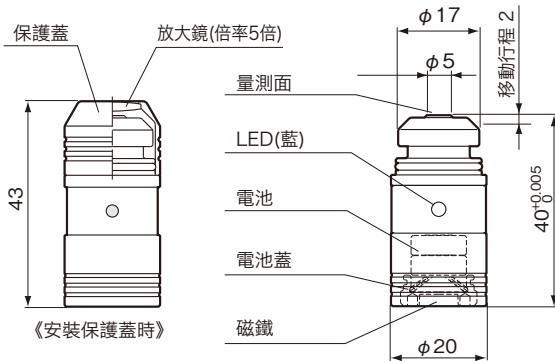


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。
本產品均經過本公司嚴謹的品質管理及精度檢查。

尺寸及主要規格

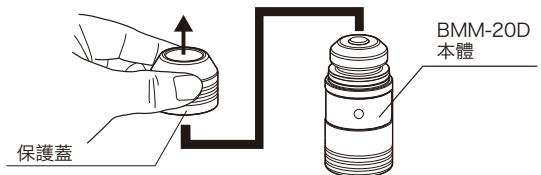


*無法用於比量測面徑大的刀具。

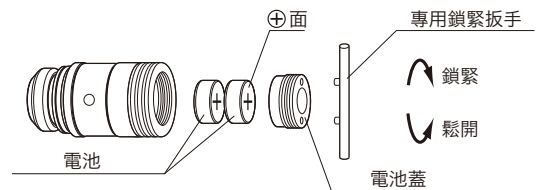
項目	型式	BMM-20D
高度 精度		40 ^{+0.005} mm
量 測 壓力		1.8N
移 動 行 程		2mm
重 複 精 度		± 1μm (2σ)
接 觸 訊 號		LED 亮灯 (藍)
電 池 規 格		LR43 × 2
電 池 壽 命		連續40小時
重 量		60g
最 小 量 測 刀 具		φ0.1mm
附 屬 品		電池 LR43 × 2 專用鎖緊扳手

使用前注意事項

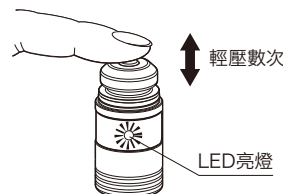
1. 附屬的測定子蓋用於防止測定子在運輸、包裝時作動，請務必拆下測定子蓋後再使用。



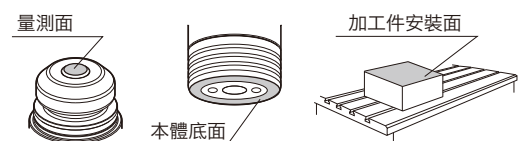
2. 拆下電池蓋（若較緊請使用硬幣等物），再如下圖所示置入2顆附屬的電池（LR43）。如果置入方向相反，則LED不會亮燈。為正確量測，請將電池蓋確實鎖緊至不會凸出本體底面的位置。



3. 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LED（藍）亮燈。未亮燈或燈光很微弱時，表示電池壽命已盡，請更換為新的電池。

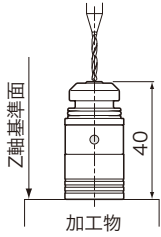


4. 請將本產品的量測面、底面及加工件安裝面上的油漬或切屑等去除後再進行量測。



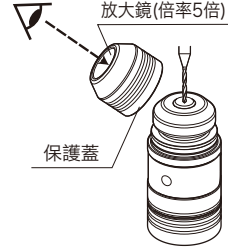
加工中心・通用铣床上的使用方法

●加工工件上面(Z)基准位置的测定以及工具长的测定。



將光電式Z軸基準座MINI(BMM-20D)放置於加工物上方，使刀具接觸到量測面的同時LED將亮燈。此位置即為高於加工物基準面40mm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。

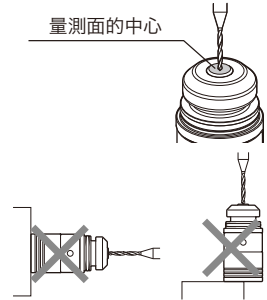
●关于放大镜的使用



量測小徑刀具的刀尖位置時，請使用安裝於保護蓋的放大鏡（倍率5倍）。

⚠ 请注意

- 請將刀具的前端部對準量測面的中心，再進行量測。如果偏離中心，可能導致刀具損壞或無法正確進行量測。
- 使刀具接觸到量測面時，若接觸速度太快，可能導致刀具損壞，因此請緩慢謹慎地接近接觸面。
- 請勿將測定盤按壓超過2mm以上。
- 光電式Z軸基準座MINI(BMM-20D)請勿於X、Y軸方向使用。另外，請勿在本體底面未完全接觸的狀態下使用。否則可能會使本產品掉落而造成故障或破損。



使用須知

⚠ 注意

- 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°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。
- 將刀具以快速送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。