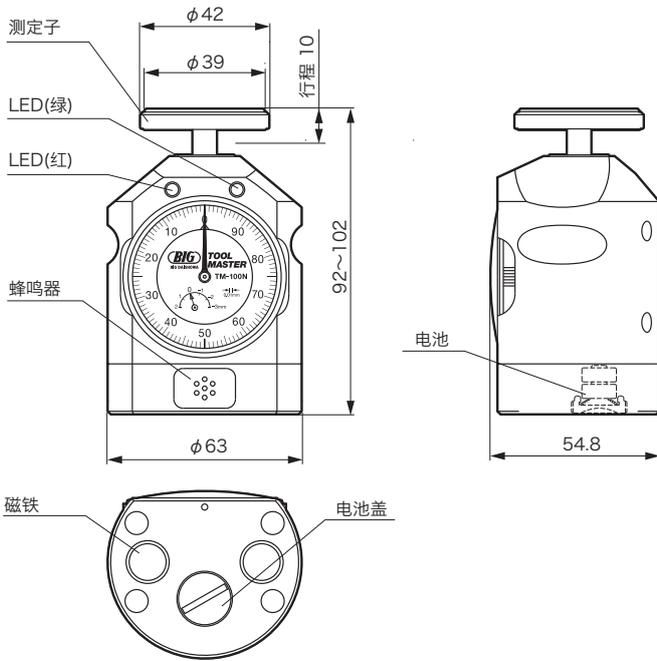


使用说明书

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。

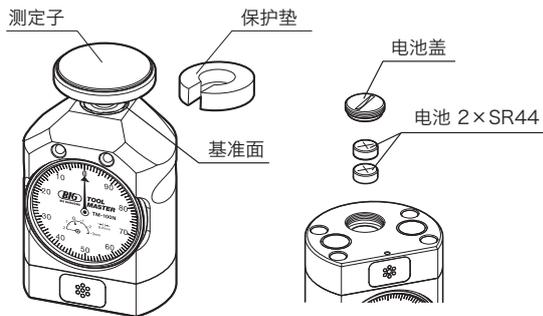
尺寸以及主要参数



项目	型号	TM-100N	
高度精度		100 ^{+0.02} ₀ mm	
行程		10mm	
行程范围		92~102mm	
测定压力		3N (100mm时)	
提示信号	100.5mm附近	LED 蜂鸣器	亮灯(绿) “啾”
	100mm	LED	亮灯(绿)
	99.5mm附近	LED 蜂鸣器	闪烁(红·绿) “啾啾啾”
电池		SR44×2	
质量		1.0kg	
最小测定刀具直径		φ1mm	
附件		校正规×1P	
量表精度 JIS B 7503:2015 根据	最小刻度	0.01mm	
	表针误差	±15μm	
	重复精度	5μm	
	返回误差	5μm	

基准高度位置设定

●设定前



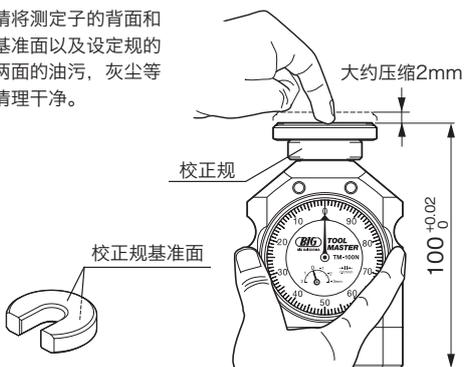
- ① 拆下测定子与挡块之间的保护垫。
- ② 电池的设置
用硬币等将底部的电池盖取下，如左图所示插入两节附带的电池（SR44），然后拧紧电池盖。如电池装反时，LED不会点亮。
- ③ 清洁干净测定子背面以及基准面上的附着物。

⚠ 请注意

电池方向装反时,蜂鸣器与LED没有反应。

●基准高度设定

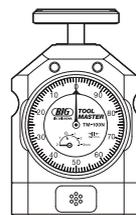
- ① 请将测定子的背面和基准面以及设定规的两面的油污，灰尘等清理干净。



- ② 在测定子的背面和基准面之间安装校正规后，用手指轻轻按下测定子的中心，直到测定子的背面与校正规的表面紧密接触为止，在此状态下旋转型量表使长指针与刻度盘上的0点位置对齐。紧密接触时的高度为100mm（公差为0~+0.02）。

