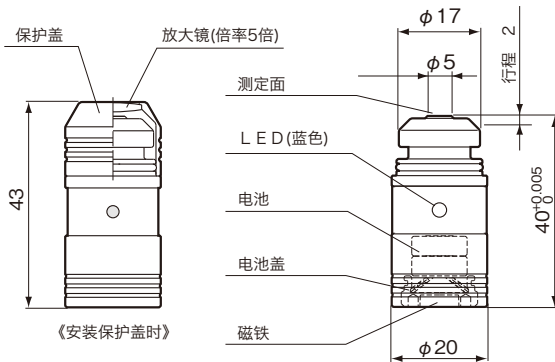


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。
我们特此证明该产品已通过严格的质量和精度检验。

尺寸以及主要参数

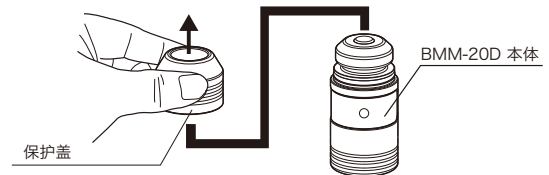


项目	型号	BMM-20D
高度精度		40 ^{+0.005} ₀ mm
测定压力		1.8N
量程		2mm
重复精度		±1μm (2σ)
触碰信号		LED 亮灯 (蓝色)
电池型号		LR43 × 2
电池寿命		连续40小时
质量		60g
最小测定工具		φ0.1mm
附件		电池 LR43 × 2 专用紧固扳手

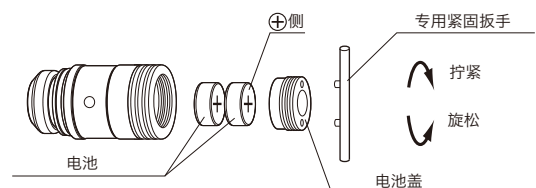
* 请勿用于测定直径5mm以上刀具

使用前的准备

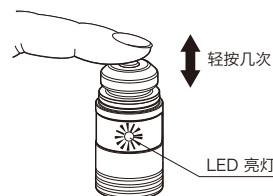
1. 请将为防止测头在搬运、包装时被触碰而附带的保护盖向上提起并取下后再使用。



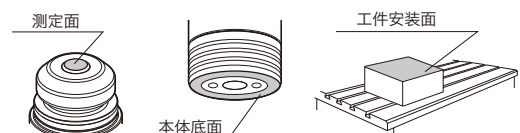
2. 取下电池盖 (过紧请使用硬币等物), 如右图将附带的2个电池 (LR43)放入。电池方向反的话灯不亮。为保证准确测量, 请确认拧紧电池盖, 勿使电池盖凸出本体底面。



3. 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LED (蓝色) 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, 请将电池更换为新品。

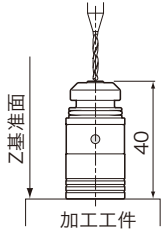


4. 请在清除本测定器的测定面、底面及工件安装面的油及异物等之后, 再进行测定。



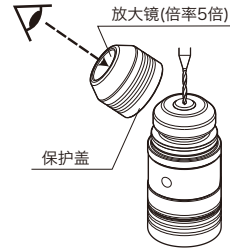
加工中心·通用铣床上的使用方法

●加工工件上面(Z)基准位置的测定以及工具长的测定。



将迷你型高度块 (BMM-20D) 放在工件上表面, 使刀具接触测量面时, LED即亮灯。此位置位于距工件上表面40mm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。

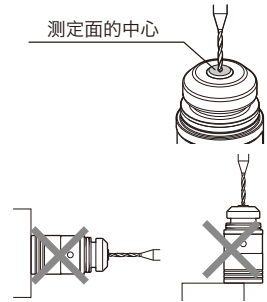
●关于放大镜的使用



在测定小径刀具的刀尖位置时, 请使用安装在保护盖上的放大镜 (倍率5倍)。

⚠ 请注意

- 将工具的前端与测定面的中心对齐后, 再进行测量。如果偏离中心位置, 有可能造成工具的破损或者造成不能正确的测量。
- 工具与测定面接触时, 速度不要过快以免造成工具破损。务必谨慎缓慢的接触测定面。
- 测定子的下压量不要超过2mm。
- 请不要在X、Y方向上使用迷你型高度块 (BMM-20D)。此外, 请不要在主体底面未整体接触的状态下使用。否则, 仪器可能会掉落, 导致损坏或故障。



使用上的注意事项

⚠ 请注意

- 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 $20^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ /湿度 $55\% \pm 5\%$ 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°C 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, 有可能会造成刀具, 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刀具, 加工工件, 机床等的破损, 甚至产生的碎片会造成人身伤害。