

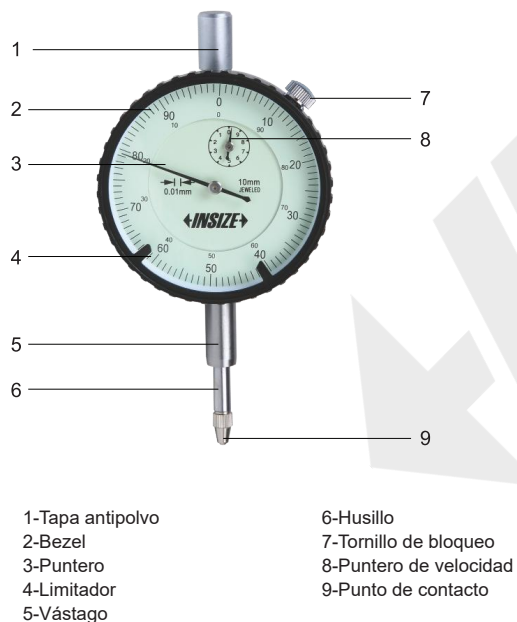


INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Indicador de cuadrante

Graduación: 0.01 mm

Código	Rango	Precisión	Histéresis	Gama/rev	Marcar lectura	Observación
2308-3A	3mm	12µm	3µm	1mm	1-100	lug back
2308-5A	5mm	14µm	3µm	1mm	1-100	lug back
2308-10A	10mm	17µm	3µm	1mm	1-100	lug back
2308-3FA	3mm	12µm	3µm	1mm	1-100	espalda plana
2308-5FA	5mm	14µm	3µm	1mm	1-100	espalda plana
2308-10FA	10mm	17µm	3µm	1mm	1-100	espalda plana



1. El reloj comparador debe montarse en un soporte rígido para su uso.

2. Sujeción:

Sujeción del vástago para relojes comparadores de fondo plano. En el caso de los relojes compadores montarse sujetando la lengüeta o el vástago. Si el reloj comparador se monta sujetando el vástago, no aplique una fuerza de apriete excesiva, ya que afectaría al movimiento del vástago.vástago. No gire el cuerpo hasta que se haya aflojado el casquillo de apriete. Por favor afloje el manguito de apriete antes de girar el reloj comparador.

3. Durante la medición, el husillo debe estar vertical a la superficie de la pieza de trabajo, de lo contrario de lo contrario, la medición puede no ser correcta.

Precaución: por favor, no mueva el husillo rápidamente ni aplique fuerza lateral sobre el husillo.

4. Si el reloj comparador se cae o recibe una descarga, compruebe la precisión de la medición antes de utilizarlo.utilizar.

5. Accesorios opcionales: respaldos (código 7330-L2/F2,7331-M1), puntos de contacto (serie 6282) pomo de elevación spindlie (serie 7332).

Con el fin de obtener una medición precisa, es necesario elegir el punto de contacto de acuerdo a la forma de la pieza. Para medir piezas en forma de columna se debe elegir el punto de contacto con el borde de la cuchilla.

La medición de piezas esféricas debe elegir el punto plano, el punto de la aguja debe ser elegir cuando se mide la pieza de trabajo cóncava o de forma compleja.

6. Mantenimiento:

--Después de la medición, por favor, lubrique el punto de contacto. El husillo no debe ser aceitado, de lo contrario, el movimiento del husillo no será suave.

---- El husillo debe relajarse si no se utiliza.

--- Compruebe el dial en

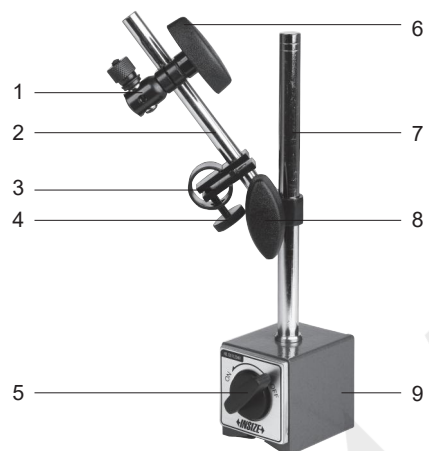
MN-2308-ES

V0

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Soporte magnético
Series 6200, 6201, 6202

Código	Fuerza magnética	Vástago de sujeción aplicable	Observación
6200-60	60kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	sin ajuste fino
6201-60	60kgf	Φ8mm, Φ4 mm, 3/8" DIA.	con ajuste fino
6202-80	80kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	con ajuste fino
6202-100	100kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	con ajuste fino



1-Dispositivo de sujeción
2-Pértiga viceversa
3-Dispositivo de ajuste fino
4-Tornillo de ajuste fino
5-Interruptor magnético

6-Llave de bloqueo
7-Pértiga principal
8-Llave de bloqueo
9-Base magnética



sujetando la lengüeta hacia atrás



vástago de sujeción Φ8mm



vástago de sujeción 3/8" DIA.



sujetando el reloj comparador
a través de la abrazadera de Φ4mm

2. Uso:

---Indicador de sujeción como las formas anteriores

---Deje que la base magnética esté en contacto con la máquina herramienta, luego encienda el interruptor magnético para asegurarse de que el soporte magnético puede contactar con la máquina herramienta de forma estable.

Precaución: Asegúrese de que la base magnética y la máquina herramienta están limpias, de lo contrario, el soporte magnético puede deslizarse ligeramente durante la medición, lo que afectará a los resultados de medición.

---Afloje la llave de bloqueo para ajustar el vice-polo y el indicador a la posición adecuada. Girar el tornillo de ajuste fino es conveniente para operar cuando el indicador está cerca de la pieza de trabajo. Después del ajuste, por favor asegúrese de que cada pieza está bloqueada firmemente.

---Después de la medición, apague el interruptor magnético, la base magnética se puede quitar de la máquina herramienta.

3. Para obtener mediciones precisas, trate de evitar el uso de la base magnética en entornos con vibraciones.

1. Este soporte magnético es para relojes comparadores digitales y relojes comparadores.
Se sujeta de la siguiente manera:

MN-6200-ES

V0