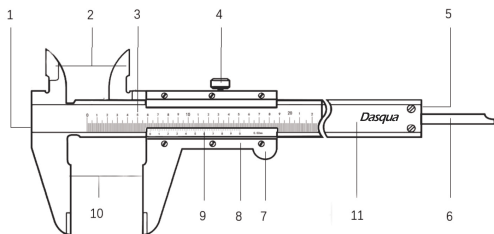


Thank you for choosing Dasqua product. In order to ensure the safety of the operator and the use of the product, please read the product instruction manual carefully.

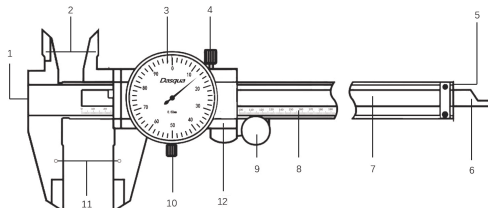
STRUCTURES

VERNIER CALIPER



- | | |
|-----------------------|------------------|
| 1、Step Measuring Face | 7、Handwheel |
| 2、Internal Jaws | 8、Scale Frame |
| 3、Main Scale | 9、Vernier Scale |
| 4、Locking Screw | 10、External Jaws |
| 5、Depth Measuring Tip | 11、Scale Body |
| 6、Depth Measuring Rod | |

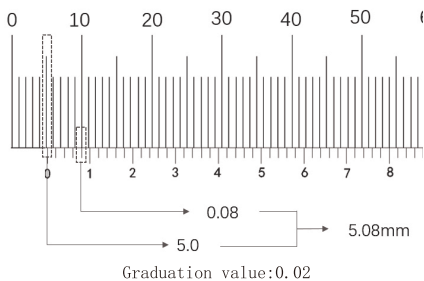
DIAL CALIPER



- | | |
|-----------------------|-------------------------|
| 1、Step Measuring Face | 7、Scale Body |
| 2、Internal Jaws | 8、Main scale |
| 3、Dial | 9、Handwheel |
| 4、Locking Screw | 10、Dial lock tight nail |
| 5、Depth Measuring Tip | 11、External Jaws |
| 6、Depth Measuring Rod | 12、Scale Frame |

READING

EXAMPLE: VERNIER CALIPER

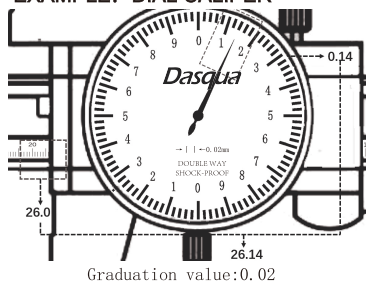


Main scale value: 5.00mm
Vernier: 0.08mm

Measured value: 5.08mm

Note: (The fourth scale of the vernier corresponds to its main scale, That is 0.02×4 , read as 0.08mm)

EXAMPLE: DIAL CALIPER

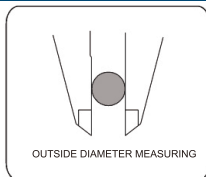
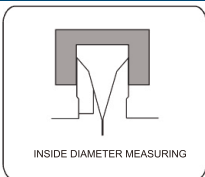
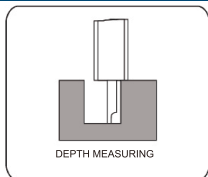
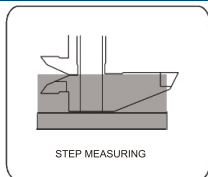


Main scale value: 26.00mm
Dial division degree: 0.14mm

Measured value: 26.14mm

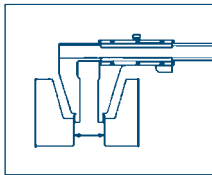
Note: (The dial pointer is 7 lattice, that is 0.02×7 , read as 0.14mm)

