

Attention : lors de l'étalonnage et de l'utilisation, le dispositif de mise à zéro doit être aligné avec le centre de l'instrument (Fig. 4)

Code	Hauteur	Précision
6555-100B	100mm	$\pm 10\mu\text{m}$

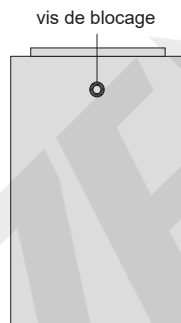


Fig.1

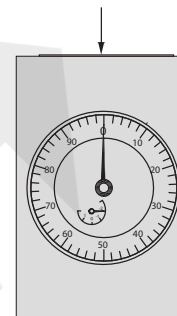


Fig.2

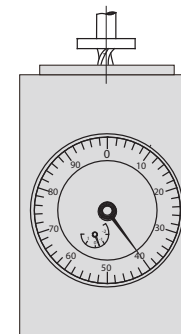


Fig.3

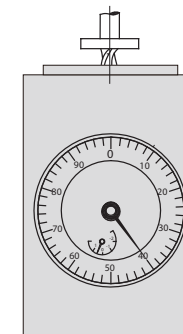


Fig.4

4. Pendant le transport, les vis de blocage doivent être serrées afin d'éviter tout dommage à la structure interne causé par les chocs entre l'avion et l'indicateur.

1. Avant utilisation, desserrez la vis de blocage à l'aide d'une clé (fig. 1) et nettoyez la face supérieure et la face inférieure.
2. Avant utilisation, il est nécessaire de mettre l'appareil à zéro. Appuyez sur la surface supérieure : l'aiguille courte doit pointer vers -2 et l'aiguille longue vers zéro. En cas de léger écart, tournez la lunette jusqu'à ce que l'aiguille longue pointe vers zéro (fig. 2). Il est nécessaire de vérifier régulièrement si le zéro est correctement réglé.
3. Mode d'emploi : placez le dispositif de mise à zéro sur la table de travail (base magnétique). Laissez l'outil de coupe toucher la surface supérieure. L'indicateur affiche la différence entre la hauteur de l'outil de coupe et la hauteur standard. Lorsque l'aiguille courte pointe vers la position verte, la lecture s'effectue dans le sens antihoraire ; lorsque l'aiguille courte pointe vers la position rouge, la lecture s'effectue dans le sens horaire.
Sur la fig. 3, la lecture de l'indicateur est de 0,40, donc la hauteur entre l'outil de coupe et la table de travail est de $100 - 0,40 = 99,60$ mm.
Sur la figure 4, la lecture de l'indicateur est de 0,60, donc la hauteur entre l'outil de coupe et la table de travail est de $100 + 0,60 = 100,60$ mm.