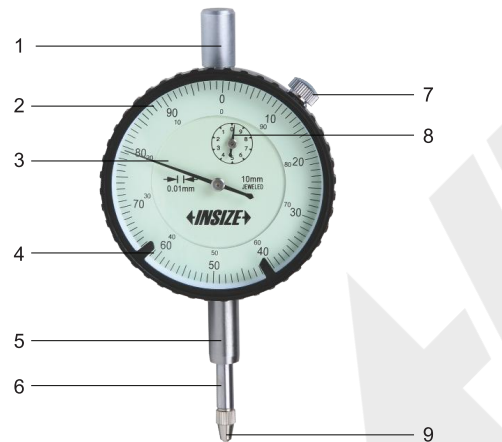


Abstufung: 0.01mm

| Code             | Bereich | Genauigkeit | Hysterese | Bereich/<br>Drehzahl | Wählen Sie<br>die Anzeige | Bemerkung      |
|------------------|---------|-------------|-----------|----------------------|---------------------------|----------------|
| <b>2308-3A</b>   | 3mm     | 12µm        | 3µm       | 1mm                  | 1-100                     | Lasche hinten  |
| <b>2308-5A</b>   | 5mm     | 14µm        | 3µm       | 1mm                  | 1-100                     | Lasche hinten  |
| <b>2308-10A</b>  | 10mm    | 17µm        | 3µm       | 1mm                  | 1-100                     | Lasche hinten  |
| <b>2308-3FA</b>  | 3mm     | 12µm        | 3µm       | 1mm                  | 1-100                     | flacher rücken |
| <b>2308-5FA</b>  | 5mm     | 14µm        | 3µm       | 1mm                  | 1-100                     | flacher rücken |
| <b>2308-10FA</b> | 10mm    | 17µm        | 3µm       | 1mm                  | 1-100                     | flacher rücken |



1-Staubdichte Kappe  
2-Lünette  
3-Zeiger  
4-Begrenzungszeiger  
5-Schaft

6-Spindel  
7-Feststellschraube  
8-Drehzahlzeiger  
9-Kontaktstelle

1. Die Messuhr sollte auf einem starren Halter montiert werden, um zu verwenden.

2. Klemmen:

Einspannen des Schafts bei Messuhren mit flachem Rücken. Bei einer Messuhr mit Laschenrücken kann die Messuhr durch Festklemmen der Lasche oder des Schafts montiert werden. Wenn die Messuhr durch Festklemmen des Schaftes montiert wird, darf keine übermäßige Klemmkraft ausgeübt werden, da dies die Bewegung der Spindel beeinträchtigt. Drehen Sie das Gehäuse nicht, bevor Sie die Spannhülse gelöst haben. Bitte Lösen Sie die Spannhülse, bevor Sie die Messuhr drehen.

3. Während der Messung sollte die Spindel senkrecht zur Werkstückoberfläche stehen, da sonst sonst ist die Messung möglicherweise nicht korrekt.  
Achtung: Bitte bewegen Sie die Spindel nicht schnell und üben Sie keine seitliche Kraft auf die Spindel aus.

4. Wenn die Messuhr herunterfällt oder erschüttert wird, überprüfen Sie bitte die Messgenauigkeit vor verwenden.

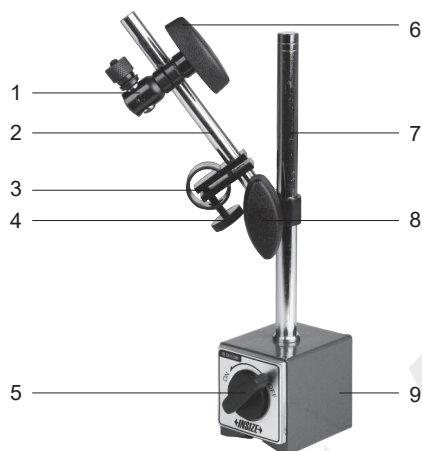
5. Optionales Zubehör: Rückseiten (Code 7330-L2/F2, 7331-M1), Kontaktpunkte (Serie 6282) Spindelliftknopf (Serie 7332).

Um eine genaue Messung zu erhalten, ist es notwendig, den Kontaktpunkt entsprechend der Form des Werkstücks zu wählen. Bei der Messung von säulenförmigen Werkstücken sollte die Messerkante Messerschneide gewählt werden, bei kugelförmigen Werkstücken sollte die flache Spitze gewählt werden. bei der Messung von konkaven oder komplex geformten Werkstücken gewählt werden.

6. Wartung:

- Nach der Messung, ölen Sie bitte den Kontaktpunkt. Die Spindel sollte nicht geölt werden, Andernfalls ist die Bewegung der Spindel nicht gleichmäßig.
- Die Spindel sollte bei Nichtgebrauch entspannt werden.
- Überprüfen Sie die Skala in

| Code     | Magnetische Kraft | Anwendbare Haltestange | Bemerkung            |
|----------|-------------------|------------------------|----------------------|
| 6200-60  | 60kgf             | Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.  | ohne Feineinstellung |
| 6201-60  | 60kgf             | Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.  | mit Feineinstellung  |
| 6202-80  | 80kgf             | Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.  | mit Feineinstellung  |
| 6202-100 | 100kgf            | Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.  | mit Feineinstellung  |



- 1-Haltevorrichtung
- 2-Stellvertretender Bereich
- 3-Feineinstellvorrichtung
- 4-Feineinstellschraube
- 5-Magnetischer Schalter

- 6-Halteschlüssel
- 7-Hauptpol
- 8-Abschließbarer Schraubenschlüssel
- 9-Magnetische Basis

1. Dieser Magnetständer ist für Digital- und Messuhren sowie Messuhren geeignet.  
Wie folgt:



Halteklammer zurück



Haltestange Φ8mm



Haltestange 3/8" DIA.



Messuhr durch Φ4mm Klemme halten

### 2. Verwendung:

---Halteindikator wie oben Wege

---Lassen Sie den Magnetfuß mit der Werkzeugmaschine in Kontakt kommen und schalten Sie dann den Magnetschalter ein, um sicherzustellen, dass der Magnetfuß ständig mit der Werkzeugmaschine in Kontakt bleiben kann.

Vorsicht! Bitte stellen Sie sicher, dass der Magnetfuß und die Werkzeugmaschine gereinigt sind, da sonst der Magnetfuß während der Messung leicht verrutschen kann, was die Messergebnisse beeinträchtigt.

---Lösen Sie den Feststellschlüssel, um den Schraubstock und die Anzeige in die richtige Position zu bringen. Drehen Sie die Feineinstellschraube, wenn sich der Indikator in der Nähe des Werkstücks befindet. Nach der Einstellung stellen Sie bitte sicher, dass jedes Teil fest verriegelt ist.

---Nach der Messung schalten Sie den Magnetschalter aus, die Magnetbasis kann von der Werkzeugmaschine entfernt werden.

3. Um eine genaue Messung zu erhalten, versuchen Sie bitte, die magnetische Basis nicht in vibrierender Umgebung zu verwenden.

MN-6200-DE

V0