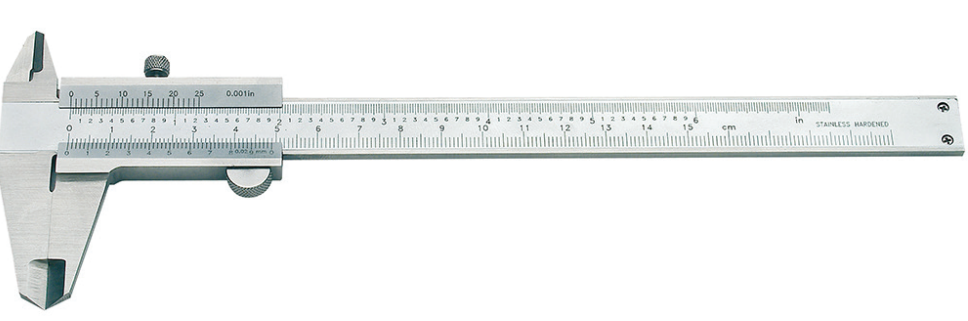
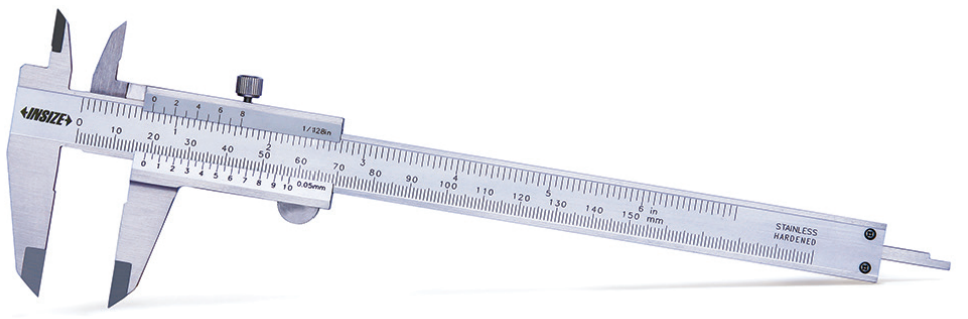
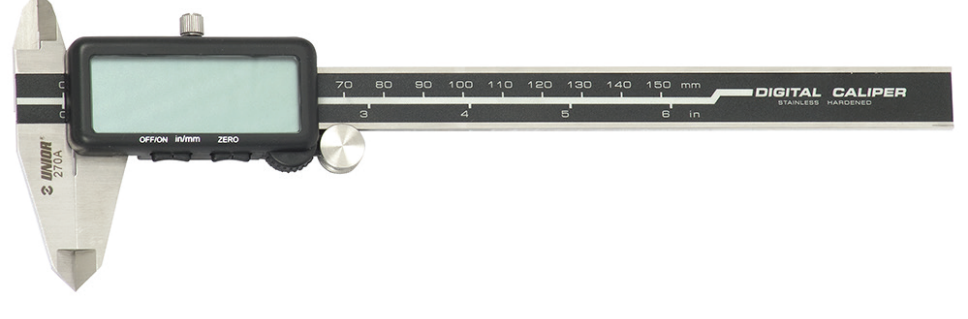
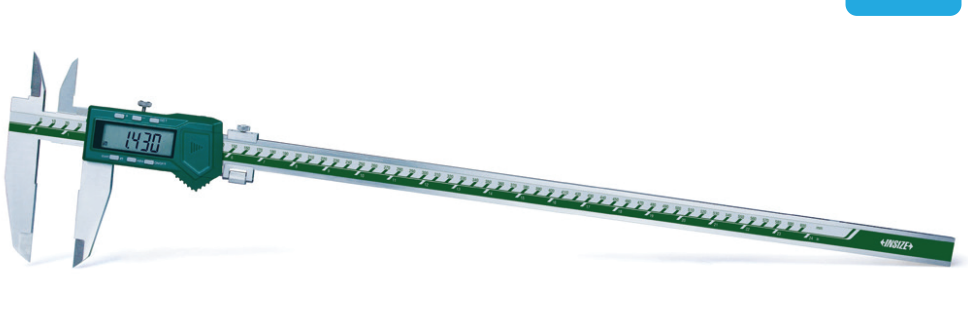
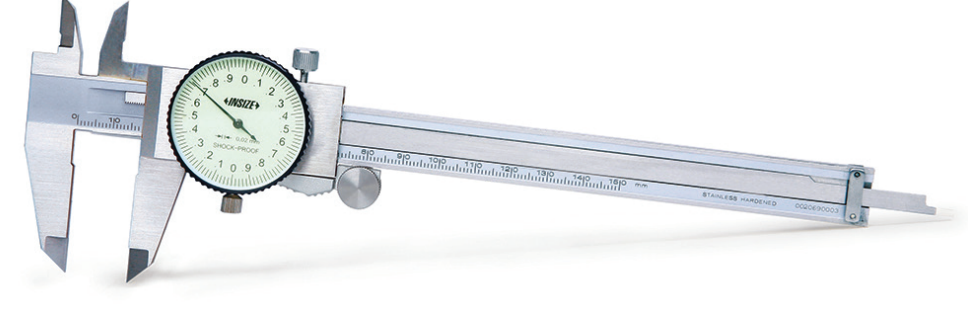
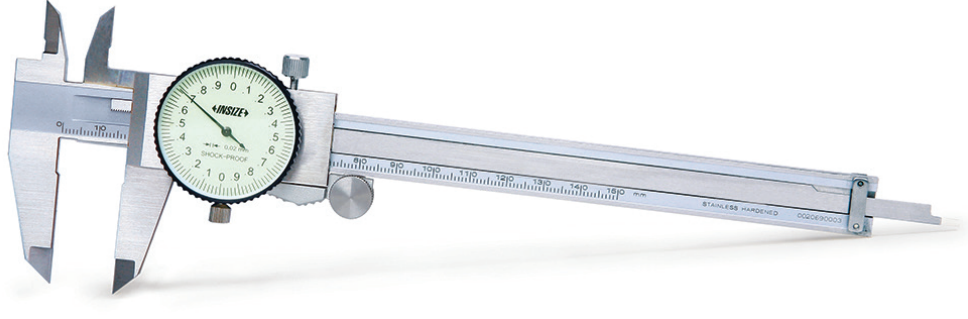
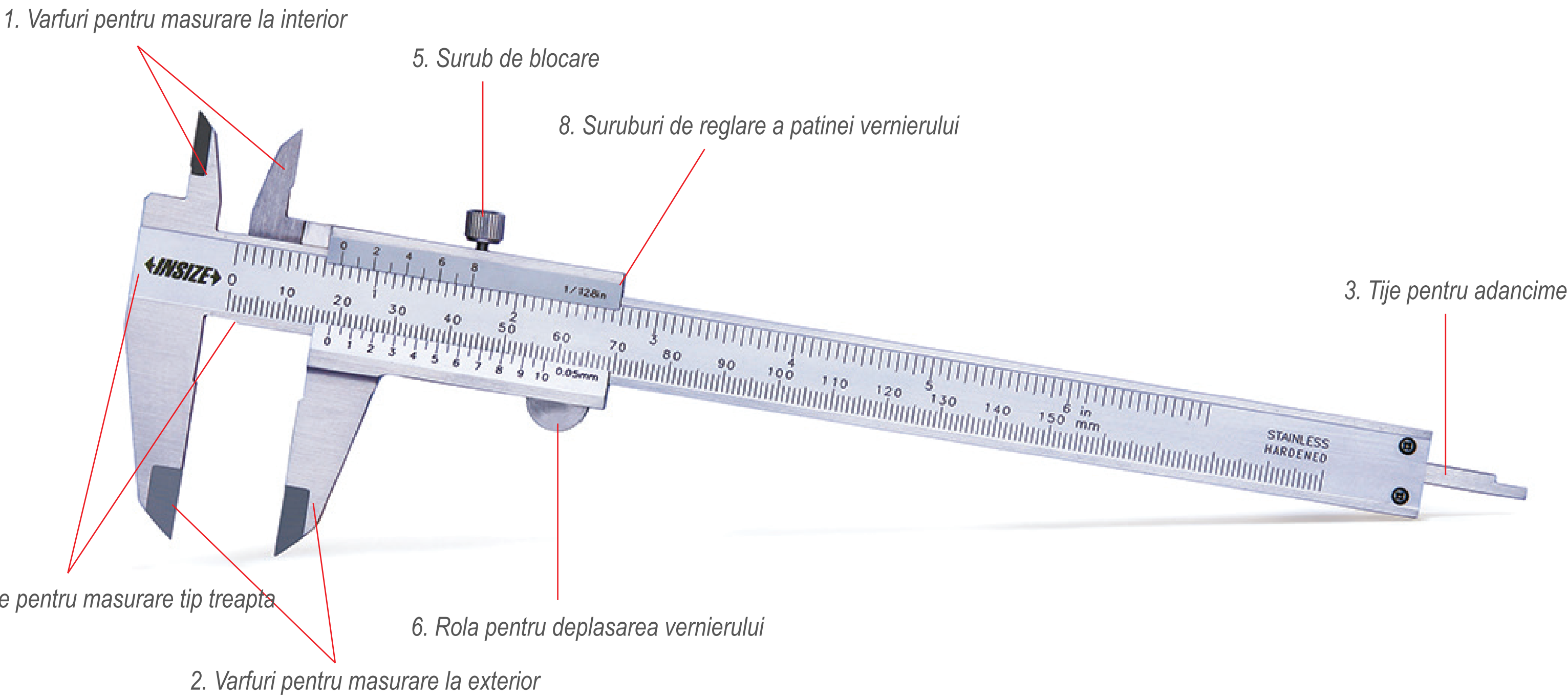


