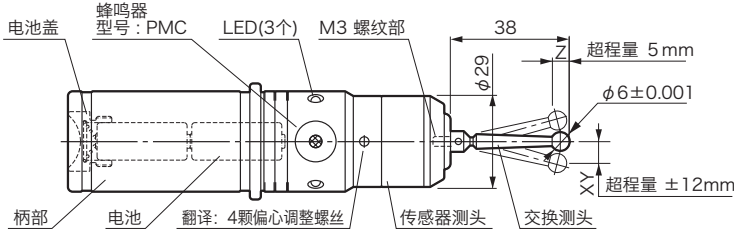


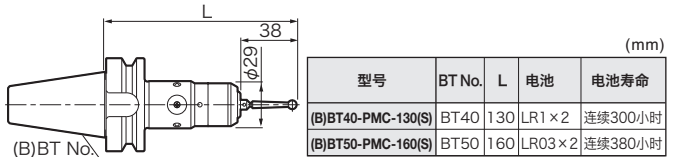
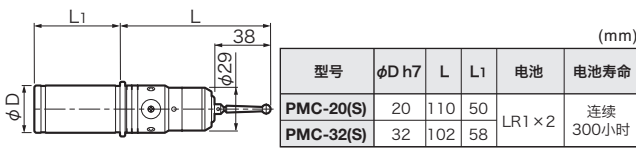
使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。
我们特此证明该产品已通过严格的质量和精度检验。

主要参数



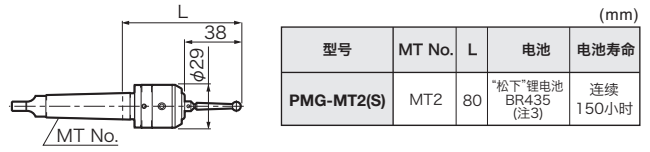
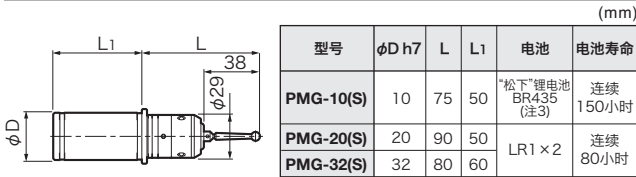
重复精度	±1μm (2σ)
超程量	XY: ±12mm Z: 5mm
测定压力	XY: 0.6N Z: 2.7N
电池报警机能(PMC专有)	2.7V以下对工件测定时LED闪烁
柄部规格	φ10、φ20、φ32 MT2、(B)BT40、(B)BT50
交换测头(附属品)	ST38-6P

PMC (LED和电子声音)



(注) 1.型号后面带有S的附带直径为6的圆柱形测头ST38-6 × 6。

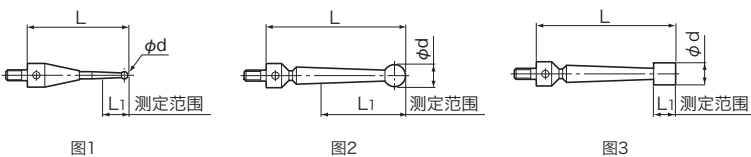
PMG (LED)



(注) 1.型号后面带有S的附带直径为6的圆柱形测头ST38-6 × 6。 2.PMG-10以及PMGT-MT2的LED指示灯只有一个。 3.有关更换电池的信息，请联系我们的代理。

可更换测头测头 (另售)

本产品的交换测头与本体之间采用分离式连接方式(M3螺纹)。当交换测头有损伤或者由于工件形状的要求,可以通过更换交换测头来满足需要。敝公司备有以下交换测头(另售)。



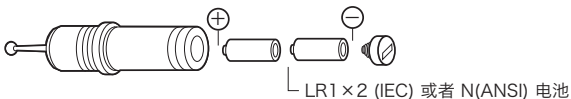
型号	图	φd	L	L1	测头前端
ST28 -1P	1	1	28	2	硬质合金
2P		2		8	
3P		3		17	
4P	2	4	38	22	钢(不锈钢)
ST38 -6P		2		32	
6x6	3	6		6	

(注) 交换测头ST38-6X6是 PMG□□S 和 PMC□□S 系列专用的。
如果用在带S的 PMG□□ 和 PMC□□ 系列上,可能会造成跳动精度的降低。

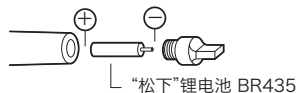
电池的设置方法

将刀柄底面的电池盖(BBT·BT刀柄的拉钉)拆下,然后将附属的电池如下图所示(+面在前)装入,拧紧电池盖。

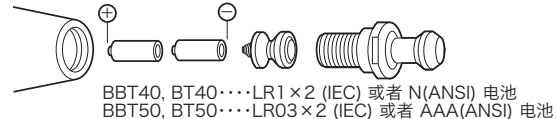
● φ20与 φ32 直柄型



● φ10直柄型与 MT2莫氏锥柄型



● (B)BT, (B)CV, (B)DV 基础柄



⚠ 请注意

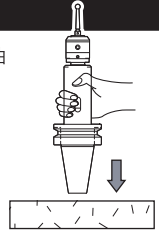
打磨部位
为了保证良好的通电性,请用砂纸将拉钉的螺纹端面以及经过发黑处理的夹紧部做打磨处理。

