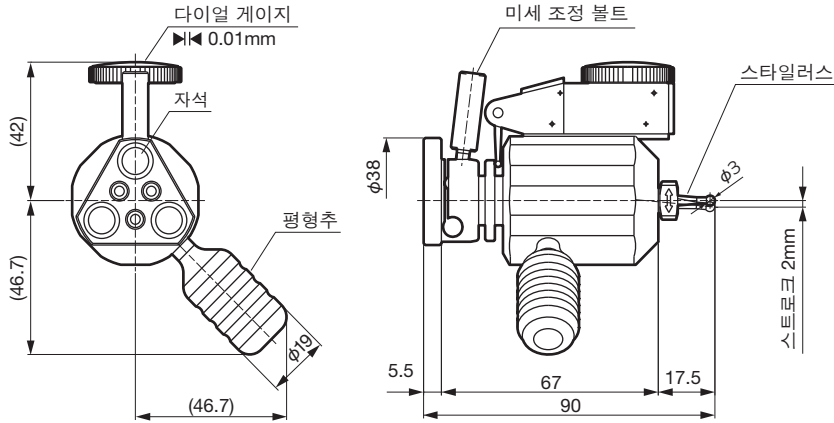


### OPERATION MANUAL

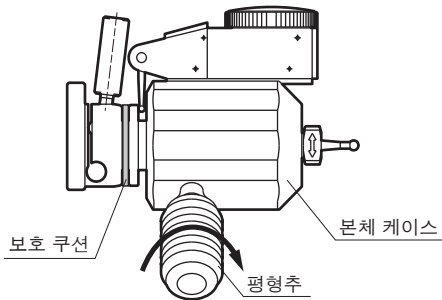
사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.  
본 제품은 품질 및 정밀도에 대한 엄격한 검사를 통과했음을 증명드립니다.

#### 주요 사양



항목	형식	CTL-90
최소 눈금		0.01mm
사용 회전수		10min <sup>-1</sup> ~50min <sup>-1</sup>
스트로크량		2mm
질량		0.4kg (스타일러스 포함)
부속품		스타일러스 ST3-CT90 평형추

#### 사용 전의 주의사항

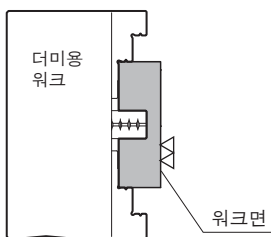


- ① 본체부에 부착된 보호 쿠션을 분리하십시오.
- ② 부착된 평형추를 본체 케이스부에 장착 하십시오.

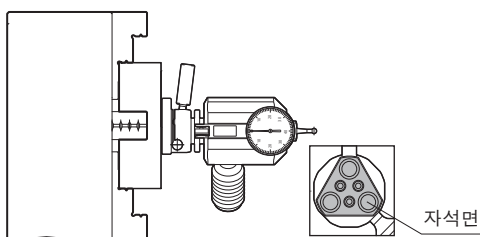
#### 주의

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

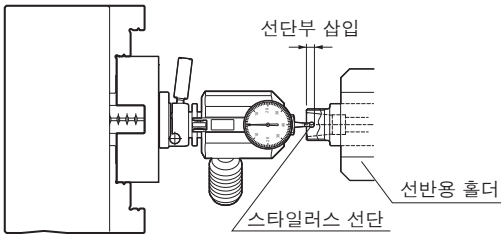


- ① 더미 워크를 선반용 척에 부착하십시오. 워크 재질은 강을 사용하십시오.
- ② 본 기기를 부착하는 워크면은 절삭 가공을 행하여 주십시오.
- ③ 본 기기를 부착 시에는 워크면의 칩, 기름, 먼지를 완전히 제거하십시오.

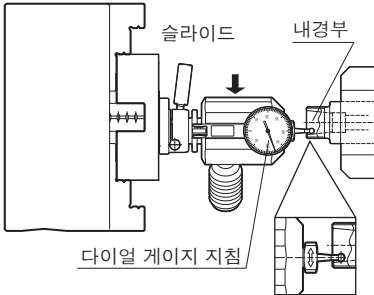


- ④ 본 기기의 자석면의 칩, 기름, 먼지를 완전히 제거하십시오.
- ⑤ 더미용 워크 중심부에 본 기기를 장착하십시오.

## 사용 방법



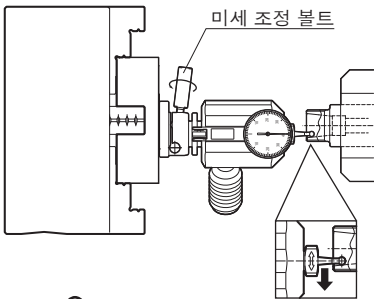
- ⑥ 선반용 홀더의 Z축을 이동시켜서 본 기기에 가까이 하십시오.
- ⑦ 선반용 홀더 내경부에 본 기기의 스타일러스 선단을 삽입하십시오.



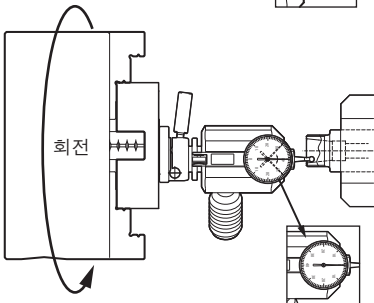
- ⑧ 본 기기를 슬라이드시켜서 다이얼 게이지의 지침이 움직일 때까지 선반용 홀더 내경부에 스타일러스 선단을 밀착시키십시오.

### ⚠ 주의

슬라이드 방향은 스타일러스 부분에 각인된  $\longleftrightarrow$  방향으로 반드시 슬라이드시키십시오.  $\longleftrightarrow$  방향 이외의 방향으로 슬라이드시키면 정상적으로 측정할 수 없는 경우가 있습니다.



- ⑨ 미세 조정 볼트를 회전시켜서 홀더 내경부와 스타일러스를 확실하게 밀착시키십시오.
- ⑩ 본 기기의 조정이 완료되었습니다.



- ⑪ 척부를 수동으로 가볍게 회전시켜서 X·Y 방향의 오차 방향을 확인하십시오.
- ⑫ 척을  $10\text{min}^{-1} \sim 50\text{min}^{-1}$ 을 회전시켜 다이얼 게이지의 지침이 움직이지 않을 때까지 X, Y 방향의 위치를 조정하십시오.
- ⑬ 센터링 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.