Cod	Scala (mm)	Acuratete (mm)	Lungime (mm)	Latime tija (mm)	Adancime (mm)	Brand	Catalog CNS	Imagine produs
612035	0-150	± 0.02	235	16	40	UNIOR	pag. 255	
1205-150S	0-150	± 0.05	235	16	40	INSIZE	pag. 255	
1205-200S	0-200	± 0.05	290	16	50	INSIZE	pag. 255	
1205-250S	0-250	± 0.05	364	20	64	INSIZE	pag. 255	
1205-300S	0-300	± 0.05	414	20	64	INSIZE	pag. 255	
1208-394	0-300	± 0.07	410	20	90	INSIZE	pag. 255	
1208-324	0-300	± 0.07	410	24	150	INSIZE	pag. 255	
1208-524	0-500	± 0.07	670	24	100	INSIZE	pag. 255	
1214-450	0-450	± 0.05	650	24	100	INSIZE	pag. 255	
1214-500	0-500	± 0.05	670	24	100	INSIZE	pag. 255	
1214-600	0-600	± 0.05	770	24	100	INSIZE	pag. 255	
1214-1000	0-1000	± 0.08	1216	32	140	INSIZE	pag. 255	
1215-532	0-500	± 0.06	670	24	200	INSIZE	pag. 255	
1215-822	0-800	± 0.07	1020	32	150	INSIZE	pag. 255	
1215-1032	0-1000	± 0.08	1220	32	200	INSIZE	pag. 255	
1215-1052	0-1000	± 0.11	1330	42	300	INSIZE	pag. 255	
619881	0-150	± 0.02	235	16	40	UNIOR	pag. 256	
1108-150*	0-150	± 0.02	236	16	40	INSIZE	pag. 256	
1108-200*	0-200	± 0.03	286	16	50	INSIZE	pag. 256	
1108-250*	0-250	± 0.03	350	16	60	INSIZE	pag. 256	
1108-300*	0-300	± 0.03	400	16	60	INSIZE	pag. 256	
1135-601	0-600	± 0.05	770	24	100	INSIZE	pag. 255	
1312-150A*	0-150	± 0.03	235	16	40	INSIZE	pag. 256	
1312-200A*	0-200	± 0.03	288	16	50	INSIZE	pag. 256	
1312-300A*	0-300	± 0.04	410	20	62	INSIZE	pag. 256	
1311-150A*	0-150	± 0.03	235	16	40	INSIZE	pag. 256	
1311-200A*	0-200	± 0.03	288	16	50	INSIZE	pag. 256	
1311-300A*	0-300	± 0.04	410	20	62	INSIZE	pag. 256	

