

NOTICE D'UTILISATION OMZ 100-1



1. Avant toute opération nettoyer correctement la face d'appui, le plateau de contact et l'intérieur de l'étalon.
2. Pour obtenir le magnétisme de la base, l'OMZ 100-1 doit être placé sur une surface capable de recevoir l'aimantation.
3. Une fois positionné sur la pièce à usiner ou sur la table de la machine-outil, tourner l'inverseur magnétique sur la position ON.
4. Prendre l'étalon de mise à zéro et venir recouvrir le plateau de contact.
5. Appuyer légèrement sur l'étalon tout en exerçant une rotation à droite et à gauche.
6. Tout en gardant la pression sur l'étalon tourner le cadran du comparateur pour mettre le zéro sur l'aiguille.
7. Le dispositif est alors étalonné à la hauteur de 100 mm.
8. Retirer l'étalon de mise à zéro.
9. Jauger les outils.

Pour garder la précision de l'appareil ne jamais échanger l'étalon de mise à zéro.

