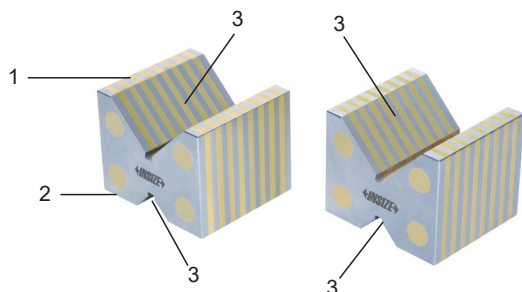


Code	Abmessungen (L x B x H)	Bereich der Wellen (Ød)	Stange Neigung	Parallelität beider V-Nuten zur Ober- und Unterseite	Höhenunterschied eines Paares
6878-1	52x58x46mm	6-56mm	3+3mm	10µm	10µm

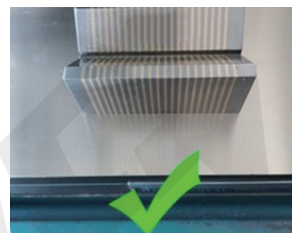


1-Oben
2-Unten
3-V-Nuten

1. Zum Halten zylindrischer Werkstücke bei der Bearbeitung. Das V-Block-Set mit Magnetinduktion enthält selbst keine Magnetkraft und muss daher auf Magnetspannfuttern verwendet werden.

2. Bedienung:

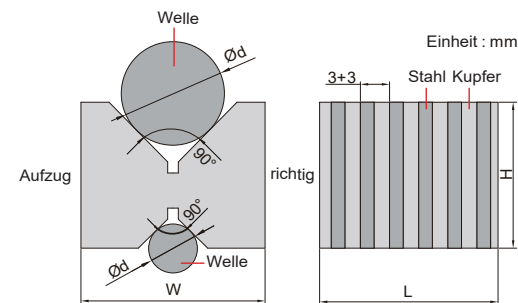
- Reinigen Sie vor der Verwendung alle Arbeitsflächen des magnetinduktiven V-Block-Sets sowie die Arbeitsfläche des Magnetfutters, auf dem der V-Block platziert werden soll.
- Platzieren Sie den V-Block an der entsprechenden Position des Magnetfutters, legen Sie das Werkstück in die V-Nuten, schalten Sie den Magnetschalter des Magnetfutters auf „ON“ und prüfen Sie anschließend, ob das Werkstück fest haftet.



Der Magnetstreifen des V-Block-Sets ist in derselben Richtung ausgerichtet wie der Magnetstreifen des Magnetspannfutters. Das magnetisch induzierte V-Block-Set ist leitfähig.



Der Magnetstreifen des V-Block-Sets ist anders ausgerichtet als der Magnetstreifen des Magnetspannfutters. Das magnetisch induzierte V-Block-Set ist nicht leitfähig.



3. Hinweis:

- Die Arbeitsfläche des magnetischen V-Block-Sets ist nicht gehärtet und weist keine Härte auf. Bewegen Sie das Werkstück bei der Verwendung stets senkrecht.
- Um Verschleiß zu vermeiden, drehen Sie das Werkstück nicht auf der Arbeitsfläche des V-Blocks.
- Bei längerer Nichtbenutzung sollte Rostschutzöl auf die Arbeitsfläche aufgetragen werden, um Rostbildung zu verhindern.