* livrat cu certificat de inspectie producator trasabil la DKD Germany



3. INAINTE DE UTILIZARE

- 3.1. Slabiti surubul de blocare a vernierului (5) inainte de a deplasa vernierul
- 3.2. Verificati daca vernierul se deplaseaza usor si daca falcile se inchid corect / sa calce bine una peste alta incat sa nu ramana fanta intre ele .
- 3.3. Mentineti curate toate suprafetele de masurare si corpul sublerului (rigla si vernierul); stergeti cu o tesatura uscata si moale din bumbac, fara a lasa scame pe suprafetele de masurare .

4. METODELE DE MASURARE DE BAZA

- 4.1. Slabiti surubul de blocare
- 4.2. Deplasati vernierul si masurati cota onform uneia dintre metodele de masurare descrise in tabelul urmatoar

Pentru curature folositi ulei de mecanisme fine in strat foarte subtire

5. INSTRUCIUNI DE INTRETINERE

- 5.1. Curatati corpul sublerului, cu o tesatura uscata de bumbac, inainte de folosire, cu scopul de a evita aparitia coroziunii datorate umiditatii.
- 5.2. Pastrati sublerul curat si uscat. Lichidele corazive pot deteriora vernierul.
- 5.3. Fetele sublerului trebuie curatate cu grija cu o tesatura de bumbac. Folositi substante speciale pentru supra-fete delicate de metal.
- 5.4. Nu folositi substante abrezive pe suprafetele gradate ale riglei si vernierului.
- 5.5 Pastrati sublerul in caseta de plastic originala ferit de temperatura mai mare de 50°C si umiditate peste 80%.
- 5.6. Precizia masurarii este afectata daca sublerul este lovit, deformat, uzat sau murdar.

6. DEFECTIUNI POSIBILE

Defectiunea	Cauza	Masuri de remediere
Intepenirea vernierului	Aparitia unor pete de rugina sau impuritati pe suprafetele de ghidare	Demontarea vemierului si curatarea suprafetelor
Deplasarea greoaie a vernierului	Suruburile de reglare a patinei din vernier sunt prea strinse	Reglarea corespunzatoare asuruburilor patinei
Deplasarea cu joc a vernierului pe rigla	Uzura patinei vernierului	Reglarea corespunzatoare a suruburilor patinei

