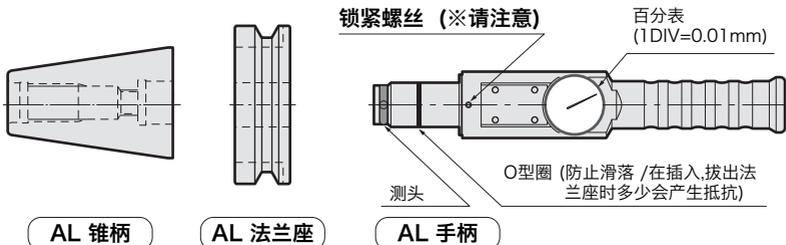


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

### 各部分名称



### ⚠ 请注意

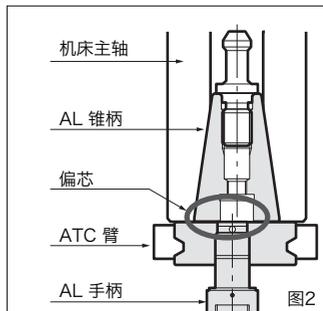
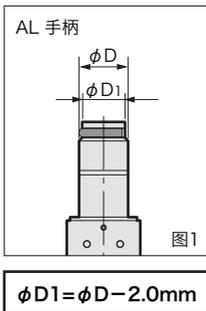
- 使用时松开锁紧螺丝,用手轻轻的触碰测定子,确定百分表的指针能够正常摆动。在搬运时为了减轻由于撞击等原因对百分表产生的负担,从而设定了锁紧螺丝。
- 使用后请务必拧紧锁紧螺丝。  
拧紧锁紧螺丝,会使百分表的指针处在开放状态。

### 使用方法

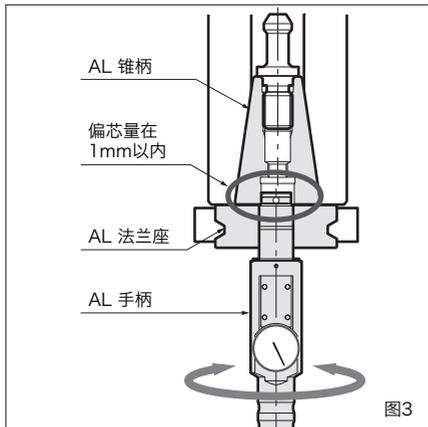
1. 将AL锥柄装上拉钉后,手动固定到机床的主轴上。
2. 将AL法兰座安装到ATC臂的抓手上,安装时需注意传动键槽的方向。
3. 让ATC进行装刀动作直到装刀完成的状态位置。在这种状态下就可以使用AL手柄,对AL锥柄与AL法兰座的偏芯量以及方向进行测量。
4. 将AL手柄插入到AL法兰座中。如图1所示AL前端部的尺寸为「 $\phi D1 = \phi D - 2.0\text{mm}$ 」。如图2所示当偏芯量在1mm以上时AL手柄将无法插入到AL锥柄中,这时请调整ATC臂的位置。

### ⚠ 危险

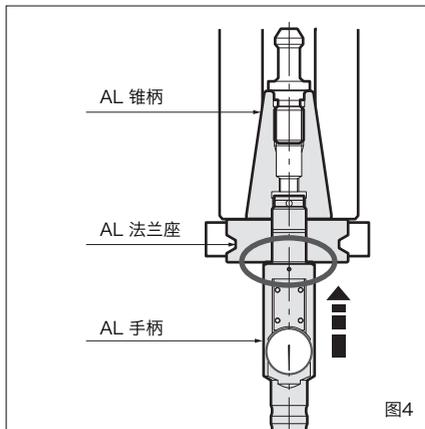
测定时,请务必确认ATC臂处于停止状态下,以避免事故的发生。并且在进行测量时,请明示正在作业中,请勿使用机床。另外,由于机床的种类不同,操作方法也不同,请与机床制造商进行确认。



5. 偏芯量在1mm以内时,如图3所示AL手柄将插入到锥柄中。旋转AL手柄找出指针的最高位置与最低位置。这时就可以确认偏心的方向,偏芯量为最高位置与最低位置的差。X轴,Y轴分别调整时,通过测定水平方向两点的值(0度,180度),来确定偏芯量(两点值的差)。然后,一边注意百分表的变化一边进行偏芯量的调整。



6. 调整ATC臂的位置,如图4所示直到AL手柄完全插入到法兰座中。



**⚠ 危险**

测定时,请务必确认ATC臂处于停止状态下,以避免事故的发生。并且在进行测量时,请明示正在作业中,请勿使用机床。

**⚠ 请注意**

- 请避免百分表发生强烈撞击,以避免发生破损。
- 百分表没有防水,防尘功能,请注意使用环境。
- 沾到水溶性切削液,长期放置后容易生锈。请在使用后将切削液擦拭干净。
- 如果AL锥柄部与AL手柄的插入部出现生锈,划痕,打痕时,会使测定结果不准确。使用后,请在装入塑料袋后放到专用的盒子中进行保管。
- 偏芯量的调整方法因为使用机床的种类而不同,请与机床制造商进行确认。