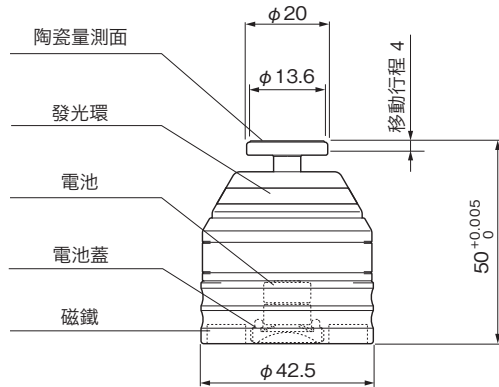


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。  
本產品均經過本公司嚴謹的品質管理及精度檢查。

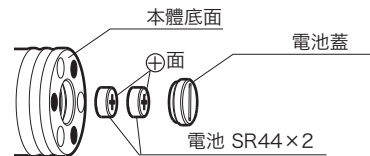
### 尺寸及主要規格



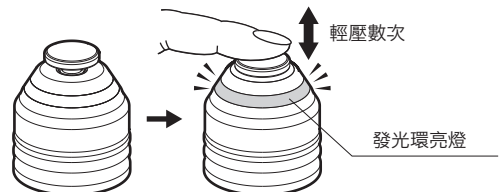
項目	型式	BM-50GH
高度精度		50 $^{+0.005}_0$ mm
量測壓力		2 N
移動行程		4 mm
重複精度		$\pm 1 \mu\text{m}$ ( $2\sigma$ )
接觸訊號		發光環 (綠) 亮燈
電池規格		SR44 $\times$ 2
電池壽命		連續8小時
重量		240 g
最小量測刀具		$\phi 1$ mm
附屬品		電池 SR44 $\times$ 2

### 使用前注意事項

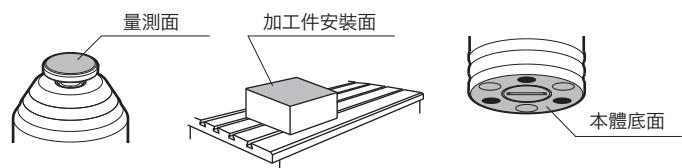
- ① 拆下電池蓋 (若較緊請使用硬幣等物)，再如右圖所示置入2顆附屬的電池(SR44)，並鎖緊電池蓋。如果置入方向相反，則發光環不會亮燈。



- ② 由於內部精密移動座部或軸封部的潤滑油可能硬化，而導致測定盤的移動行程不穩定，因此請先輕壓數次後再行使用。此時請確認發光環 (綠) 亮燈。未亮燈或燈光很微弱時，表示電池壽命已盡，請將2顆電池同時更換為新品。



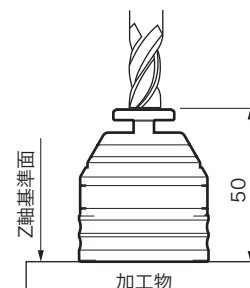
- ③ 請將本產品的量測面、底面及加工件安裝面上的油漬或切屑等去除後再進行量測。



### 加工中心機、汎用銑床等的使用方法

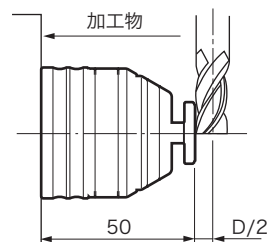
#### ● 量測加工物上方 (Z軸) 的基準位置及刀具長度

將光電式Z軸基準座(BM-50GH)放置於加工物上方，使刀具接觸到量測面的同時發光環 (綠) 將亮燈。此位置即為高於加工物上方50mm的位置。量測刀具長度時，可藉由基準刀桿和其他刀具的接觸位置之差，量測出刀具的長度。



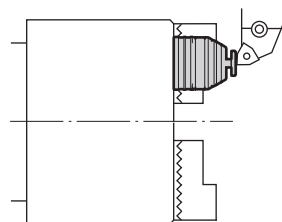
### ● 量測加工物側面（X、Y軸）的基準位置及刀具徑

將光電式Z軸基準座(BM-50GH)安裝於加工物側面，使刀具外徑部接觸到測定子的同時發光環（綠）將亮燈。此位置即為刀具半徑加50mm的位置。量測刀具徑時，可使用基準刀桿預設半徑，藉由量測其他刀具之數值差異測出刀具半徑。



### 於CNC車床的使用方式

- ① 將光電式Z軸基準座(BM-50GH)安裝於夾頭端面。
- ② 使作為基準的第一號刀具接觸光電式Z軸基準座(BM-50GH)，將發光環（綠）亮燈的位置設為Z=0。
- ③ 依序使不同刀具接觸光電式Z軸基準座(BM-50GH)，讀取發光環（綠）亮燈的時的Z軸座標值，將該數值輸入刀具偏移。



### 使用須知

#### ⚠ 注意

- 以刀具接觸時，移動行程請勿超過4mm以上。
- 請勿將本產品浸泡在輕油中進行整機清洗。
- 需長期存放時請取下電池。
- 本產品請勿自行拆解, BIG將不再維修自行拆解的產品。
- 請將電池存放在幼童無法取得的場所，不需要的電池請依規定的方法處理回收銷燬。
- 電池的電壓下降時，請更換電池。
- 本產品使用精密電子零件，因此請勿澆灌冷卻液或施加衝擊。另外，使用後請勿放置於機械工作台上或治具上。
- 使用時，若冷卻液附著在本產品上，請勿放置不理，務必拭除冷卻液。
- 產品所標示的規格及高度為在量測環境溫度 $20^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$  / 濕度 $55\% \pm 5\%$ 所得到的數值。在上述以外的環境下進行更準確的量測時，請先和精密高度規比較後再進行量測，並補正量測後的高度誤差。
- 在低溫環境下使用，可能對測定盤的作動造成影響。（低溫環境： $5^{\circ}\text{C}$ 以下）
- 若精度發生異常或故障，請立即停止使用，並透過經銷商與BIG聯絡。

#### ⚠ 危險

- 在量測面或本體底面髒污的情況下使用本產品量測時，會產生量測誤差。若在該情況下進行加工，可能導致刀具、加工物、機械等損壞，其碎片可能對人體造成危險。
- 將刀具以快送進給接近本產品量測面時，請在有充裕的距離位置停止，再以手輪緩慢推移。萬一在高速的情況下撞擊本產品，可能導致本產品、刀具、加工物、機械等損壞，另外，也可能對人體造成危險。