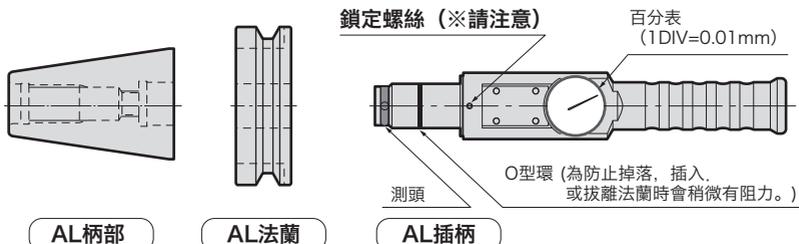


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

### 各部名稱



### 注意

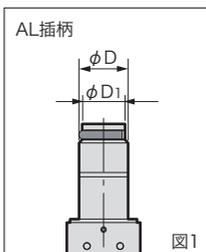
- 使用時請先鬆開鎖定螺絲，以手指輕輕觸壓測頭，確認百分表能否會動作。  
鎖定螺絲的設計是為減低搬運時對百分表的衝擊。
- 使用後請務必鎖緊鎖定螺絲。  
鎖定螺絲鎖緊時，百分表指針為開放狀態

### 使用方法

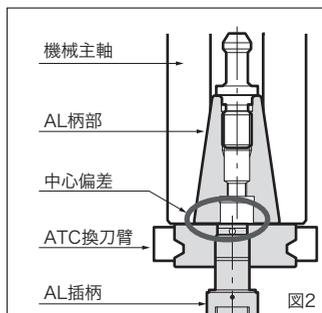
1. 將AL柄部裝上拉栓螺絲，以手動方式將它拉進機械主軸。
2. 將法蘭安裝在ATC換刀臂的鈎爪上，安裝時請注意鍵槽位置。
3. 將ATC換刀臂移動至刀把安裝完成的位置。在此位置下使用AL插柄量測AL柄部和AL法蘭的偏差量及偏差方向。
4. 將AL插柄插入AL法蘭。AL插柄前端部如圖1所示「 $\phi D_1 = \phi D - 2.0\text{mm}$ 」。因此當偏差量超過1mm以上的話，如圖2所示AL插柄無法插進AL柄部。請先以目測方式調整ATC換刀臂的位置。

### 危險

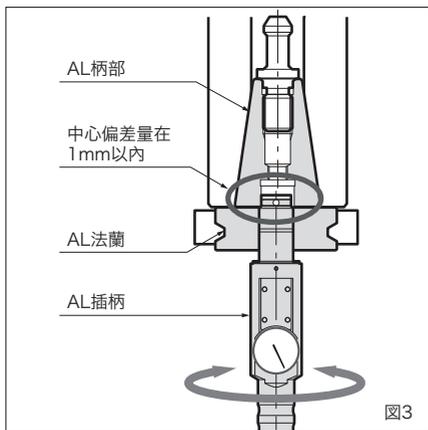
測定中如果ATC換刀臂動作的話，會對人身安全造成極大的危險性。因此在周遭請放置作業中的告示標，並請將機械的控制器等設為無法操作。另外依機械控制器種類操作方式會有所不同，使用前請先洽詢機械廠商。



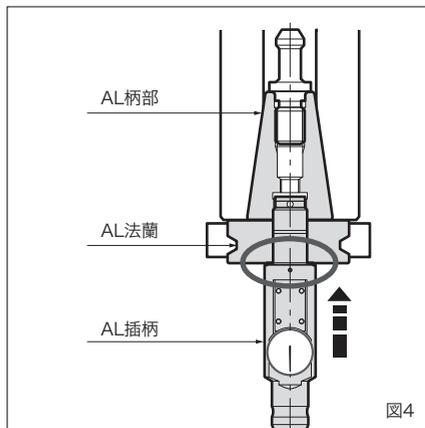
$$\phi D_1 = \phi D - 2.0\text{mm}$$



5. 如中心偏差量在1mm以內的話，如圖3所示AL插柄可插進去。轉動AL插柄找出指針的最高點和最低點。該方向就是中心偏差方向，此差異量的一半就是中心偏差量。X軸、Y軸是各別調整的話，找出各軸的相對2點(0°、180°)的數值，此差異量的一半就是中心偏差量。百分表的中心偏差量就是其基準值。請依照百分表指針的動作來進行調整。



6. 調整ATC換刀臂，直到如圖4所示AL插柄的根部可以完全插進法蘭即調整完畢。



**⚠ 危險**

測定中如果ATC換刀臂動作的話，會對人身安全造成極大的危險性。因此在周遭請放置作業中的告示標，並請將機械的控制器設為無法操作。

**⚠ 注意**

- 請勿強烈撞擊百分表，否則會有破損的可能。
- AL插入柄上的百分表並非防水、防塵型式。請注意使用環境。
- 如果長期放任被水溶性切削液所附著，可能會生鏽。請每次使用後以乾淨擦拭紙清潔乾淨。
- AL柄部上的錐度部及AL插柄的插入部等如果生鏽或有撞擊痕跡的話，可能會對測定的正確性造成影響，放置的場所需確實清潔，並收進塑膠袋，放進專用的收納箱裡。
- 調整方法依所使用的機械控制器而有所不同，因此使用前請先洽詢機械廠商。