COMMON CALIPER USAGE

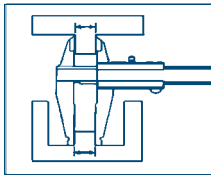


SPECIAL CALIPER USAGE

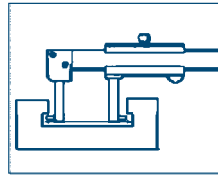
EXTERNAL CIRCULAR CALIPER



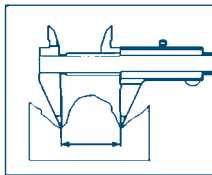
BLADE CALIPER



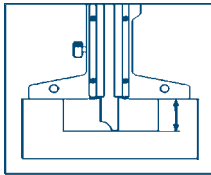
INTERNAL GROOVE TYPE CALIPER



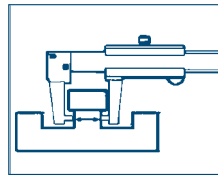
SHARP CLAW CALIPER



DEPTH MEASURING CALIPER



EXTERNAL GROOVE TYPE CALIPER



CAUTIONS (USE)

- 1、When using, apply the correct measuring force to measure the workpiece according to the situation of the measured object, and it is better to fit the claw and the measured surface just closely. Avoid using the root or tip of the measuring claw to measure, as a large error may occur in this case.
- 2、Before the internal size measurement reading, insert the measuring jaw into the measured features as deep as possible. The maximum display values were read during the inner dimension measurement. The minimum display value is read during the trench width measurement.
- 3、Depth measurement needs to read the minimum value displayed during the measurement process.
- 4、When checking whether the cursor scale dividing line, look at the cursor scale line directly ahead and above it. If the cursor scale line is viewed from the oblique direction, it may cause a visual error due to the order height between the caliper level and the main scale, resulting in the artificial error of the measured value.
- 5、Before using the caliper, wipe off the dust and dirt from the sliding and measuring surfaces with a soft dry cloth, then clamp a piece of clean paper between the measuring surfaces and slowly pull it out.

CAUTIONS (MAINTENANCE)

- 1、Caliper claws are sharp so be careful to avoid personal injury.
- 2、After using, bring the caliper claw tip protective cover and put it into the box to avoid touching or falling on the hard object, causing damage to the caliper. The attached caliper claw tip protective cover is not disposable items and can be recycled, do not discard.
- 3、After using the caliper, wipe the water and oil. The rust oil is then applied lightly, and let to dry before storage.
- 4、Avoid storage in direct sunlight, high temperature, low temperature, and high humidity environment. Do not let the measuring surface be completely closed during storage, leaving a gap more than 0.5mm.
- 5、The caliper is adjusted before leaving the factory, and it is not recommended to remove and modify any parts, otherwise the caliper may lose accuracy and measuring function.
- 6、If the caliper is caused by dirt, please clean the main scale first. If it still does not recover after cleaning, please consult our technical personnel, do not forcibly pull and dismantle by yourself.

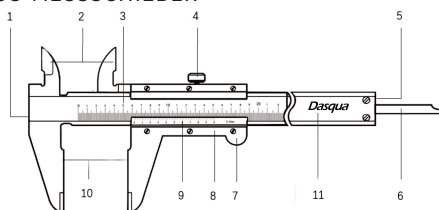
COMMON QUESTION AND SOLUTION

When measuring the standard block, the reading is different from the standard block.	The caliper itself has systematic error , if the difference between the measurement value and thenational standard , it is normal phenomenon.
The caliper reading changes during the incorrect force push bar.	In order to ensure smooth movement , gaps are reserved for the manufacturing of all components . Hardpush the frame will make the frame gap uneven , make the frame tilt , resulting in reading changes . If the change value is within the international scope , it is a normal phenomenon.
After the measuring surface is closed, the caliper claw reading is not zero.	Please check whether the measuring surface has sundries and whether the caliper has bumps.

Vielen Dank, dass Sie sich für das DASQUA Produkt entschieden haben. Um die Sicherheit des Bedieners und die Verwendung des Produkts zu gewährleisten, lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung des Produkts sorgfältig durch.

