

Upozornění: Nulovací zařízení by mělo být během kalibrace a používání vyrovnáno se středem přístroje (obr. 4).

Kód	Výška	Přesnost
2394-100A	100mm	$\pm 0,01\text{mm}$
2397-502A	50mm	$\pm 0,01\text{mm}$



2397-502A

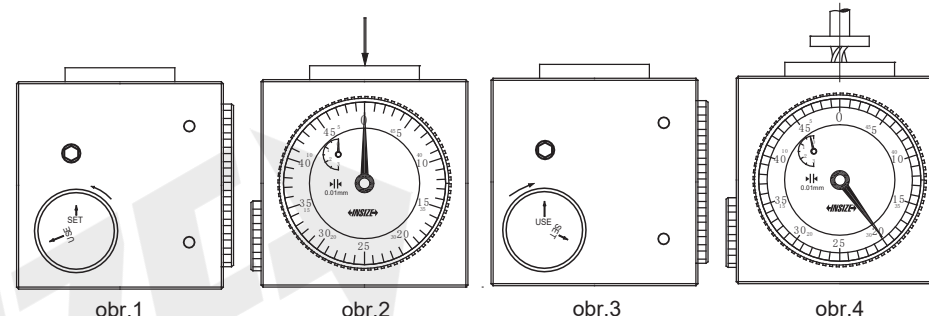
- 1-Kovadlina
- 2-Šroub s vnitřním šestihranem
- 3-Knoflík



2394-100A

- 4-Číselník
- 5-Magnetický spínač

1. Před použitím očistěte horní plochu a spodní část.
2. Před použitím je nutné nastavit nulu. Otočte knoflíkem tak, aby šipka „SET“ směřovala nahoru (obr. 1). Stiskněte horní plochu a otáčejte rámečkem, dokud dlouhá ručička neukazuje nulu a krátká ručička také neukazuje nulu (obr. 2). Je nutné pravidelně kontrolovat, zda je nula správně nastavena.
3. Jak používat Otočte knoflíkem tak, aby šipka „USE“ směřovala nahoru (obr. 3). Položte nulovač na pracovní stůl, série 2397 má magnetickou základnu a série 2394 má magnetickou základnu s vypínačem. Nechte řezací nástroj dotknout se horní roviny. Indikátor ukazuje rozdíl mezi výškou řezacího nástroje a standardní výškou. Na obr. 4 je hodnota indikátoru 0,20, takže výška mezi řezacím nástrojem a pracovním stolem je $50-0,20=49,80\text{ mm}$.



4. Během používání se snažte zabránit vniknutí oleje do mezery kovadliny. Pokud se olej dostane do mezery kovadliny, kovadlina se zasekne. Postup čištění je následující:
 - Otočte šroub s vnitřním šestihranem pomocí šestihranného klíče, až se zcela uvolní, a vyjměte zářezkový čep (obr. 5).
 - Vyjměte kovadlinu a otřete ji a stěnu vodicího pouzdra čistým hadříkem (obr. 7)
 - Srovnajte drážku klíče kovadliny s montážním otvorem šroubu s vnitřním šestihranem a poté ji nainstalujte do vodicího pouzdra (obr. 6)
 - Nainstalujte malý konec zářezkového kolíku do montážního otvoru a zajistěte šroub s vnitřním šestihranem.

