

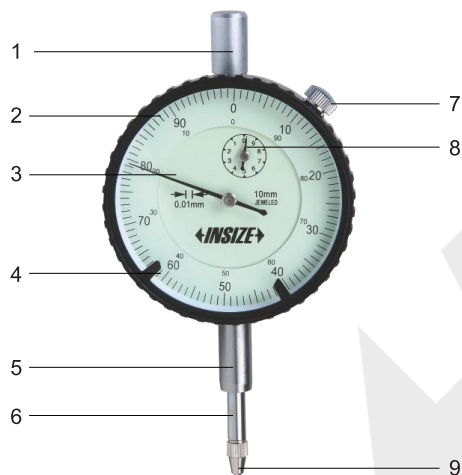


INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

Indicador de marcação

Graduação: 0,01 mm

Código	Faixa	Precisão	Histerese	Faixa/rotação	Leitura de discagem	Observação
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	costas planas
2308-5FA	5mm	14µm	3µm	1mm	1-100	costas planas
2308-10FA	10mm	17µm	3µm	1mm	1-100	costas planas



1-Tampa à prova de poeira
2-Bezel
3-Ponteiro
4-Manual de limite
5-Steam

6-Fuso
7-Parafuso de travamento
8-Ponteiro de velocidade
9-Ponto de contato

1.O relógio comparador deve ser montado em um suporte rígido para ser usado.

2.Fixação:

Fixação da haste para o relógio comparador de fundo plano. Para a parte traseira do olhal, o relógio comparador pode ser montado fixando-se o olhal ou a haste. Se o relógio comparador for montado por meio da fixação da haste, não aplique força de fixação excessiva, o que afetará o movimento do eixo. Não gire o corpo até que a luva de aperto tenha sido afrouxada. Solte a luva de aperto antes de girar o relógio comparador.

3. Durante a medição, o eixo deve estar na vertical em relação à superfície da peça de trabalho, caso contrário, a medição pode não ser correta.

Cuidado: não mova o fuso rapidamente nem aplique força lateral no fuso.

4. Se o relógio comparador cair ou sofrer um choque, verifique a precisão da medição antes de usá-lo.

5. Acessórios opcionais: costas (código 7330-L2/F2, 7331-M1), pontos de contato (série 6282), botão de elevação do eixo (série 7332).

Para obter uma medição precisa, é necessário escolher o ponto de contato de acordo com o formato da peça de trabalho. Para medir peças de trabalho em colunas, deve-se escolher a ponta do fio da navalha; para medir peças de trabalho esféricas, deve-se escolher a ponta plana; para medir peças de trabalho côncavas ou de formato complexo, deve-se escolher a ponta da agulha.

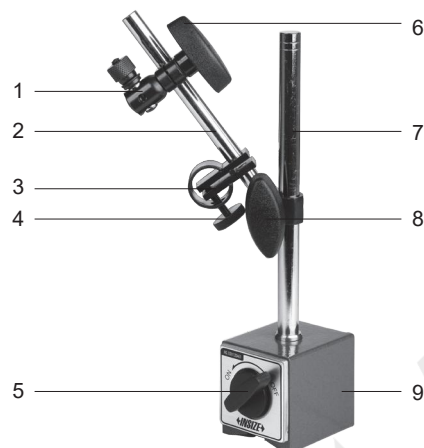
6. Manutenção:

- Após a medição, lubrifique o ponto de contato. O fuso não deve ser lubrificado, caso contrário, o movimento do fuso não será suave.
- O fuso deve ser relaxado se não estiver sendo usado.
- Verifique o indicador do mostrador regularmente.

MN-2308-PT

V0

Código	Força magnética	Haste de retenção aplicável	Observação
6200-60	60kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	sem ajuste fino
6201-60	60kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	com ajuste fino
6202-80	80kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	com ajuste fino
6202-100	100kgf	Φ8mm, Φ4mm, 3/8" DIA.	com ajuste fino



- 1-Dispositivo de retenção
- 2-Vice-campo
- 3-Dispositivo de ajuste fino
- 4-Parafuso de ajuste fino
- 5-Chave magnética

- 6-Chave de travamento de fixação
- 7-Polo principal
- 8-Chave de travamento
- 9-Base magnética

1. Esse suporte magnético serve para indicadores digitais/discagem e indicadores de teste de discagem.
Sustentando o seguinte:



segurando a alça para trás



haste de retenção Φ8mm



haste de retenção 3/8" DIA.



segurando o indicador de teste do mostrador por meio de uma braçadeira de Φ4 mm

2. Uso:

- Indicador de retenção conforme as formas acima
- Deixe a base magnética entrar em contato com a máquina-ferramenta e, em seguida, ligue a chave magnética para garantir que o suporte magnético possa entrar em contato com a máquina-ferramenta de forma estável.
Cuidado: Certifique-se de que a base magnética e a máquina-ferramenta estejam limpas; caso contrário, o suporte magnético poderá deslizar ligeiramente durante a medição, o que afetará os resultados da medição.
- Solte a chave de travamento para ajustar o vice-pólo e o indicador na posição adequada. Girar o parafuso de ajuste fino é conveniente para operar quando o indicador estiver próximo à peça de trabalho. Após o ajuste, certifique-se de que cada peça esteja travada com firmeza.
- Após a medição, desligue a chave magnética e a base magnética poderá ser removida da máquina-ferramenta.
- 3. Para obter uma medição precisa, evite usar a base magnética em ambientes com vibração.

MN-6200-PT

V0