

MN-INS-M02-C/E



**1240-150**  
**ШТАНГЕНГЛУБИНОМЕР**  
**НОНИУСНЫЙ**  
**0-150 ММ, 0.05 ММ, ГУБКИ 100 ММ**



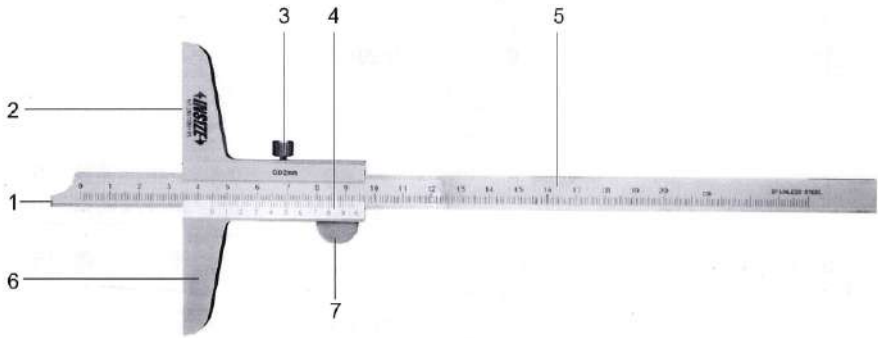
## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Градуировка: 0,02 мм

Точность:  $\pm 0,03$  мм (диапазон 0-200 мм)  
 $\pm 0,04$  мм (диапазон 200-300 мм)  
 $\pm 0,05$  мм (диапазон 300-500 мм)

Градуировка: 0,05 мм

Точность:  $\pm 0,05$  мм (диапазон 0-200 мм)  
 $\pm 0,08$  мм (диапазон 200-300 мм)  
 $\pm 0,09$  мм (диапазон 300-500 мм)



- |                              |                     |
|------------------------------|---------------------|
| 1. Измерительная поверхность | 5. Основная линейка |
| 2. Плоскость основания       | 6. Основание        |
| 3. Стопорный винт            | 7. Зажим            |
| 4. Нониус                    |                     |

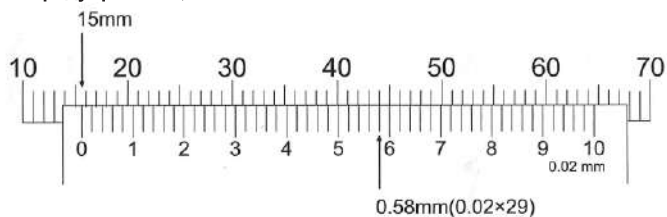
1. Перед измерением необходимо установить ноль на установочной мере. Протрите измерительные поверхности и установочную меру мягкой тканью, затем положите плоскость основания на установочную меру, продолжая нажимать на основание. Осторожно потяните штангу с измерительной шкалой (основную линейку), чтобы измерительная поверхность соприкоснулась с мерой, и зафиксируйте стопорный винт. В это время положение "0" основной линейки совпадает с положением "0" нониусной шкалы, которое можно измерить непосредственно. Регулярно проверяйте правильность установки нуля.

2. Во время измерения обратите внимание на следующие три момента:

- Убедитесь, что на измерительных поверхностях и поверхности заготовки нет пыли, стружки или другого мусора, иначе измерения могут быть неверными.
- Измерительную поверхность и плоскость основания следует беречь от царапин и повреждений. Необходимо устойчиво прижимать основание и прилагать постоянное и правильное усилие для вытягивания штанги.
- Когда измерительная поверхность корпуса штанги соприкасается с нижней поверхностью измеряемой детали, с нее можно непосредственно снимать показания. Можно также затянуть стопорный винт и снять показания после закрепления корпуса штанги.

3. Показание представляет собой сумму показаний основной шкалы и нониуса. Показание нониуса - это значение шкалы, совмещенное с линией шкалы штанги. Как показано ниже:

Градуировка: 0,02 мм:

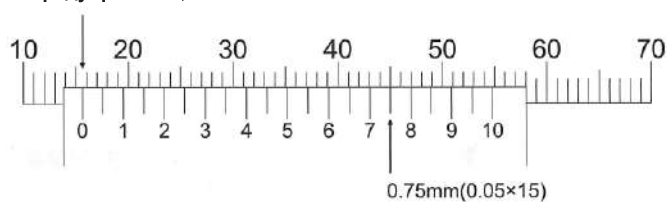


Показания основной шкалы: 15 мм,

Показания нониуса: 0,58 мм

Показания: 15,58 мм

Градуировка: 0,05 мм:



Показания основной шкалы: 15 мм,

Показания нониуса: 0,75 мм

Показания: 15,75 мм