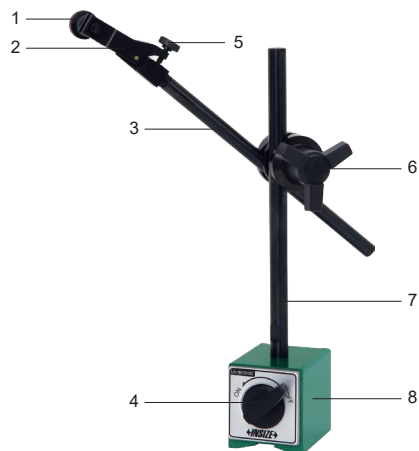




- 1-Vis de blocage
- 2-Dispositif de fixation
- 3-Pôle d'étau
- 4-Interrupteur magnétique

- 5-Vis de réglage fin
- 6-Clé de verrouillage
- 7-Pôle principal
- 8-Base magnétique

1. Ce support magnétique est destiné aux comparateurs numériques/à cadran et aux comparateurs à cadran. Il se fixe comme suit :



tige de fixation $\Phi 8$ mm en métrique / 3/8" de diamètre en pouces



rainure en queue d'aronde

2. Utilisation :

---Tenez l'indicateur comme indiqué ci-dessous.

Attention : afin d'éviter toute erreur de mesure due à l'élasticité du réglage fin, le point de contact et la vis de réglage fin doivent être situés du côté opposé (fig. 1) ;

Pendant le travail, réglez la vis de réglage fin de manière à ce que le composant 1 se trouve entre le haut et le milieu du filetage, afin d'augmenter l'élasticité de la tête. Ne laissez pas le composant 1 se trouver au bas du filetage (fig. 2).



fig.1

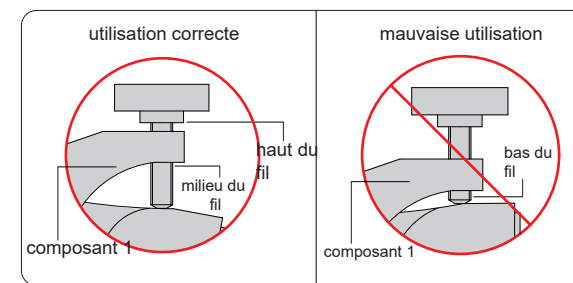


fig.2

---Placez la base magnétique en contact avec la machine-outil, puis activez l'interrupteur magnétique pour vous assurer que le support magnétique universel est bien en contact avec la machine-outil.

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.

---Desserrez la vis de blocage, puis serrez-la après avoir installé l'indicateur. Desserrez la clé de blocage pour régler le pôle de l'étau et l'indicateur dans la position appropriée. Il est plus facile d'actionner la vis de réglage fin lorsque l'indicateur est proche de la pièce à usiner. Après le réglage, assurez-vous que chaque pièce est bien bloquée.

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

3. Pour obtenir des mesures précises, veuillez éviter d'utiliser le support magnétique universel dans un environnement soumis à des vibrations.