⚠ 请注意

- 请确认电池的正负极。正负极装反使用时寻边器无法正常运转，且会破坏寻边器内部电流回路将导致无法使用。
- 下记情况为电池寿命用尽，请更换电池。（PMC型）测定时电池警报灯闪烁时。（PMG型）LED灯不亮或微亮时。
- 如果电池表面及与电池接触的电极面附着污渍，即便电池容量还有剩余，有时LED会不亮灯。此时请用柔软的布等清除污渍。

寻边器的安装

直柄型寻边器(φ20, φ30) 可以用强力铣刀柄和弹簧刀柄夹持后直接使用。使用莫氏锥柄型的寻边器时,将莫氏刀柄的锥部与寻边器柄部的油污清理干净,将寻边器插入莫氏刀柄后如右图所示在木台上轻轻撞击,利用寻边器的自身重量压入刀柄后即可使用。



使用方法

●通常使用方法

慢进给使探针接触工件的测定面, PMG型接触瞬间LED灯亮, PMC型接触瞬间LED灯亮和蜂鸣器响。最初亮灯的位置即是偏离主轴中心探针球头半径尺寸的位置。请在主轴停转状态下使用。

●高精度测定

将环规安装在机床上,通过测定仪(零售)测得中心坐标。主轴停止(M19),将寻边器装在机床主轴上。从环规的中心位置开始测定X,Y方向。记录下用测定仪得到的中心位置与寻边器测出的中心位置的偏差,用于实际工件的测定计算。测量宽度时,记录下用环规长度规等测出的尺寸与寻边器测出的尺寸差(球径差),用于实际工件的测定计算。

⚠ 请注意

- 与机床主轴键槽180度位相偏差安装时,将发生很大的测定误差。探针跳动大及探针更换时将无法进行高精度测量。请根据使用注意项记载的方法调整偏心跳动。
- 无法使用中心内冷用的拉钉(开孔)。但是,由于中心内冷规格机床的喷油嘴的关系而只能使用开孔拉钉时,请联系敝公司。
- 为保持精度,不建议通过ATC将此产品装到主轴上。

使用上的注意事项

⚠ 请注意

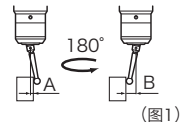
●使用环境

- 精密电子部件,使用时请勿喷射切削液或给与冲击。特别是蜂鸣器位置严禁喷射切削液。
- 低温下(5°)使用可能会影响探针的活动。

●使用前检查跳动

将全能型寻边器安装到机床主轴上。解除主轴定向(M19),慢慢地手动旋转机床主轴。此时,如果测头跳动,请用夹头重新夹紧,并设置在跳动最少的位置。仍然有跳动时,请通过以下方法实施定心调节。

因某种原因导致跳动大时,请将主轴旋转180度测出的值按照公式 $(A+B-球头半径)/2$ 即可得到工件的位置。(图1)



●测头的跳动调整

本体外周有4颗头部安装及偏心调节用螺丝。出厂时已经进行了跳动调整,通常情况下请勿触碰。如果需要进行跳动调整,请将电气测微器(测定压力0.2N以下)贴在测头上,手动旋转主轴以测定跳动的同时,拧松4个螺丝,实施跳动的调“零”。本公司有偿提供测头的跳动调整,请通过销售商向本公司提出委托。

●测头的工作范围

测头的行程为XY方向±12mm、Z方向5mm。绝对不可推动至超过行程,否则会损伤测头和本体,导致无法测量。此外,绝对不可用手指弹动或施加冲击,否则测头会弯曲,内部的接点会受损,导致精度下降。

●测头的检查

请确认触头有无松动。如果有松动,请重新拧紧,否则精度会下降。

●使用后的保管

- 长期不使用时,请取下电池。
- 请用干燥柔软的布擦去本体的污渍。用汽油、稀释剂、石油类进行清洁会损伤本体。此外,绝对不可水洗。
- 请在低温干燥的场所进行保管。
- 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

- 通电性差的工件,机床,夹具以及测定面存在污垢时,使用寻边器会产生测量误差。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寻边器接近工件的测定面时,在寻边器与测定面之间要留有余量,然后手动让寻边器触碰工件。万一,用快速进给指令让寻边器触碰工件时,可能会造成寻边器或者刀具,加工工件,机床等的破损,甚至产生的碎片会造成人身伤害。
- 将寻边器从强力刀柄等拆下时,请注意不要掉落。