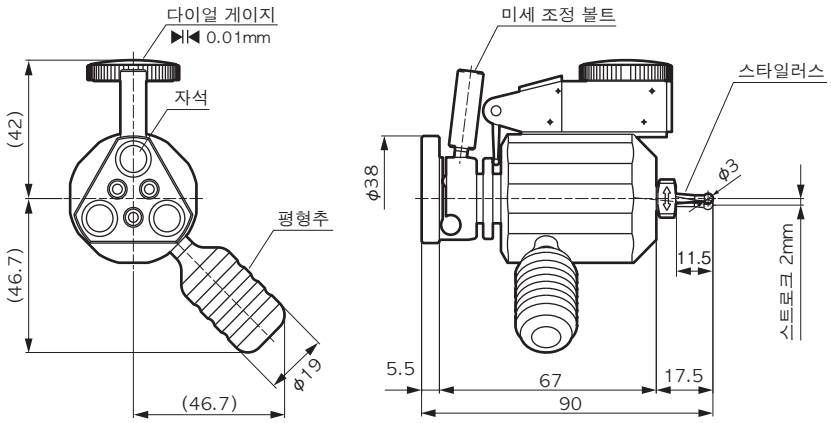
CENTERING TOOL

CTL-90

OPERATION MANUAL

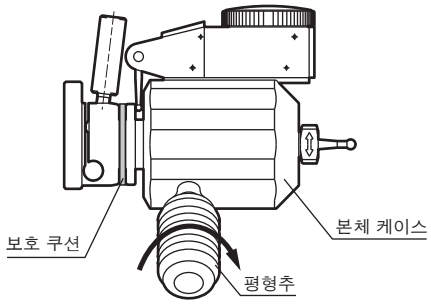
사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.
본 제품은 품질 및 정밀도에 대한 엄격한 검사를 통과했음을 증명드립니다.

주요 사양



항목 \ 형식	CTL-90
최소 눈금	0.01mm
최고 회전수	50min^{-1}
스트로크량	2mm
질량	0.4kg (스타일러스 포함)
부속품	스타일러스 ST3-CT90 평형추

사용 전의 주의사항



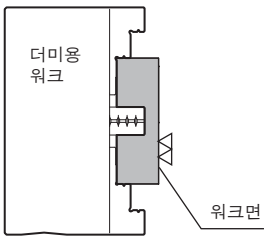
①본체부에 부속된 보호 쿠션을 분리하시오.

②부속된 평형추를 본체 케이스부에 장착 하십시오.

⚠ 주 의

평형추는 본체 케이스에 확실하게 장착 하십시오. 헐거워 지게 되면 기기 회전 시에 빠질 수 있습니다. 또한 사용 전에는 반드시 평형추가 헐겁지 않은지 확인하십시오.

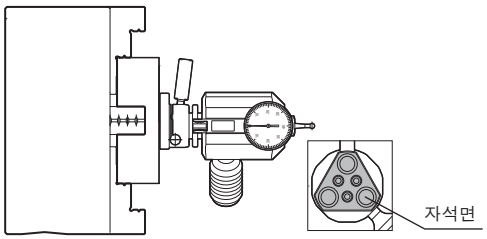
사용 방법



①더미 워크를 선반용 척에 부착하십시오. 워크 재질은 강을 사용하십시오.

②본 기기를 부착하는 워크면은 절삭 가공을 행하여 주십시오.

③본 기기를 부착 시에는 워크면의 칩, 기름, 먼지를 완전히 제거하십시오.



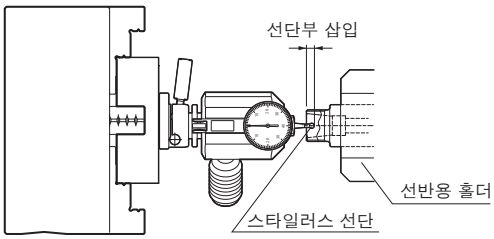
④본 기기의 자석면의 칩, 기름, 먼지를 완전히 제거하십시오.

⑤더미용 워크 중심부에 본 기기를 장착하십시오.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

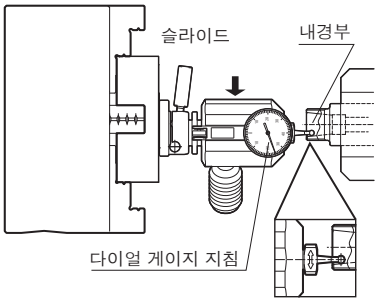
■ EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277

사용 방법



⑥선반용 홀더의 Z축을 이동시켜서 본 기기에 가까이 하십시오.

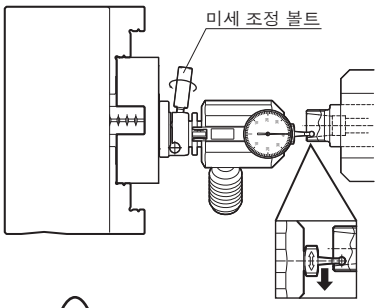
⑦선반용 홀더 내경부에 본 기기의 스타일러스 선단을 삽입하십시오.



⑧본 기기를 슬라이드시켜서 다이얼 게이지의 지침이 움직일 때까지 선반용 홀더 내경부에 스타일러스 선단을 밀착시키십시오.

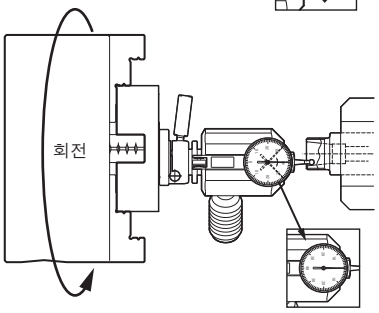
⚠ 주 의

슬라이드 방향은 스타일러스 부분에 각인된 ↔ 방향으로 반드시 슬라이드시키십시오. ↔방향이 아닌 다른 방향에서 슬라이드 되는 경우, 정확한 측정이 어려우며, 심지어 스타일러스가 파손될 우려가 있습니다.



⑨미세 조정 볼트를 회전시켜서 홀더 내경부와 스타일러스를 확실하게 밀착시키십시오.

⑩본 기기의 조정이 완료되었습니다.



⑪척부를 수동으로 가볍게 회전시켜서 X•Y 방향의 오차 방향을 확인하십시오.

⑫척을 $10min^{-1}$~$50min^{-1}$을 회전시켜 다이얼 게이지의 지침이 움직이지 않을때까지 X,Y방향의 위치를 조정하십시오.

⑬센터링 작업이 종료되었습니다.

사용상의 주의사항

- 사용 전에 반드시 평행추가 확실히 부착되어 있는지 확인하십시오.
- 더미 워크는 반드시 강을 사용하십시오. 더미 워크의 부착면은 절삭 가공을 행하여 주십시오. 자석에 의한 본 기기의 장착이 불완전해져서 낙하할 가능성이 있습니다.
- 장착 시에는 더미 워크의 가공면 및 본 기기의 자석면에 부착된 칩, 기름, 먼지 등을 반드시 닦아내십시오.
- 권장 회전수 이상의 회전수로는 절대 회전시키지 마십시오.
- 스타일러스 선단을 손가락 등으로 연속적으로 작동시키지 마십시오.