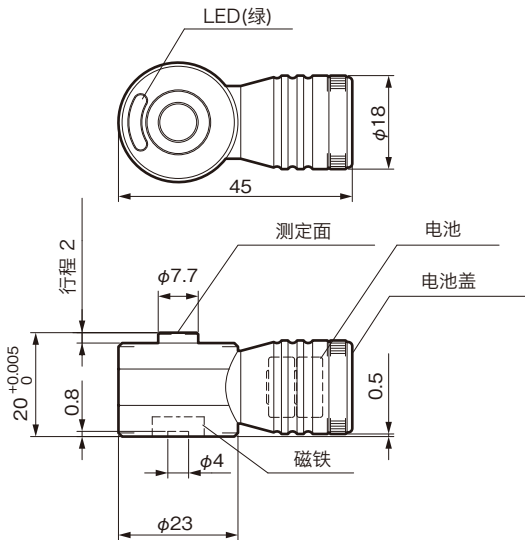


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。
我们特此证明该产品已通过严格的质量和精度检验。

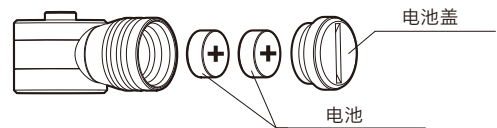
尺寸以及主要参数



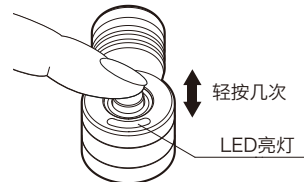
项目	型号	BMM-20H
高度精度		20 $^{+0.005}_0$ mm
测定压力		1N
量程		2mm
重复精度		$\pm 1 \mu\text{m}$ (2σ)
触碰信号		LED点灯(绿)
电池型号		SR44 × 2
电池寿命		連続10時間
质量		70g
最小测定工具		$\phi 0.1\text{mm}$
附件		電池 SR44 × 2

使用前的准备

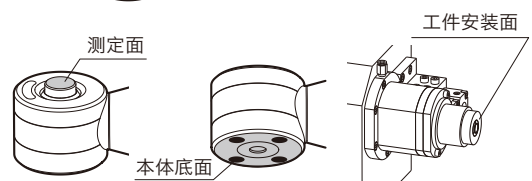
1. 取下电池盖（过紧请使用硬币等物），如右图将附带的2个电池（SR44）放入。电池方向反的话灯不亮。为保证准确测量，请确认拧紧电池盖，勿使电池盖凸出本体底面。



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LED（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，请将电池更换为新品。



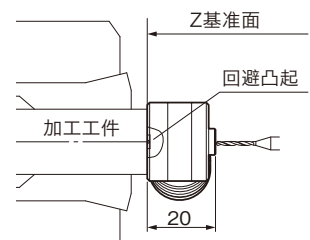
3. 请在清除本测定器的测定面、底面及工件安装面的油及异物等之后，再进行测定。



在车床上的使用方法

●工件端面（Z）基准位置检测及刀具长度检测

将迷你型高度块（BMM-20H）装在工件端面，使刀具接触测量面时，LED即亮灯。此位置位于距工件端面20mm处。测量刀具长度时，可根据基准刀具和其他刀具接触位置之差来检测刀具长度。

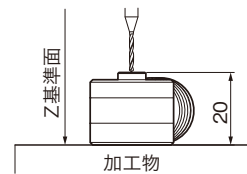


⚠ 请注意

- 工件端面中央产生凸点时，会导致测量误差，因此请尽量去除凸点。如果凸点小于0.5mm，可通过迷你型高度块（BMM-20H）中央的避让槽进行回避。此外，端面产生毛刺时，会导致测量误差，因此请去除端面的毛刺后再进行测量。

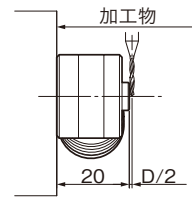
●加工工件上面(Z)基准位置的测定以及工具长的测定。

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



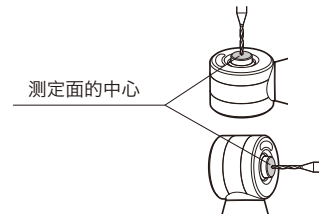
●加工工件侧面(X,Y)基准位置的测定以及工具直径的测定。

将通电型高度块(BMM-20H)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+20mm。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。



⚠ 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。



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,请更换电池。
- 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。