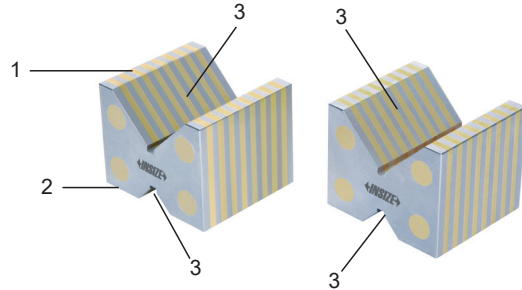


Code	Dimensions (L x l x H)	Gamme de arbres (Ød)	Mât pas	Parallélisme des deux rainures en V sur les faces supérieure et inférieure	Différence de hauteur d'une paire appariée
6878-1	52x58x46mm	6-56mm	3+3mm	10µm	10µm

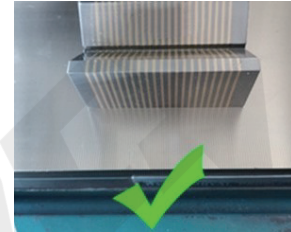


1-Haut
2-Bas
3-Rainures en V

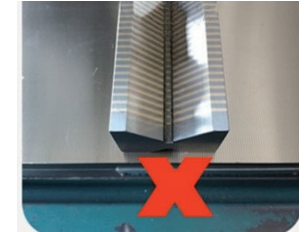
1. Maintien de pièces cylindriques pour l'usinage. Le jeu de blocs en V à induction magnétique ne contient pas d'aimants en soi ; il doit donc être utilisé sur des plateaux magnétiques.

2. Fonctionnement :

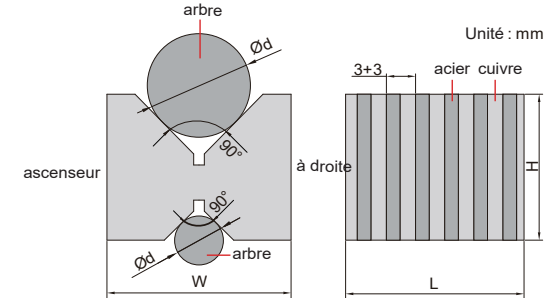
- Avant utilisation, nettoyez toutes les surfaces de travail du jeu de blocs en V à induction magnétique, ainsi que la surface de travail du mandrin magnétique sur lequel le bloc en V sera placé.
- Placez le bloc en V dans la position appropriée du mandrin magnétique, insérez la pièce à usiner dans les rainures en V, mettez l'interrupteur magnétique du mandrin magnétique en position ON, puis vérifiez si la pièce est fermement maintenue.



La bande magnétique du jeu de blocs en V est orientée dans le même sens que celle du mandrin magnétique. Le jeu de blocs en V à induction magnétique est conducteur.



La bande magnétique du jeu de blocs en V est orientée dans une direction différente de celle de la bande magnétique du mandrin magnétique. Le jeu de blocs en V à induction magnétique n'est pas conducteur.



3. Remarque :

- La surface de travail du jeu de blocs en V à induction magnétique n'est pas trempée et ne présente aucune dureté. Lors de l'utilisation, veillez à déplacer la pièce à usiner uniquement dans le sens vertical.
- Pour éviter toute usure, ne faites pas tourner la pièce à usiner sur la surface de travail du bloc en V.
- En cas de non-utilisation prolongée, appliquez de l'huile antirouille sur la surface de travail afin d'empêcher la formation de rouille.