

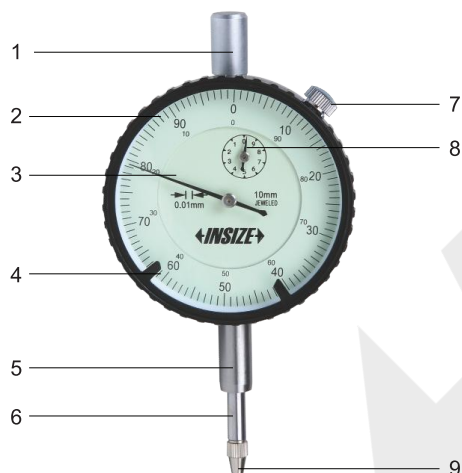


INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Indicateur de cadran

Graduation : 0.01mm

Code	Range	Précision	Hystérésis	Gamme/ tour	Lecture du cadran	Remarque
2308-3A	3mm	12µm	3µm	1mm	1-100	dos d'âne
2308-5A	5mm	14µm	3µm	1mm	1-100	dos d'âne
2308-10A	10mm	17µm	3µm	1mm	1-100	dos d'âne
2308-3FA	3mm	12µm	3µm	1mm	1-100	dos plat
2308-5FA	5mm	14µm	3µm	1mm	1-100	dos plat
2308-10FA	10mm	17µm	3µm	1mm	1-100	dos plat



- 1-Capuchon étanche à la poussière
- 2-Bezel
- 3-Pointeur
- 4-Manuel de limite
- 5-Tige
- 6-Broche
- 7-Vis de blocage
- 8-Pointeur de vitesse
- 9-Point de contact

1. Le comparateur doit être monté sur un support rigide pour être utilisé.

2. Serrage :

Serrage de la tige pour un comparateur à dos plat. Pour le dos à oreilles, le comparateur peut être monté en serrant l'oreille ou la tige. Si le comparateur est monté en serrant la tige, veuillez ne pas appliquer une force de serrage excessive, ce qui affecterait le mouvement de la broche. Ne faites pas tourner le corps avant d'avoir desserré la douille de serrage. Veuillez desserrer la douille de serrage avant de faire tourner le comparateur.

3. Pendant la mesure, la broche doit être verticale par rapport à la surface de la pièce, sinon la mesure risque d'être incorrecte.

Attention : ne déplacez pas la broche rapidement et n'appliquez pas de force latérale sur la broche.

4. Si le comparateur tombe ou subit un choc, vérifiez la précision de la mesure avant de l'utiliser.

5. Accessoires en option : dos (code 7330-L2/F2, 7331-M1), points de contact (série 6282), bouton de levage de la broche (série 7332).

Pour obtenir une mesure précise, il est nécessaire de choisir le point de contact en fonction de la forme de la pièce. Pour mesurer une pièce à colonnes, il faut choisir la pointe de couteau, pour mesurer une pièce sphérique, il faut choisir la pointe plate, et pour mesurer une pièce concave ou de forme complexe, il faut choisir la pointe d'aiguille.

6. Maintenance:

--Après la mesure, veuillez huiler le point de contact. La broche ne doit pas être huilée, sinon le mouvement de la broche ne sera pas régulier.

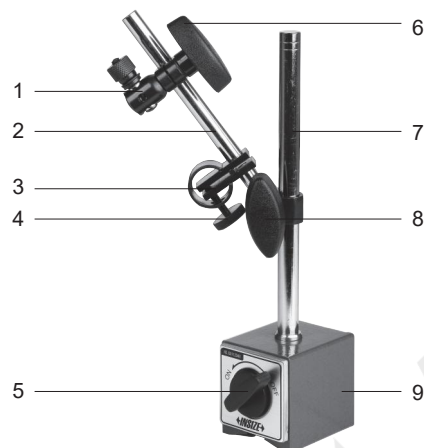
--La broche doit être détendue si elle n'est pas utilisée.

--Vérifier régulièrement le comparateur.

MN-2308-FR

V0

Code	Force magnétique	Tige de maintien applicable	Remarque
6200-60	60kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	sans réglage fin
6201-60	60kgf	Φ8mm, Φ4 mm, 3/8" DIA.	avec réglage fin
6202-80	80kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	avec réglage fin
6202-100	100kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	avec réglage fin



1-Dispositif de retenue
2-Vice-championnat
3-Dispositif de réglage fin
4-Vis de réglage fin
5-Interrupteur magnétique

6-Clé de maintien
7-Pôle principal
8-Clé de verrouillage
9-Base magnétique

1. Ce support magnétique est destiné aux indicateurs numériques/à cadran et aux indicateurs de test à cadran.

La conclusion est la suivante :



maintien de l'ergot en arrière



tige de maintien Φ8mm



tige de maintien 3/8" DIA.



maintien de l'indicateur d'essai à cadran à travers la pince Φ4mm

2. Utilisation :

---Indicateur de maintien comme ci-dessus

---Laissez la base magnétique en contact avec la machine-outil, puis activez l'interrupteur magnétique pour vous assurer que le support magnétique peut entrer en contact avec la machine-outil de manière stable.

Attention : Veillez à ce que la base magnétique et la machine-outil soient nettoyées, sinon le support magnétique risque de glisser légèrement pendant la mesure, ce qui affectera les résultats de la mesure.

---Desserrer la clé de verrouillage pour régler l'étau et l'indicateur dans la position appropriée. La rotation de la vis de réglage fin est pratique lorsque l'indicateur est proche de la pièce à travailler. Après le réglage, assurez-vous que chaque pièce est bien verrouillée.

---Après la mesure, éteindre l'interrupteur magnétique, la base magnétique peut être retirée de la machine-outil.

3. Pour obtenir des mesures précises, évitez d'utiliser la base magnétique dans un environnement vibratoire.