest 3.7mm

Garantie

Measumax ist verniers Decke gegen fehlerhafte Arbeitsausführung oder fehlerhafte Güter für eine Periode von 1 jährig. Measumax sich vorbehalten das Recht, anstatt zu ersetzen, repariert irgendein fehlerhaftes; Punkte. Garantie bedeckt Punkte nicht, die lassen worden fallen sind oder demontiert worden ist

Technische Informationen

Vorlesung	Metrisch	0.02 Mm (Beide Wählscheiben & Vernier Skala)
	Kaiserlich	0,001"
Permissible Fehler	Metrisch:	±0.02mm (150 Mm) ±0.03mm (200 Mm) ±0.04mm (300 Mm) ±0.07mm (600 Mm) ±0.07mm (1000Mm)
	Kaiserlich	±0.001" (6")

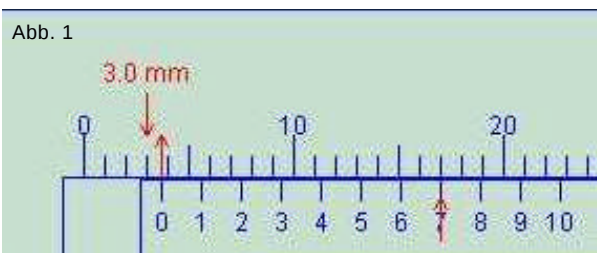


Abb. 1

Namengebung

1. Innenseitenmessen steht
- 2 gegenüber. Außenseitenmessen steht
- 3 gegenüber. Hauptleitung strahlen
4. Tiefenstab
5. Schreiten Sie Messen gegenübersteht
6. Klammer schraubt
7. Feiner Regulierer
8. Daumenklammer

www.measumax.com

Email - info@measumax.com

Il Vernier Calibra il Foglio di Istruzione

Precautionst

1. Quando portare che una misura non applica la pressione eccessiva che può condurre all'errore di misura.
2. Quando le letture di portare tengono il pezzo la come chiusura come possibile allo scivolare sbarra
3. Non partire nel calore estremo o in area umida polverosa
4. Pulire con una macchina di panno e luce olio di morbido.
5. Non pulire la faccia di un vernier di quadrante con gli smacchiatori di acetone o altro. Usare soltanto un panno morbido secco

Come Leggere una Scala di Vernier

Un vernier calibra ha due scale. Una scala principale (nei millimetri) che è riparato all'il calibra ed un vernier di scivolare o ruotare scala di. In figura 1 La scala di vernier (la superiore scala) è diviso in 10 divisioni uguali che significa che il conto il più piccolo dello strumento è 0,1 millimetro. Entramba la scala principale (il Fondo) e le letture di scala di vernier sono tenute conto di mentre facendo una misura. La lettura di scala principale è la prima lettura e è il valore immediatamente alla sinistra dello zero della scala di vernier, mentre la seconda parte della lettura è dove le graduazioni di scala di vernier uguagliano uno delle graduazioni sulla scala principale coincide esattamente con un marchio sull'ILL. di scala principale. ! Legge 3.7mm

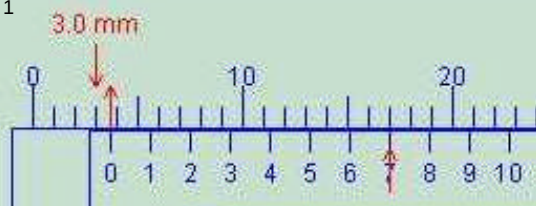
Garanzia

Il verniers di Measumax sono il coperchio contro l'abilità difettosa o le merci difettose per un periodo di 1 anno. Il Measumax riserva la destra per sostituire piuttosto che ripara qualunque difettoso; gli articoli. La garanzia non copre gli articoli che sono stato fatti cadere o essere stato smontato

Informazioni tecniche

Lettura	Metrico	0.02 millimetro
	(Entrambi il quadrante & la Scala di Vernier)	
Errore di Permissible	Imperiale	0,001"
Errore di Permissible	Metrico:	±0.02mm (150 millimetro)
		±0.03mm (200 millimetro)
		±0.04mm (300 millimetro)
		±0.07mm (600 millimetro)
		±0.07mm (1000 millimetro)
	Imperiale	±0.001" (6")

Fig. 1



Nomenclatura

1. Misurare di interno affronta
2. Misurare di esterno affronta
3. Il raggio principale
4. La sbarra di profondità
5. Camminare per misurare affronta
6. il Morsetto avvita
7. Il bel regolatore
8. il Pollice Stringe

