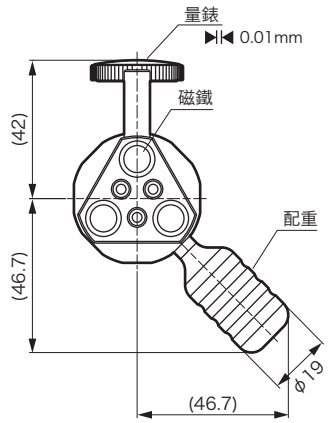
CENTERING TOOL

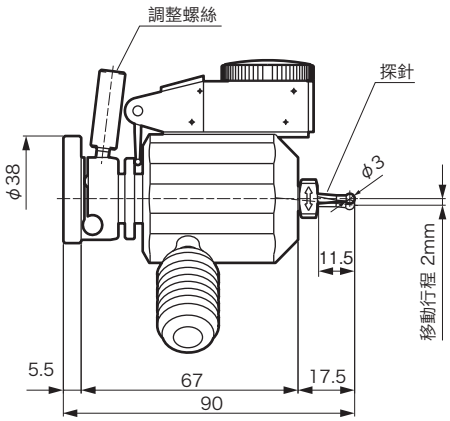
CTL-90

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。

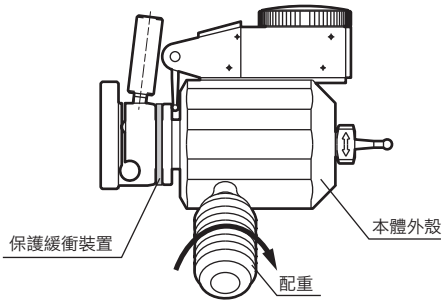
主要規格





項目 ＼ 規格	CTL-90
最小刻度	0.01mm
最高使用轉速	$10min^{-1}$ ～ $50min^{-1}$
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



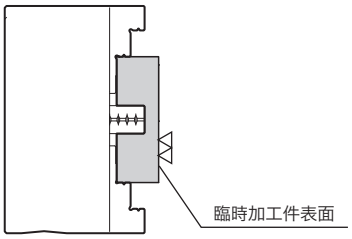
①請拆下附屬於本體部的保護緩衝裝置。

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。

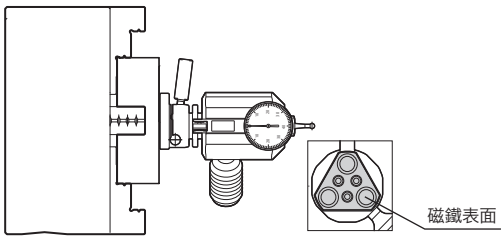
使用方法



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削粉、油漬、塵埃。



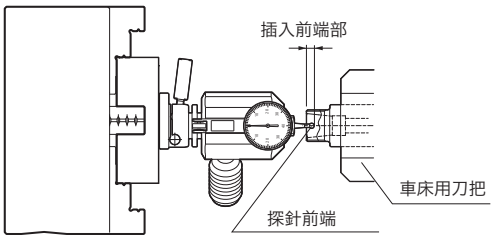
④請清除附著於中心找尋器磁鐵上的切削粉、油漬、塵埃。

⑤請將中心找尋器放置於加工件的中心部。

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

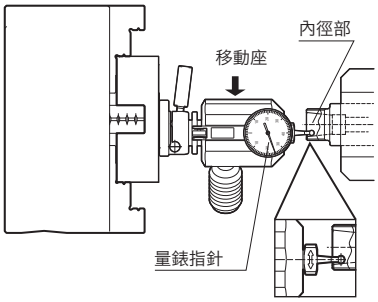
■ EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277

使用方法



⑥請移動車床用刀把的Z軸，使其靠近本產品。

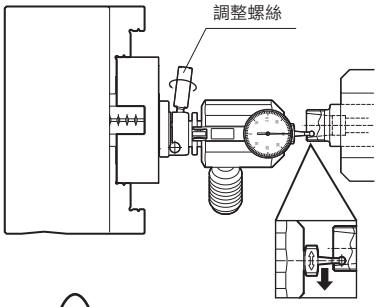
⑦請將本產品的探針前端插入車床用刀把內徑部。



⑧請移動本產品，使探針前端接觸到車床用刀把內徑部，直到量錶的指針開始轉動。

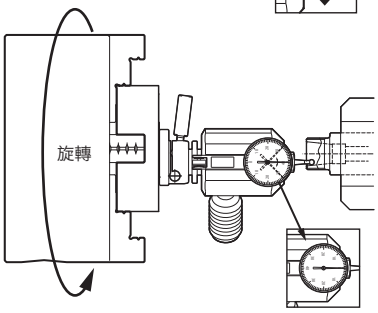
注意

關於移動方向，請務必依照刻印在探針部分的 ↔ 方向來移動。
如果未依照 ↔ 方向來移動，可能導致無法正常量測或造成探針損壞的疑慮。



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10min^{-1}～50min^{-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，使量錶的指針對準在“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削粉、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。