

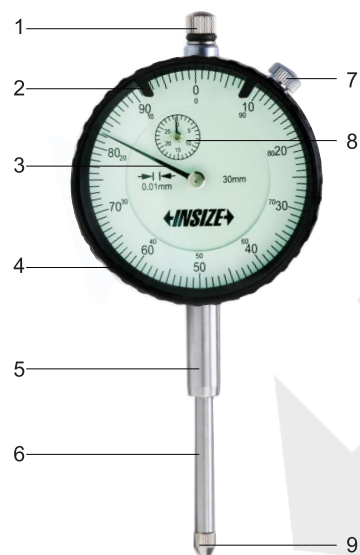


manuel de l'utilisateur

Compteur de pourcentage à grande échelle

Valeur graduée : 0,01 mm

Code	Range	Précision	Hystérésis	Gamme/ cercle	Lecture du cadran	Remarque
2310-20AC	20mm	25µm	5µm	1mm	0-100	rabat
2310-30AC	20mm	35µm	7µm	1mm	0-100	rabat
2310-20FAC	30mm	25µm	5µm	1mm	0-100	Couvercle arrière plat
2310-30FAC	30mm	35µm	7µm	1mm	0-100	Couvercle arrière plat



1-capuchon anti-poussière
4-lunettes
7-Vis de blocage de la lunette

2-indicateur de tolérance
5-douille
8-aiguilles courtes

3-longue aiguille
6-perche de géomètre
9-sondes

1. Les jauges de pourcentage doivent être fixées à un support de jauge rigide et fiable.
2. Méthode de serrage.
Pour les fonds plats, la jauge est montée à l'aide d'une douille de serrage ; pour les fonds à oreilles, elle peut être montée à l'aide d'une douille de serrage ou d'une boucle d'oreille pour fonds. Lors du serrage de la douille, la force de serrage ne doit pas être trop importante, afin d'éviter que la déformation de la douille n'affecte le mouvement de la tige de mesure.
3. Les mesures doivent être effectuées de manière à ce que le stylet soit perpendiculaire à la surface à mesurer, sinon des erreurs de mesure se produiront.
Remarque : Ne déplacez pas le stylet rapidement et n'appliquez pas de force latérale-ment.
4. En fin d'utilisation, la tête de la sonde doit être protégée par de l'huile, mais ne pas huiler le stylet, car cela peut entraîner un mouvement rigide de ce dernier.
5. En cas de chute ou de choc, vérifiez la précision du comparateur avant de l'utiliser.
6. Accessoires en option : couvercle arrière (type 7330-L2/F2), sonde (série 6282).
Afin de garantir des résultats de mesure précis, il est nécessaire de sélectionner la sonde en fonction de la forme de la pièce à mesurer. Pour les pièces cylindriques, il est recommandé d'utiliser un palpeur en forme de cutter, pour les pièces sphériques, un palpeur plat, et pour les surfaces concaves ou complexes, un palpeur en forme d'aiguille.

MN-2310-FR

V0