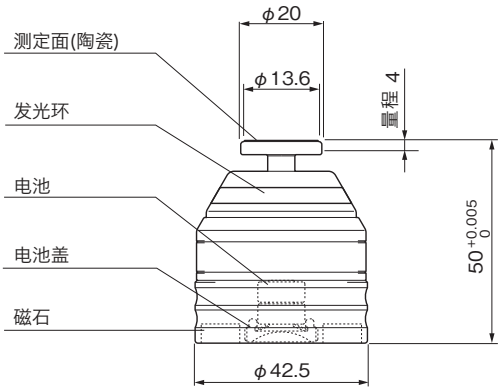
高度块　BM-50GH

使用说明书

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。
我们特此证明该产品已通过严格的质量和精度检验。

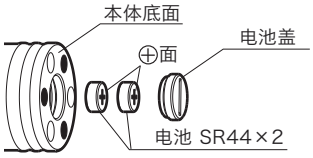
尺寸以及主要参数



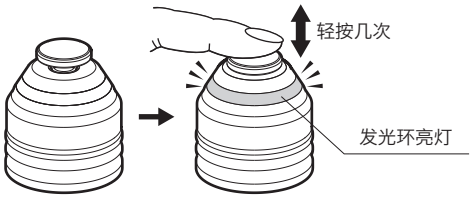
项目 \ 型号	BM-50GH
高度精度	50 +0.005 0 mm
测定压力	2N
量程	4mm
重复精度	± 1μm (2σ)
触碰信号	发光环亮灯（绿）
电池型号	SR44 × 2
电池寿命	连续8小时
质量	240g
最小测定工具	φ1mm
附件	电池 SR44 × 2

使用前的准备

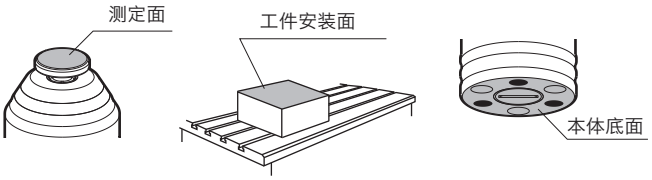
①取下电池盖（过紧请使用硬币等物），如右图将附带的2个电池（SR44)放入。电池方向反的话灯不亮。为保证准确测量，请确认拧紧电池盖，勿使电池盖凸出本体底面。



②由于有时会出现内部精密滑动部和密封部的润滑油硬化、测头行程不稳定的情况，因此使用前请轻轻按几次测头。此时请确认发光环（绿）的亮灯情况。如果不亮灯或亮灯光线较弱，则表示电池寿命已尽，请同时将2个电池更换为新品。



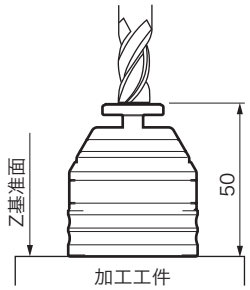
③请在清除本测定器的测定面、底面及工件安装面的油及异物等之后，再进行测定。



加工中心・通用铣床上的使用方法

● **加工工件上面(Z)基准位置的测定以及工具长的测定。**

将高度块（BM-50GH）放在工件上表面，使刀具接触测量面时，发光环（绿）即亮灯。此位置位于距工件上表面50mm处。测量刀具长度时，可根据基准杆和其他刀具接触位置之差来检测刀具长度。

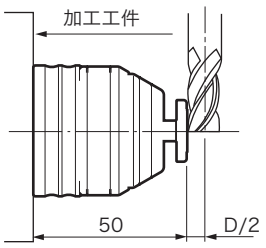


BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

■ 大昭和精机贸易（上海）有限公司
TEL 021-54666116

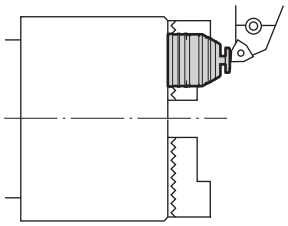
● **加工工件侧面(X,Y)基准位置的测定以及工具直径的测定。**

将高度块(BM-50GH)安装到加工工件侧面,当工具外径与测定面相接触时
发光环（绿）亮灯。这时工具的位置与加工工件的基准面距离为工具半径+50mm。
以基准棒半径为基准,与其他工具测定时的差,即可测定出工具径。



NC车床上的使用方法

① 将高度块(BM-50GH)安装到卡盘上。
② 将作为基准的第一号工具与高度块(BM-50GH)相接触,发光环亮灯的位置Z=0。
③ 按顺序将剩下的工具与高度块(BM-50GH)相接触,发光环亮灯时读取Z的坐标值,
并将这个值设定为工具的偏移量。



使用上的注意事项

请注意

- 在测定时,不要让量程超过4mm。
- 不要用油等对高度块进行整体清洗。
- 要进行长期保存时,请将电池拆下。
- 本产品不能进行拆卸。
- 电池要保存在孩子触摸不到的地方,电池不要时,按照规定的方法进行处理。
- 电池电压降低时,请同时更换2块电池。
- 因为使用的是精密电子部品,使用过程中避免发生撞击以及淋到切削液。另外,测量后不要放在机床的工作台和夹具上。
- 使用时冷却液附着在本测定器上时，请务必擦掉冷却液，不得置之不理。
- 规格以及高度值是测定环境温度20℃±0.5℃/湿度55%±5%时的数值。使用环境的不同,可能会对精度造成影响。
- 在低温环境下（5℃以下），测头的动作会受影响。
- 发生精度异常及故障时，请立即停止使用，并通过经销商与BIG联系。

危险

- 使用测定面或者本体底面带有污垢的高度块进行测量时,会产生测量误差。带着误差进行加工时,有可能会造成刃具,加工工件,机床等的破损,甚至出现碎片时,有可能会造成人身伤害。
- 使用快速进给指令让工具接近高度块的测定面时,在工具与测定面之间要留有余量,然后手动让工具触碰高度块。万一,用快速进给指令让工具触碰高度块时,可能会造成高度块或者刃具,加工工件,机床等的破损,甚至产生的碎片会造成人身伤害。