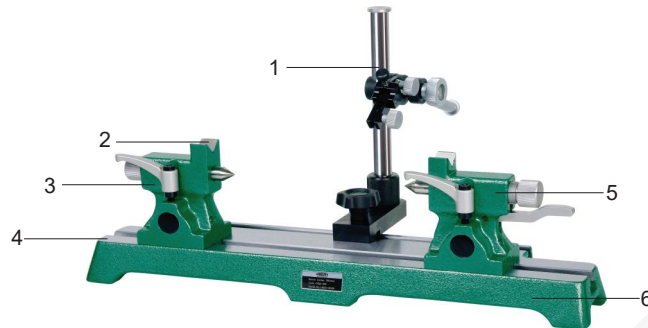


Genauigkeit: 0,01 mm (Parallelität der Linie zwischen zwei Mittelpunkten zur Führungsfläche)

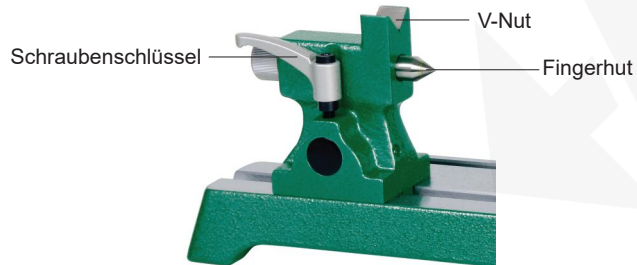
- 1-Indikatorhalter
- 2-V-Nut
- 3-Linker Reitstock
- 4-Führungsfläche
- 5-Rechter Reitstock
- 6-Basis



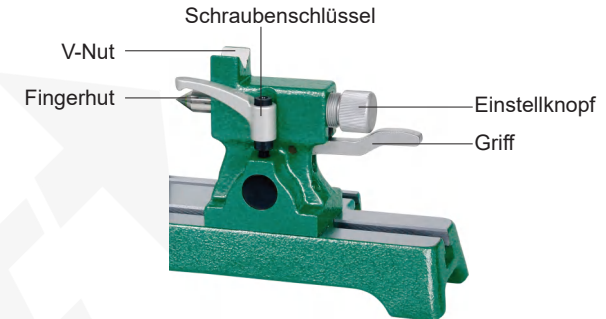
1. Die Werkbankmitte wird hauptsächlich zur Messung der Rundheit, Konzentrität und Durchbiegungsdifferenz von zylindrischen Werkstücken verwendet.
2. Beschreibung der einzelnen Teile:

Linker Reitstock: Der linke Reitstock kann über die Führungsfläche verschoben und dann mit einem Drehschlüssel im Uhrzeigersinn fixiert werden.

Hinweis: Heben Sie den Schlüssel an, drehen Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn, legen Sie ihn ab und drehen Sie ihn dann im Uhrzeigersinn. Wiederholen Sie diese Schritte, bis der linke Reitstock fixiert ist.

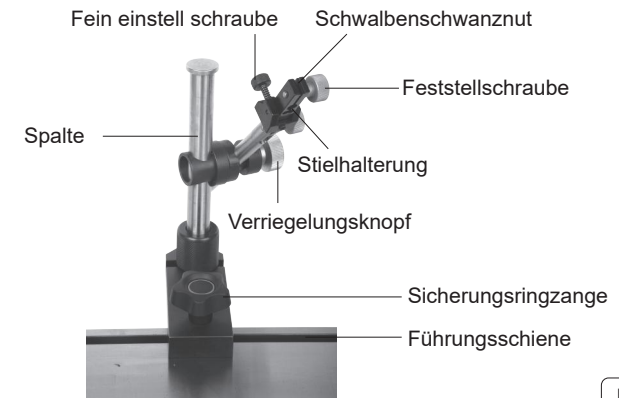


Rechter Reitstock: Der rechte Reitstock kann über die Führungsfläche verschoben und dann mit einem Drehschlüssel im Uhrzeigersinn fixiert werden. Verwenden Sie den Schlüssel auf die gleiche Weise wie den linken Schlüssel. Drücken Sie den Griff, um das Werkstück zu installieren, drehen Sie den Einstellknopf, um den Druck der Hülse einzustellen, und vermeiden Sie übermäßiges Spannen.



Anzeigegegeräthalter: Klemmen Sie das Anzeigegegerät fest, um es zu befestigen. Klemmen Sie das Anzeigegegerät an der Schwalbenschwanznut oder der Stielbohrung fest und sichern Sie es mit der Feststellschraube. Stellen Sie das Anzeigegegerät mit der Feineinstellschraube ein. Lösen Sie den Feststellknopf, sodass der Arm durch die Säule bewegt und frei gedreht werden kann, nehmen Sie die gewünschte Einstellung vor und ziehen Sie den Feststellknopf wieder fest. Lösen Sie den Feststellschlüssel, sodass der Anzeigegegeräthalter durch die Führungsschiene bewegt werden kann.

Hinweis: Öffnen Sie die Verpackung, nehmen Sie das Produkt heraus und installieren Sie den Anzeigebehälter: Lösen Sie den Feststellschlüssel, heben Sie den Anzeigebehälter an, drehen Sie ihn um 180°, setzen Sie den Anzeigebehälter wieder in die Führungsschiene ein, schrauben Sie den Feststellschlüssel fest und bringen Sie den Anzeigebehälter in die richtige Position, wie in der folgenden Abbildung gezeigt.



MN-4782-DE

V0

3. Messung:

Werkstück mit Mittelloch (Abb. 1)

---Vor der Messung müssen die Flächen der Führungsfläche, der Führungsbahn, der Hülse, der V-Nut und des Werkstücks gereinigt werden.

Messung

- Bewegen Sie vor der Messung den linken Reitstock in die entsprechende Position und fixieren Sie ihn.
- Je nach Größe des Werkstücks den rechten Reitstock verschieben, um den Abstand einzustellen, und fixieren.
- Den Griff drücken, um das Werkstück zu installieren, und loslassen, den Einstellknopf drehen, um den Druck entsprechend einzustellen.
- Die Anzeige installieren, die entsprechende Position einstellen, das Werkstück während der Messung drehen und das Ergebnis von der Anzeige ablesen.

Werkstück ohne Mittelloch (Abb. 2)

- Vor der Messung müssen die Flächen der Führungsfläche, der Führungsbahn, der Hülse, der V-Nut und des Werkstücks gereinigt werden.
- Bewegen Sie vor der Messung den linken und den rechten Reitstock entsprechend der Länge des Werkstücks in die richtige Position und fixieren Sie sie.
- Legen Sie das Werkstück auf die V-Nuten.
- Installieren Sie die Anzeige, stellen Sie die geeignete Position ein, drehen Sie das Werkstück während der Messung und lesen Sie das Ergebnis auf der Anzeige ab.

4. Hinweis:

- Die Reitstöcke können vorsichtig bewegt werden, vermeiden Sie eine Kollision der Fingerhüte.
- Es ist verboten, die linken und rechten Reitstöcke sowie den Indikatorhalter zu demontieren, da dies die Genauigkeit beeinträchtigt.
- Setzen Sie das Produkt keiner Luftfeuchtigkeit aus, um Rostbildung zu vermeiden, und ölen Sie es nach Gebrauch.

5. Optionales Zubehör: Messuhr (Code: 2880-02)



Abb.1



Abb.2