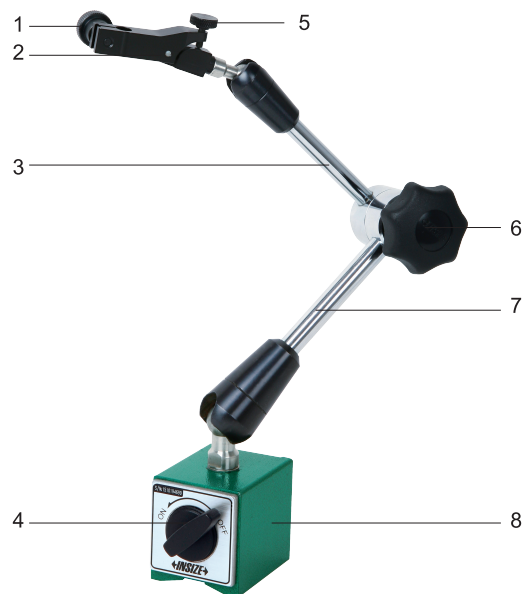




- 1-Vis de blocage de maintien
- 2-Dispositif de retenue
- 3-Bras
- 4-Interrupteur magnétique
- 5-Vis de réglage fin
- 6-Clé de verrouillage
- 7-Bras inférieur
- 8-Base magnétique

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

La conclusion est la suivante :



tige de maintien  $\Phi 8\text{mm}$  en  
métrique/ 3/8" DIA en pouce



rainure de maintien de la queue d'aronde

### 2. Utilisation :

--Maintenir l'indicateur comme indiqué ci-dessus.

Attention : Pour éviter les erreurs de mesure dues à l'élasticité du réglage fin, le point de contact et la vis de réglage fin doivent être situés du côté opposé (fig.1) ; Lors de l'utilisation, régler la vis de réglage fin de manière à ce que le composant 1 se trouve entre le haut du filet et le milieu du filet, afin d'augmenter l'élasticité de la tête, ne pas laisser le composant 1 se trouver au bas du filet (fig.2).

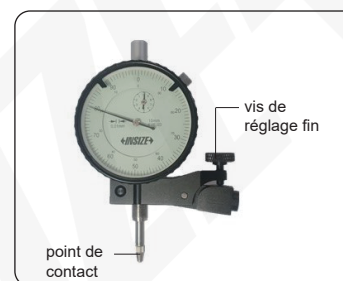


fig.1

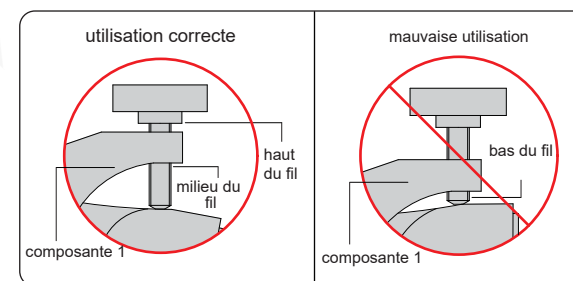


fig.2

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

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

--Desserrer la vis de blocage et la clé de blocage pour ajuster les bras et l'indicateur à la position appropriée. La rotation de la vis de réglage fin est plus facile à utiliser lorsque l'indicateur est proche de la pièce à usiner.

--Après la mesure, éteignez l'interrupteur magnétique, le support magnétique universel peut être retiré de la machine-outil.

3. Pour obtenir des mesures précises, évitez d'utiliser le support magnétique universel dans un environnement vibratoire.