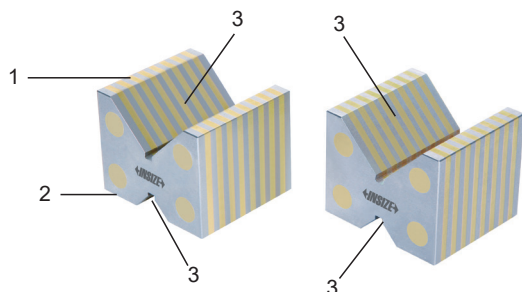


Codice	Dimensioni (LxPxA)	Gamma di alberi (Ød)	Palo passo	Parallelismo delle due scanalature a V sia sul lato superiore che su quello inferiore	Dislivello di una coppia abbinata
6878-1	52x58x46mm	6-56mm	3+3mm	10µm	10µm

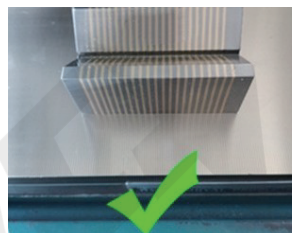


1-Parte superiore
2-Parte inferiore
3-Scanalature a V

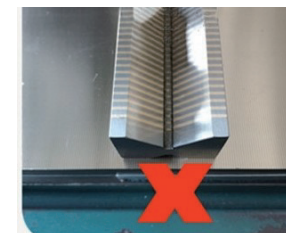
1. Fissaggio di pezzi cilindrici per la lavorazione. Il set di blocchi a V a induzione magnetica non è di per sé magnetico, pertanto deve essere utilizzato su mandrini magnetici.

2. Funzionamento:

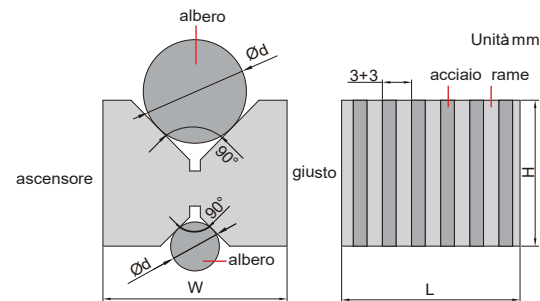
- Prima dell'uso, pulire tutte le superfici di lavoro del set di blocchi a V a induzione magnetica e pulire la superficie di lavoro del mandrino magnetico su cui verrà posizionato il blocco a V.
- Posizionare il blocco a V nell'apposita sede del mandrino magnetico, inserire il pezzo nelle scanalature a V, portare l'interruttore magnetico del mandrino magnetico in posizione ON, quindi verificare che il pezzo sia saldamente fissato.



La banda magnetica del set di blocchi a V è orientata nella stessa direzione della banda magnetica del mandrino magnetico. Il set di blocchi a V a induzione magnetica è conduttivo.



La banda magnetica del set di blocchi a V è orientata in direzione opposta rispetto a quella del mandrino magnetico. Il set di blocchi a V a induzione magnetica non è conduttivo.



3. Avviso:

- La superficie di lavoro del set di blocchi a V a induzione magnetica non è temprata e non presenta alcuna durezza. Durante l'uso, spostare il pezzo da lavorare solo in senso verticale.
- Per evitare l'usura, non ruotare il pezzo da lavorare sulla superficie di lavoro del blocco a V.
- In caso di inutilizzo prolungato, applicare dell'olio antiruggine sulla superficie di lavoro per prevenire la formazione di ruggine.