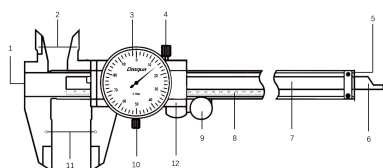
STRUKTUREN

NONIUS-MESSSCHIEBER



- | | |
|-----------------------|-------------------------|
| 1. Schritt Messfläche | 2. Innenspannbacken |
| 3. Hauptskala | 4. Feststellschraube |
| 5. Tiefenmessspitze | 6. Tiefenmessstab |
| 7. Handrad | 8. Skalenrahmen |
| 9. Noniusskala | 10. Externe Klemmbacken |
| 11. Skalenkörper | |

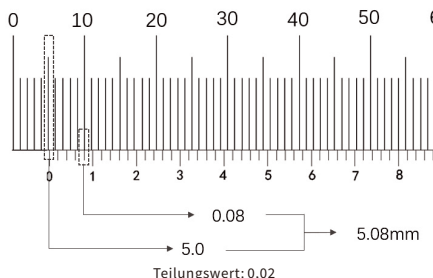
NONIUS-MESSSCHIEBER



- | | |
|-------------------------|----------------------------|
| 1. Schritt Messfläche | 2. Innenspannbacken |
| 3. Rufen Sie an | 4. Feststellschraube |
| 5. Tiefenmessspitze | 6. Tiefenmessstab |
| 7. Skalenkörper | 8. Hauptskala |
| 9. Handrad | 10. Zifferblattsperrbolzen |
| 11. Externe Klemmbacken | 12. Skalenrahmen |

ABLESEN

BEISPIEL: NONIUS-MESSSCHIEBER



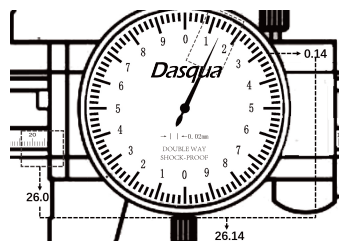
Hauptskalenwert: 5,00 mm

Nonius: 0,08 mm

Messwert: 5,08 mm

Hinweis: (Die vierte Teilung des Nonius entspricht der Hauptskala, also $0,02 \cdot 4$, abgelesen als 0,08 mm)

BEISPIEL: ZIFFERBLATTMESSSCHIEBER



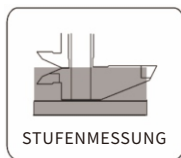
Hauptskalenwert: 26,00 mm

Zifferblatteinteilung: 0,14 mm

Messwert: 26,14 mm

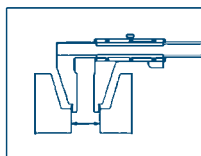
Hinweis: (Der Zifferblattzeiger steht auf 7 Teilungen, also $0,02 \cdot 7$, abgelesen als 0,14 mm)

VERWENDUNG DES GEWÖHNLICHEN MESSSCHIEBERS

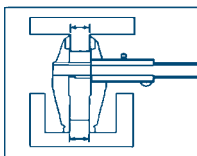


VERWENDUNG DES SPEZIALMESSSCHIEBERS

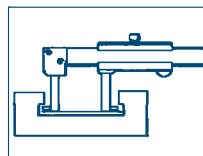
EXTERNER KREISFÖRMIGER
MESSSCHIEBER



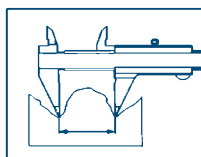
KLINGENMESSSCHIEBER



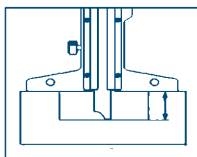
MESSSCHIEBER FÜR
INNENRILLEN



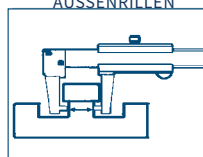
SPITZKLAMMERNMESSSCHIEBER



TIEFENMESSSCHIEBER



MESSSCHIEBER FÜR
AUSSENRILEN



VORSICHTSMASSNAHMEN (VERWENDUNG)

