

VERNIER CALIPERS / MESSSCHIEBER / 游标卡尺

ASIMETO®

VERNIER CALIPERS
MESSSCHIEBER
游标卡尺

OPERATION MANUAL
BEDIENUNGSANLEITUNG
使用说明书

www.asimeto.com

Print in Hong Kong.

AI34G01

1. Locking Screw Feststellschraube 紧固螺钉	2. Main Scale Upper inch Skala 尺身	3. Depth Measuring Bar Tiefenmessstange 深度测量杆
4. Depth bar Tiefenmessstange 深度测量面	5. Main Scale Lower mm Skala 主尺刻度	6. Vernier (Slider) Scale Lower mm Nonius 游标刻度
7. Moveable Measuring Jaw Verschiebbarer Messschenkel 移动测量爪	8. Moveable Measuring Jaw Messflächen zum Messen von Außenmaßen 外径测量面	9. Fix measuring Jaw Fester Messschenkel 固定量爪
10. Step Measuring Faces Abstandsmessung 台阶测量面	11. Inside measuring jaws Messflächen zum Messen von Innenmaßen 内径测量面	

1. Maintenance Instructions

- Before using the Caliper, clean all measuring surfaces and the beam with a dry clean cloth (or soaked with cleaning oil).
- Before taking measurements, ensure that the zero point on the vernier scale lines up with zero on the corresponding main scale. Check the outside jaws to ensure that light cannot be seen or that they are not burred.

2. Method of Reading

A measurement is composed by adding the readings from the main scale to the reading of the corresponding vernier slider scale. Each division on the main scale is .025 for inch and 1mm for metric. To read the vernier scale on the slider choose the graduation that is aligned with the graduation on the main scale.

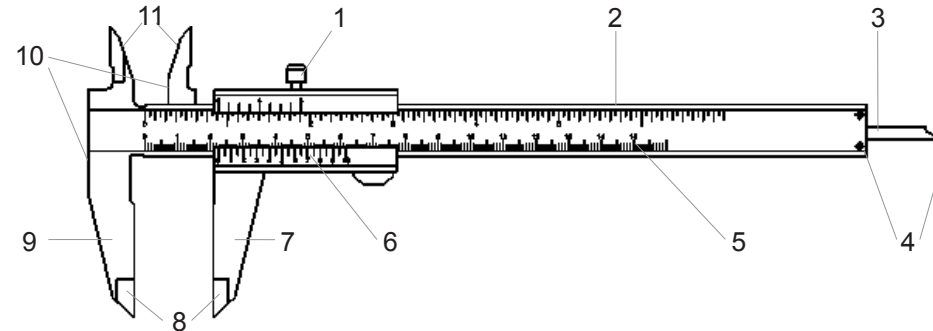
Inch Reading:

Upper Main: 1.275
Upper Vernier Scale: 0.015
Total: 1.290

Metric Reading:

Lower Main: 32.
Lower Vernier Scale: 0.76
Total: 32.76

Note: Not all calipers have the Inch reading on the upper scale. Check the caliper closely to determine the location of each measuring unit.



1. WARTUNGSANLEITUNG

- Bevor Sie den digitalen Messschieber benutzen, säubern Sie die Oberfläche mit einem trockenen oder mit Reinigungsöl getränktem Lappen.
- Prüfen Sie vor Beginn der Messung die Null Position bei geschlossenen Messschenkeln.

2. Ablesung

Um ein Maß zu erhalten fügen Sie die Angabe der Messskala zur Angabe der Noniusskala hinzu. Jede Teilstrich der Messskala beträgt bei inch 0.25 und 1 mm für metrisch. Um die Noniusskala abzulesen, wählen Sie die Maßeinheit inch oder mm.

Inch: obere Skala 1.275
obere Nonius Skala 0.015
Total: 1.290

Metrisch: untere Skala 32.
Untere Nonius Skala 0.76
Total 32.76

Anmerkung:

Alle Messschieber haben auf der oberen Skala die Inch Maßeinheit und auf der unteren mm.

