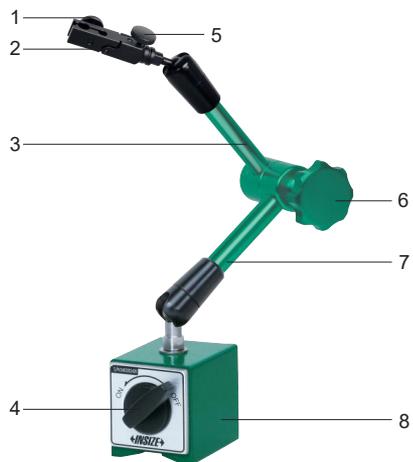


型號	磁力	夾持孔徑	備註
6229-60	60kgf	Ø8mm	帶微调和燕尾槽
6229-80	80kgf	Ø8mm	帶微调和燕尾槽
6229-100	100kgf	Ø8mm	帶微调和燕尾槽
6229-101	100kgf	Ø8mm	帶微调和燕尾槽



- 1-夾持鎖緊螺釘
- 2-夾持裝置
- 3-上臂
- 4-磁力開關
- 5-微調螺釘
- 6-鎖緊扳手
- 7-下臂
- 8-磁性底座

1. 此表座適用於針盤式量表、數位表和杠杆式量表。夾持方式如下:



夾持Ø8mm軸套



夾持燕尾槽

2. 使用方法:

- 使磁性底座與被吸附面完全貼合後，打開磁力開關，確保表座可靠地吸附在被吸附面上。
註：確保底座與被吸附面清潔，以免使用過程中表座發生微小滑動，影響測量結果。
- 旋松鎖緊扳手與夾持鎖緊螺釘，調節上、下臂至量表需要的位置。當量表靠近工件時，可通過旋轉微調螺釘利用微調裝置調節，方便操作。完成調節後，確保各部分鎖緊可靠。
- 測量完成後，鬆開磁力開關，即可將磁力表座從被吸附面上取下。

3. 振動可能會帶來測量誤差，使用時請儘量避開振動環境。

- 4. 當鎖緊時鎖緊扳手較為靠近端面(圖1)，則需要進行位置調節，避免後續出現鎖緊扳手擰到底卻還沒有鎖緊的情況。
將鎖緊扳手調節到螺紋的中間位置處，用內六角扳手對尾部的內六角安裝孔進行順時針調節，調節至受到較大阻力時停止，同時擰動鎖緊扳手查看鎖緊時鎖緊扳手的位置，如位置合適則完成調整(圖2，圖3)。



5. 若出現壓力不足,可適當添加抗磨液壓油。方法如下:

- 擰下鎖緊扳手(圖4)，取下頂杆
- 添加適量的抗磨液壓油
- 裝入頂杆，擰緊鎖緊扳手



注意: 不使用時，擰松鎖緊扳手，避免液壓油消耗