

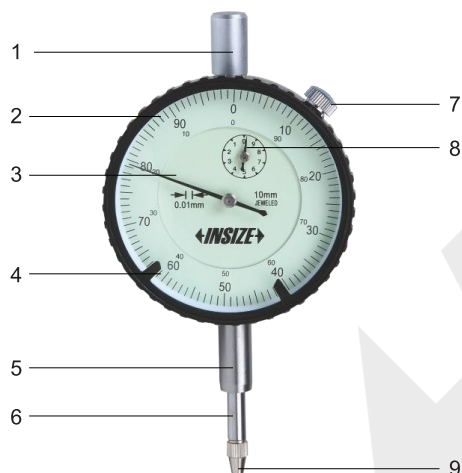


# ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO

## Indicatore del quadrante

Graduazione: 0,01 mm

| Codice    | Gamma | Precisione | Isteresi | Gamma/giro | Letture del quadrante | Osservazione        |
|-----------|-------|------------|----------|------------|-----------------------|---------------------|
| 2308-3A   | 3mm   | 12µm       | 3µm      | 1mm        | 1-100                 | dorso del capocorda |
| 2308-5A   | 5mm   | 14µm       | 3µm      | 1mm        | 1-100                 | dorso del capocorda |
| 2308-10A  | 10mm  | 17µm       | 3µm      | 1mm        | 1-100                 | dorso del capocorda |
| 2308-3FA  | 3mm   | 12µm       | 3µm      | 1mm        | 1-100                 | dorso piatto        |
| 2308-5FA  | 5mm   | 14µm       | 3µm      | 1mm        | 1-100                 | dorso piatto        |
| 2308-10FA | 10mm  | 17µm       | 3µm      | 1mm        | 1-100                 | dorso piatto        |



1-Cappello antipolvere  
2-Ghiera  
3-Pointer  
4-Lancetta di fine corsa  
5-Stelo

6-Mandrino  
7-Vite di bloccaggio  
8-Interruttore di velocità  
9-Punto di contatto

1. Per l'uso, il comparatore deve essere montato su un supporto rigido.

2. Serraggio:

Bloccaggio dello stelo per i comparatori con fondello piatto. Per il dorso ad alette, il comparatore può essere montato bloccando l'aletta o lo stelo. Se il comparatore viene montato bloccando lo stelo, non applicare una forza di serraggio eccessiva, che potrebbe compromettere il movimento del mandrino. Non ruotare il corpo prima di aver allentato il manicotto di serraggio. Allentare il manicotto di serraggio prima di ruotare il comparatore.

3. Durante la misurazione, il mandrino deve essere verticale rispetto alla superficie del pezzo, altrimenti la misurazione potrebbe non essere corretta.

Attenzione: non spostare rapidamente il mandrino e non applicare forze laterali sul mandrino.

4. Se il comparatore si abbassa o subisce una scossa, controllare l'accuratezza della misurazione prima dell'uso.

5. Accessori opzionali: schienali (codice 7330-L2/F2, 7331-M1), punti di contatto (serie 6282) manopola di sollevamento spindlie (serie 7332).

Per ottenere una misura accurata, è necessario scegliere il punto di contatto in base alla forma del pezzo. Per la misurazione di pezzi a colonna si deve scegliere la punta a lama, per la misurazione di pezzi sferici si deve scegliere la punta piatta, mentre per la misurazione di pezzi concavi o di forma complessa si deve scegliere la punta ad ago.

6. Manutenzione:

--Dopo la misurazione, oliare il punto di contatto. Il mandrino non deve essere oliato, altrimenti il movimento del mandrino non sarà fluido.

--Il mandrino deve essere rilassato se non viene utilizzato.

--Controllare regolarmente il comparatore.

MN-2308-IT

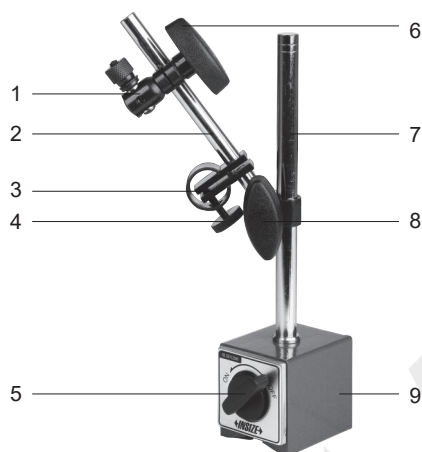
V0



# ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO

Supporto magnetico  
Serie 6200, 6201, 6202

| Codice   | Forza magnetica | Stelo di tenuta applicabile | Osservazione           |
|----------|-----------------|-----------------------------|------------------------|
| 6200-60  | 60kgf           | Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.       | senza regolazione fine |
| 6201-60  | 60kgf           | Φ8mm, Φ4 mm, 3/8" DIA.      | con regolazione fine   |
| 6202-80  | 80kgf           | Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.       | con regolazione fine   |
| 6202-100 | 100kgf          | Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.       | con regolazione fine   |



1-Dispositivo di mantenimento  
2-Vice campo  
3-Dispositivo di regolazione fine  
4-Vite di regolazione fine  
5-Interruttore magnetico

6-Chiave di bloccaggio in mano  
7-Polo principale  
8-Chiave di bloccaggio  
9-Base magnetica

1. Questo supporto magnetico è adatto agli indicatori digitali/dialettici e agli indicatori di prova a quadrante.  
Ritenendo quanto segue:



tenendo indietro il capocorda



stelo di tenuta 3/8" DIA.



stelo di tenuta Φ8mm



tenendo l'indicatore di prova a quadrante  
attraverso un morsetto da Φ4 mm

## 2. Utilizzo:

---Indicatore di mantenimento come sopra

---Lasciare che la base magnetica sia a contatto con la macchina utensile, quindi accendere l'interruttore magnetico per assicurarsi che il supporto magnetico possa entrare in contatto con la macchina utensile in modo stabile.

Attenzione: Assicurarsi che la base magnetica e la macchina utensile siano pulite; in caso contrario, il supporto magnetico potrebbe slittare leggermente durante la misurazione, compromettendo i risultati.

---Allentare la chiave di bloccaggio per regolare la morsa e l'indicatore nella posizione appropriata. La rotazione della vite di regolazione fine è comoda per operare quando l'indicatore è vicino al pezzo. Dopo la regolazione, assicurarsi che ogni parte sia bloccata saldamente.

---Dopo la misurazione, spegnere l'interruttore magnetico e rimuovere la base magnetica dalla macchina utensile.

3. Per ottenere una misurazione accurata, evitare di utilizzare la base magnetica in ambienti soggetti a vibrazioni.

MN-6200-IT

V0