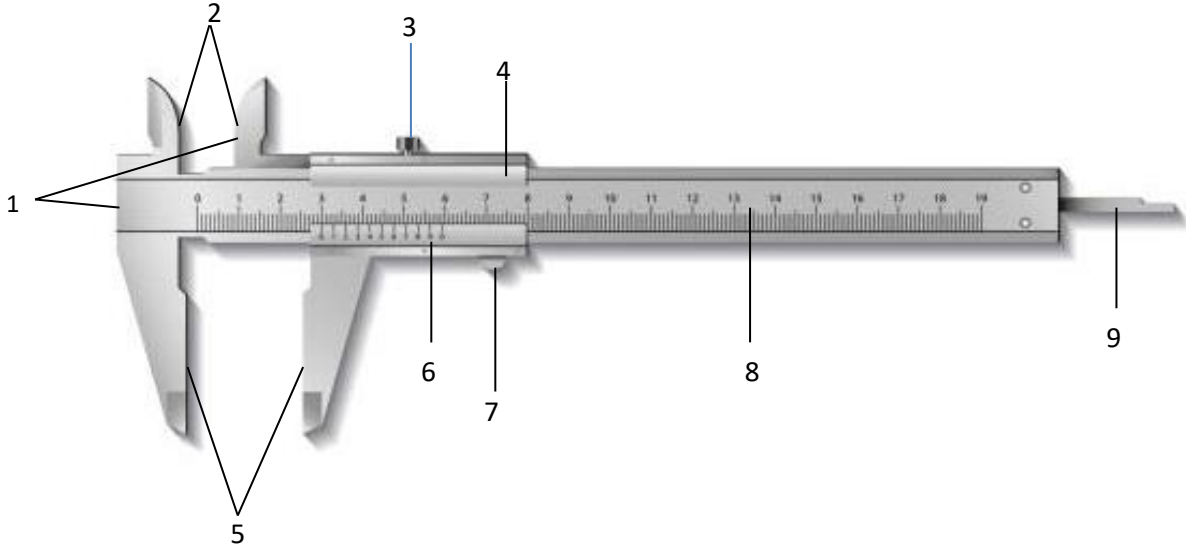


KULLANMA KILAVUZU MEKANİK KUMPAS

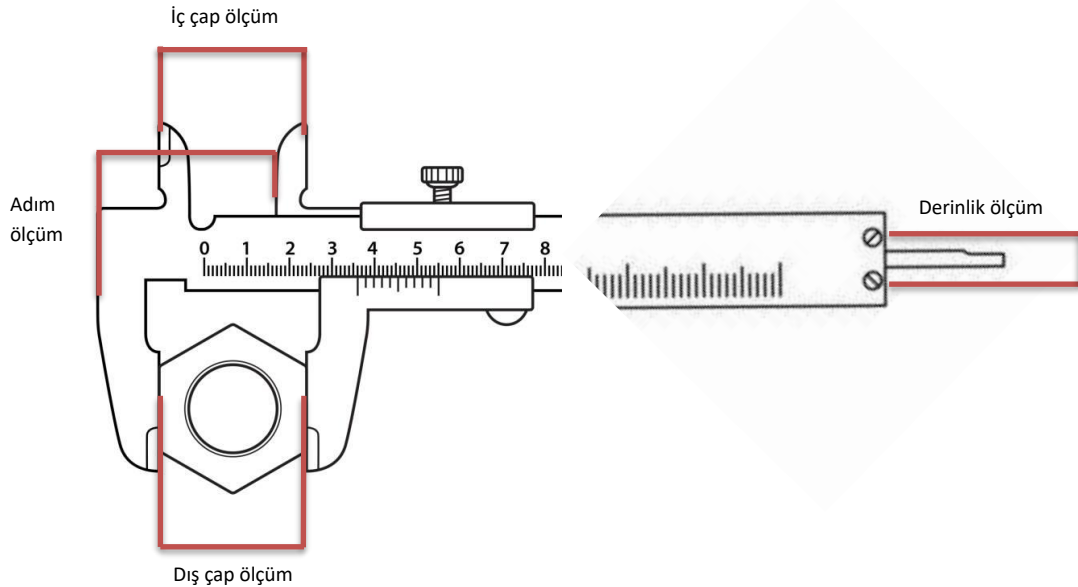
Dikkat: İş parçası dönüyorsa ölçmeyin. Bu tehlikelidir ve ölçüm yüzeylerini aşındırır.

