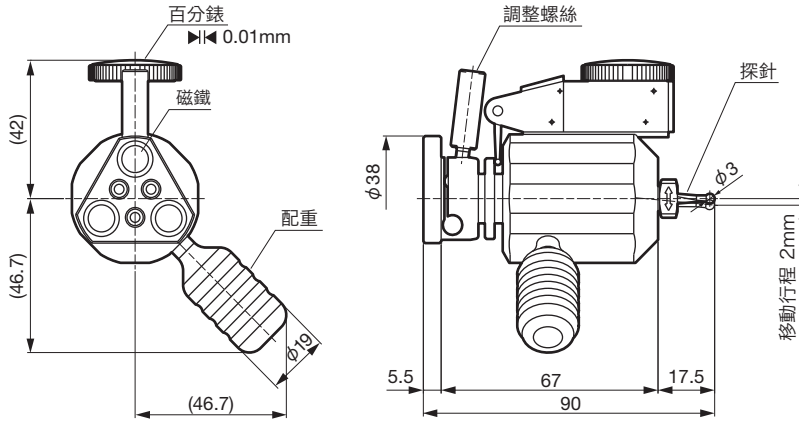


### OPERATION MANUAL

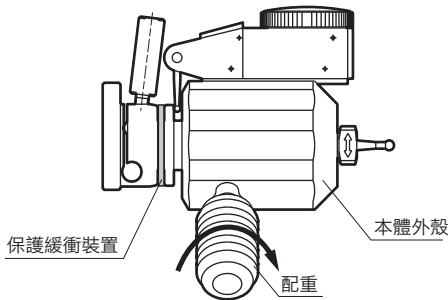
使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。  
本產品均經過本公司嚴謹的品質管理及精度檢查。

#### 主要規格



項目	型式	CTL-90
最小刻度		0.01mm
使用轉速		10min <sup>-1</sup> ~50min <sup>-1</sup>
移動行程量		2mm
重量		0.4kg (含探針)
附屬品		探針 ST3-CT90 配重

#### 使用前注意事項

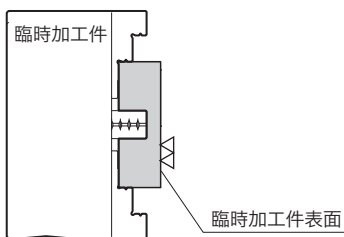


- ①請拆下附屬於本體部的保護緩衝裝置。
- ②請將附屬的配重鎖緊在本體外殼上。

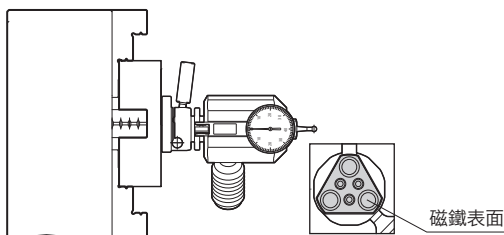
#### 注意

請將配重確實鎖緊在本體外殼。如未完全鎖緊，可能在本產品旋轉時鬆脫。另外，使用前請務必確認配重是否鬆脫。

#### 使用方法

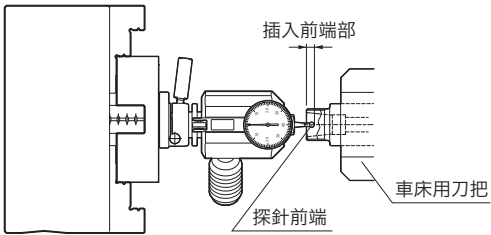


- ①請將臨時加工件安裝在車床的三爪卡盤上。臨時加工件的材質必需是鋼質材料。
- ②中心找尋器放置的加工件的表面必需是經過切削的平整面。
- ③安裝中心找尋器時，請完全去除加工件表面的切屑粉、油漬、塵埃。

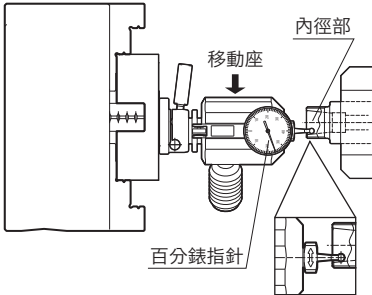


- ④請清除附著於中心找尋器磁鐵上的切屑粉、油漬、塵埃。
- ⑤請將中心找尋器放置於加工件的中心部。

## 使用方法



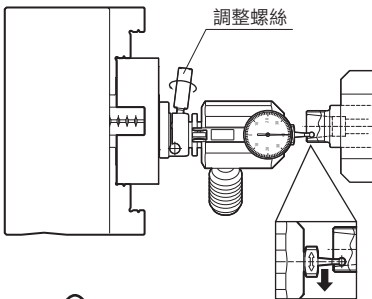
- ⑥請移動車床用刀把的Z軸，使其靠近本產品。
- ⑦請將本產品的探針前端插入車床用刀把內徑部。



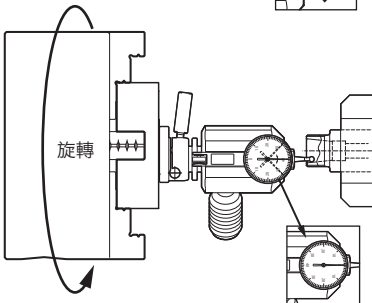
- ⑧請移動本產品，使探針前端接觸到車床用刀把內徑部，直到百分錶的指針開始轉動。

### ⚠ 注意

關於移動方向，請務必依照刻印在探針部分的  $\longleftrightarrow$  方向來移動。  
如未依照  $\longleftrightarrow$  方向來移動，可能導致無法正常量測。



- ⑨請旋轉微調整螺絲，使刀把內徑部和探針確實接觸。
- ⑩本產品的設定完成。



- ⑪請以手動方式輕輕旋轉夾頭部，確認X、Y軸方向的偏差。
- ⑫請以 $10\text{min}^{-1} \sim 50\text{min}^{-1}$ 的速度旋轉夾頭，並以機械側的手輪調整X、Y軸方向位置，使百分錶的指針對準在“0”的位置。
- ⑬相對於夾頭的車床刀把的中心位置調整作業完成。

## 使用須知

- 使用前請務必確認配重已確實鎖緊。
- 臨時加工件請務必使用鋼製材質。臨時加工件的表面必需是經過加工的平整面。由於本產品以磁鐵安裝，並非十分穩固，有可能發生掉落。
- 將本產品安裝於臨時加工件時，請務必拭除附著在臨時加工件表面以及本產品磁鐵表面上的切屑粉、油漬、塵埃等。
- 旋轉時請勿超過建議轉速。
- 請勿以指尖使探針前端連續作動。