1. 注意事项

- 开始使用前，用干燥清洁的布（可沾少许清洁油）反复轻擦尺身保护膜表面。
- 测量前，确保测量面闭合时，指针指示“0”位。并在该状态下，将外测量爪对着亮光，确保测量面之前无缝隙。

2. 如何读数

测量值由尺身刻度值和游标读数数值构成。请看以下示例：

A: 尺身刻度值
B: 游标刻度值
C: 测量值 (=A + B)
A: 22. mm
B: 0.60 mm
C: 22.60 mm

IMPORTANT NOTICE WICHTIGE NACHRICHT 重要信息

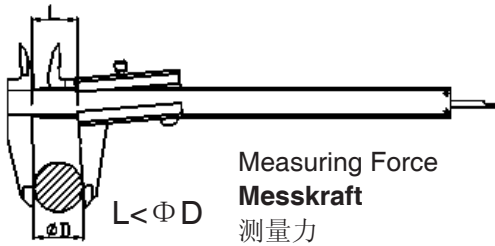


- Clean all measuring surfaces and body prior to use.
- The outside and inside measuring jaws of this caliper have a sharp edge. Handle it with great care to avoid injury.
- Don't measure the workpiece if it is rotating. Risk of injury by being caught in the machine tool.

- Reinigen Sie das Gerät und die Messflächen vor Gebrauch.
- Reinigen Sie die Batterie vor dem Einbau.
- Nach dem Einbau der Batterie die Anzeige Nullen.

- 使用之前请将测量面以及尺身整体擦拭干净。

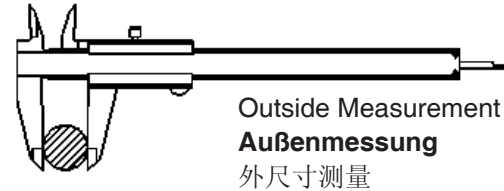
ASIMETO®



3. Operation

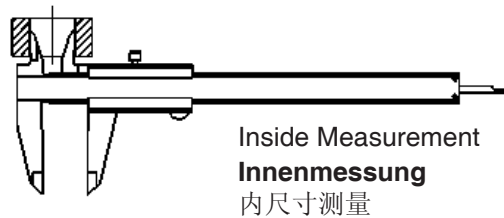
- **Measuring force**

Avoid excessive measuring force to the workpiece as it may cause an incorrect reading and deformation of the jaws.



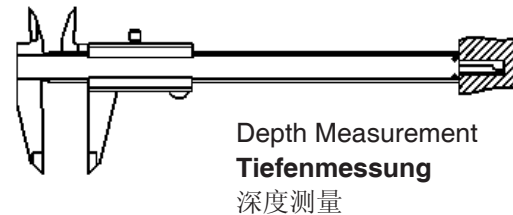
- **Outside Measurement**

Contact the surface of the work piece with the outside measuring jaws.



- **Inside Measurement**

Expand the inside measuring jaws into the workpiece.



- **Depth Measurement**

Place the end of the beam onto the work piece and extend the slider until the depth bar comes in contact with the bottom of the depth feature.



- **Step Measurement**

Open the slider of the caliper. Place the step measuring surface of the beam onto the feature. Move the slider towards the workpiece until the slider portion of the step measuring surface comes in contact with the feature.

3. Bedienung

- **Messkraft**

Vermeiden Sie zu starken Messdruck, da dies ein ungenaues Messergebnis hervorrufen kann !

- **Außenmessung**

Schließen Sie vorsichtige die Außen messschenkel um das Werkstück.

- **Innenmessung**

Vergrößern Sie die Kreuzspitzen bis zu der zu messenden Fläche. Stellen Sie sicher, daß die Spitzen direkten Kontakt zum Werkstück haben und nicht in einem Winkel dazu stehen .

- **Tiefenmessung**

Legen Sie den Tiefenanschlag am Werk stück an und verschieben Sie den be weglichen Schenkel bis die Tiefenmesstange das Werkstück berührt.

- **Abstands Messen**

Legen Sie den beweglichen Schenkel an das Werkstück an und verschieben Sie den Messschenkel bis das Werkstück berührt wird.

3. 使用方法

- **测量力**

测量时，不要在工件上施加过大的力量。否则，测量爪会产生扭曲，造成测量误差。

- **外尺寸测量**

用外径测量面夹紧工件的外表面。

- **内尺寸测量**

用内径测量面卡紧工件的内表面。

- **深度测量**

伸出深度杆，使深度测量面垂直贴近被测量表面。

- **台阶测量**

使台阶测量面贴近被测量面。