Dereceleme	Hata Payı
0.02mm/0.001"	±0.02mm (<100mm/4") ±0.03mm (100-300mm/4-12")
0.05mm/1/128"	±0.05mm (0-300mm/0-12")



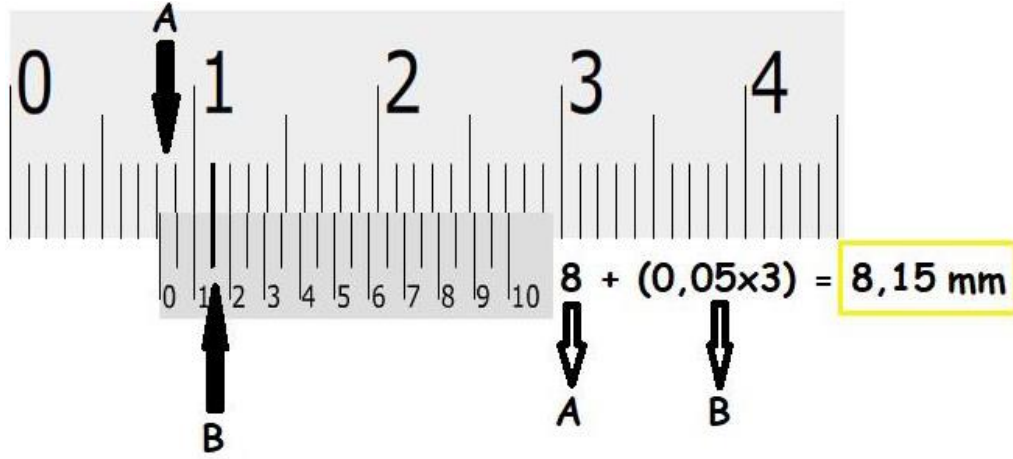
- 1- Adım Ölçme Yüzleri
- 2- İç çap ölçüm çeneleri
- 3- Kilitleme vidası
- 4- Sürgü
- 5- Dış çap ölçüm çeneleri

- 6- Verniyer ölçeği ile verniyer
- 7- Parmak kelepçesi
- 8- Cetvel
- 9- Kılıç (derinlik ölçüm çubuğu)

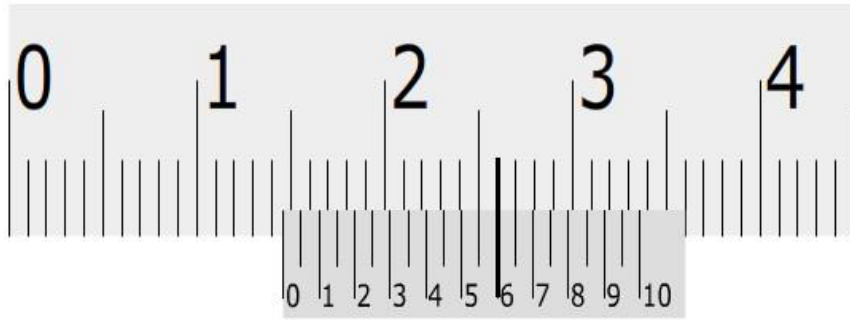


1. Lütfen ölçme yüzeylerini ve cetveli yumuşak bir bezle temizleyin. Dış ölçüm çenelerini kapatın, verniyerin sıfır hizasında olduğuna emin olun. Ana ölçekler çakışır ve ışığa karşı çeneler arasında bir yarık gözlenmemesi gerekir.
2. Doğru bir ölçüm için uygulanan kuvveti kontrol etmek gereklidir. Ölçüm sırasında parmak kelepçesine her zaman sabit ve uygun kuvvet uygulayın. Ölçüm çeneleri iş parçasını tutmalı ve parça üzerinde kayabilir olmalıdır.
3. Okuma, verniyer skalasının ana skalanıninkine eklenmesiyle elde edilir. Ana skaladaki ile çakışan derecelendirmelerde verniyer skala okumasını alın. Detaylar için aşağıdaki açıklamaları inceleyin

1/20 lik kumpaslar 0,05 mm hassasiyette ölçme yaparlar. Hareketli cetvel bölüntüleri 20 adet olduğu için her çizgi 0.05 mm kabul edilir.



ÖRNEK



Cevap:14.60 mm