1. Wenden Sie bei der Verwendung die richtige Messkraft an, um das Werkstück entsprechend der Situation des gemessenen Objekts zu messen, und es ist besser, wenn die Krallen und die gemessene Oberfläche eng anliegen. Vermeiden Sie es, die Wurzel oder die Spitze der Messklaue zum Messen zu verwenden, da in diesem Fall ein großer Fehler auftreten kann.
2. Vor dem Ablesen der Innenmaßmessung die Messklaue so tief wie möglich in die zu messenden Merkmale einführen. Die maximalen Anzeigewerte wurden während der Innenmaßmessung abgelesen. Der minimale Anzeigewert wird während der Grabenbreitenmessung abgelesen.
3. Bei der Tiefenmessung muss der minimale Wert abgelesen werden, der während des Messvorgangs angezeigt wird.
4. Beim Überprüfen, ob die Teilungslinie der Noniusskala stimmt, schauen Sie direkt und von oben auf die Noniusskalenlinie. Wenn die Noniusskalenlinie aus schräger Richtung betrachtet wird, kann dies aufgrund der Höhenunterschiede zwischen dem Messschieber und der Hauptskala zu einem visuellen Fehler führen, was zu einem künstlichen Fehler des Messwertes führt.
5. Vor der Verwendung des Messschiebers wischen Sie den Staub und Schmutz von den Gleit- und Messflächen mit einem weichen, trockenen Tuch ab, klemmen Sie dann ein Stück sauberes Papier zwischen die Messflächen und ziehen Sie es langsam heraus.

VORSICHTSMASSNAHMEN (WARTUNG)

1. Die Messschenkel des Messschiebers sind scharf, daher Vorsicht, um Verletzungen zu vermeiden.
2. Nach Gebrauch die Schutzkappe über die Messschenkelspitze des Messschiebers setzen und den Messschieber in die Box legen, um ein Berühren oder Herunterfallen auf harte Gegenstände zu vermeiden, was den Messschieber beschädigen könnte. Die mitgelieferte Schutzkappe für die Messschenkelspitze des Messschiebers ist kein Einwegartikel und kann wiederverwendet werden, bitte nicht wegwerfen.
3. Nach Gebrauch den Messschieber von Wasser und Öl abwischen. Tragen Sie dann leicht Rostschutzöl auf und lassen Sie es vor der Lagerung trocknen.
4. Vermeiden Sie die Lagerung in direktem Sonnenlicht, bei hohen Temperaturen, niedrigen Temperaturen und in einer Umgebung mit hoher Luftfeuchtigkeit. Lassen Sie die Messflächen während der Lagerung nicht vollständig geschlossen, lassen Sie einen Spalt von mehr als 0,5 mm.
5. Der Messschieber wurde vor Verlassen des Werks eingestellt, und es wird nicht empfohlen, Teile zu entfernen oder zu verändern, da der Messschieber sonst an Genauigkeit und Messfunktion verlieren könnte.
6. Wenn der Messschieber durch Schmutz beeinträchtigt ist, reinigen Sie zuerst die Hauptskala. Wenn er nach der Reinigung immer noch nicht funktioniert, wenden Sie sich bitte an unser technisches Personal und versuchen Sie nicht, ihn gewaltsam zu ziehen oder auseinanderzubauen.

HÄUFIGE FRAGEN UND LÖSUNGEN

Beim Messen des Standardblocks weicht der Messwert vom Standardblock ab.	Der Messschieber selbst hat systematische Fehler. Wenn der Unterschied zwischen dem Messwert und dem nationalen Standard liegt, ist dies ein normales Phänomen.
Der Messwert des Messschiebers ändert sich bei falscher Kraftanwendung des Schiebers.	Um eine reibungslose Bewegung zu gewährleisten, sind bei der Herstellung aller Komponenten Spalte vorgesehen. Starkes Drücken des Rahmens führt dazu, dass der Rahmenspalt ungleichmäßig wird und der Rahmen kippt, was zu Ableseveränderungen führt. Wenn der Änderungswert innerhalb des internationalen Rahmens liegt, ist dies ein normales Phänomen.
Nach dem Schließen der Messflächen zeigt der Messschenkel des Messschiebers nicht null an.	Bitte überprüfen Sie, ob die Messflächen Fremdkörper haben und ob der Messschieber Dellen aufweist.