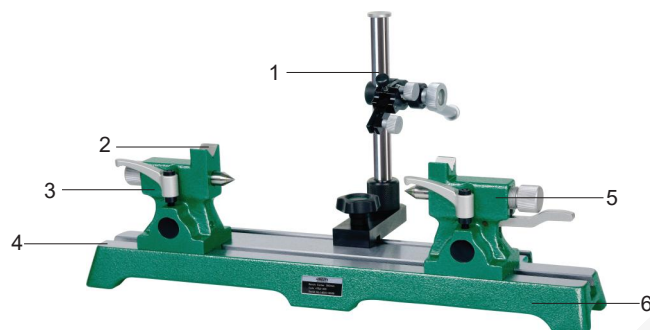


Precisione: 0.01 mm (parallelismo della linea tra due centri rispetto alla superficie di guida)

- 1-Supporto indicatore
- 2-Scanalatura a V
- 3-Contropunta sinistra
- 4-Superficie di guida
- 5-Contropunta destra
- 6-Base

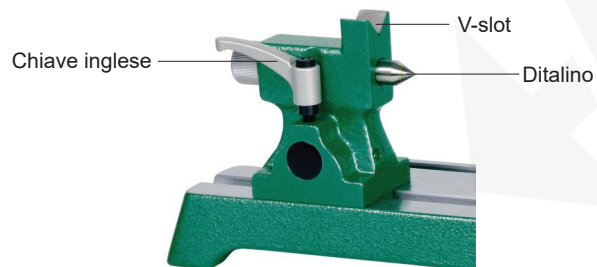


1. Il centro del banco viene utilizzato principalmente per misurare la rotondità, la concentricità e la differenza di deflessione dei pezzi cilindrici.

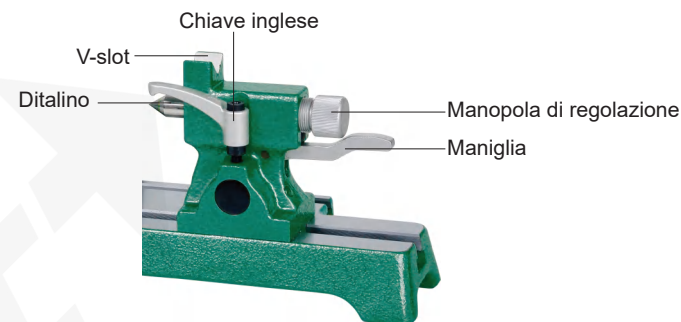
2. Descrizione di ciascuna parte:

Contropunta sinistra: la contropunta sinistra può essere spostata attraverso la superficie di guida, quindi fissata ruotando la chiave in senso orario.

Avvertenza: sollevare la chiave, ruotarla in senso antiorario, abbassarla, quindi ruotarla in senso orario. Ripetere questi passaggi fino a fissare la contropunta sinistra.

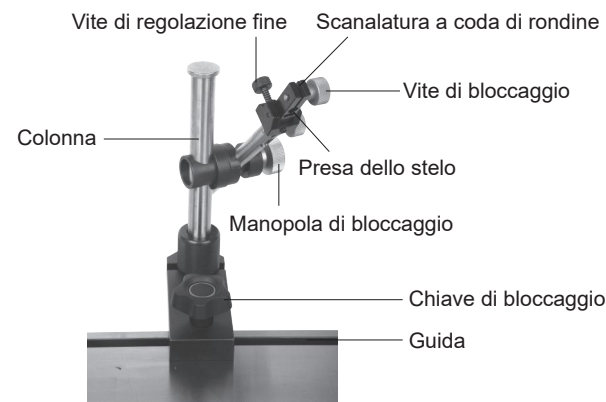


Contropunta destra: la contropunta destra può essere spostata attraverso la superficie di guida, quindi fissarla con una chiave girevole in senso orario. Utilizzare la chiave allo stesso modo della chiave sinistra. Premere la maniglia per installare il pezzo da lavorare, ruotare la manopola di regolazione per regolare la pressione del manicotto ed evitare un serraggio eccessivo.



Supporto dell'indicatore: fissare l'indicatore con un morsetto. Fissare l'indicatore con una scanalatura a coda di rondine o un foro dello stelo, fissarlo con la vite di bloccaggio. Regolare l'indicatore con la vite di regolazione fine. Allentare la manopola di bloccaggio, il braccio può essere spostato attraverso la colonna e ruotato liberamente, regolare in modo appropriato e serrare la manopola di bloccaggio. Allentare la chiave di bloccaggio, il supporto dell'indicatore può essere spostato attraverso la guida.

Avviso: aprire la confezione, estrarre il prodotto, è necessario installare il supporto dell'indicatore: svitare la chiave di bloccaggio, sollevare il supporto dell'indicatore, ruotarlo di 180°, riposizionare il supporto dell'indicatore sulla guida, avvitare la chiave di bloccaggio, il supporto dell'indicatore nella posizione corretta come nella figura seguente.



MN-4782-IT

V0

3. Misurazione:

Pezzo con foro centrale (fig. 1)

- È necessario pulire le superfici di guida, la guida, il manicotto, la scanalatura a V e il pezzo prima della misurazione
- Prima della misurazione, spostare la contropunta sinistra nella posizione appropriata e fissarla
- In base alle dimensioni del pezzo, spostare la contropunta destra per impostare la distanza e fissarla.
- Premere la maniglia per installare il pezzo e rilasciarla, ruotare la manopola di regolazione per regolare la pressione in modo appropriato.
- Installare l'indicatore, regolare la posizione appropriata, ruotare il pezzo durante la misurazione e ottenere il risultato dall'indicatore.

Pezzo senza foro centrale (fig. 2)

- È necessario pulire le superfici di guida, la guida, il manicotto, la scanalatura a V e il pezzo prima della misurazione
- Prima della misurazione, in base alla lunghezza del pezzo, spostare la contropunta sinistra e la contropunta destra nella posizione appropriata e fissarle
- Posizionare il pezzo sulle scanalature a V
- Installare l'indicatore, regolare la posizione appropriata, ruotare il pezzo durante la misurazione e ottenere il risultato dall'indicatore

4. Avviso:

- I contropunti possono essere spostati con cautela, evitando la collisione dei puntali.
- È vietato smontare i contropunti sinistro e destro e il supporto dell'indicatore, poiché ciò comprometterebbe la precisione.
- Evitare di esporre il prodotto all'aria umida per prevenire la formazione di ruggine e lubrificarlo dopo l'uso.

5. Accessorio opzionale: indicatore di prova a quadrante (codice: 2880-02)



fig.1

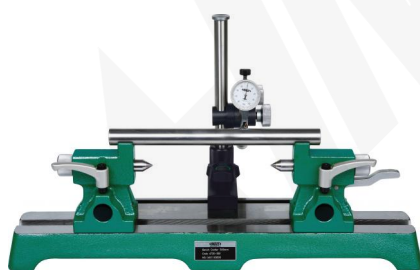


fig.2