- ③ 使用前，请先拆下校正规。高度100mm时，长指针与短指针分别与0点相重合。（大约压缩2mm时的位置）

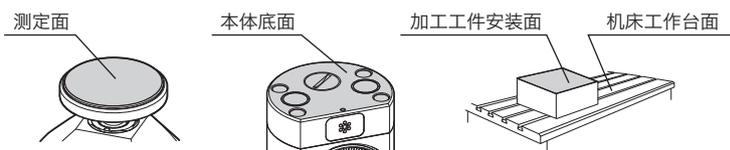
⚠ 请注意



在100mm位置时由于压缩量约为2mm,当高度设定结束后,松开手指测定子返回原点时,指针并不一定指在0点位置。

使用方法

①将高度仪的测定面·底面以及放置高度仪的机床工作台面·加工工件安装面的油渍和异物清洗干净。

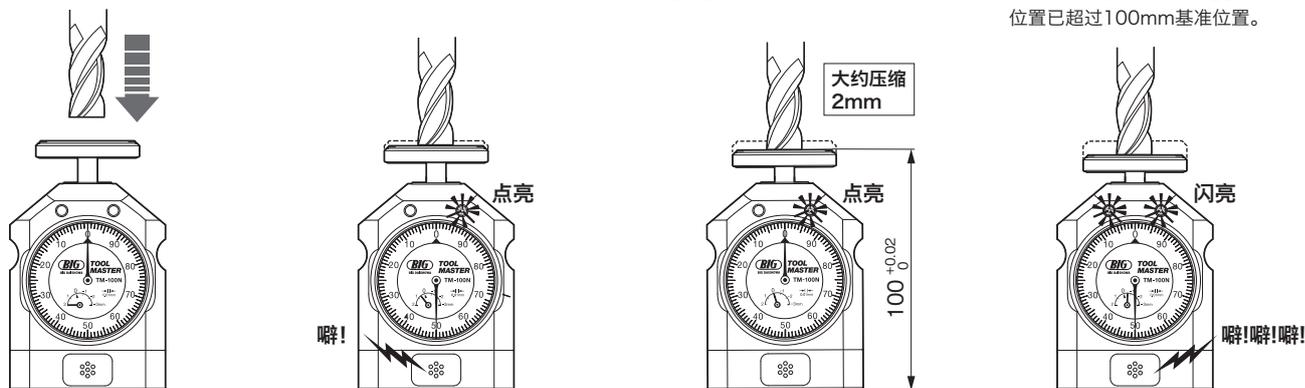


②将高度仪放到机床工作台面·加工工件的安装面,让刀具的刀尖与测定面相接触。

③当工具刃尖高度达到100.5mm附近时LED (绿色) 亮灯,并发出蜂鸣声,提示要接近100mm位置。

④当量表的长指针和短指针与刻度盘上的0点重合时,表示工具刀尖位置与机床工作台面·工件表面距离为100mm。

⑤如工具刃尖位置超过基准位置100mm时,在高度99.5mm附近LED (绿色) 和LED (红色) 将闪烁,并发出蜂鸣声,提示工具位置已超过100mm基准位置。



⚠ 请注意

- 由于测定压力的影响,小径工具(最小测定工具直径 $\phi 1\text{mm}$)不能进行测量。另外,进行测量时,请务必在测定子的中心进行。否则可能会损坏工具并影响测量精度。
- 在温度低的地区或者长期放置后再使用时,内部精密滑座部位或者是密封部的润滑油会出现硬化现象,从而造成测定子行程的不稳定,用手指按压测定子确保其能顺畅移动后在使用。

使用上的注意事项

⚠ 请注意

- 本产品的精度受到高度调整时紧贴时的高度100mm(公差为 $0\sim+0.02$)的精度以及量表精度的影响。受测定误差的影响可能会造成机床·加工工件·工具等破损的发生。在使用时,参照紧贴时的高度公差·量表的误差(规格表中所记载的误差)后,再进行使用。
- 本产品100mm位置时,量表的长指针与短指针分别与0点重合(大约压缩2mm)。在使用前请务必进行高度调整。如果不进行高度调整,会造成测定误差的产生,进而在加工工程中引起机床·加工工件·工具破损的发生。
- 因为使用的是精密电子部品,使用过程中避免发生撞击以及淋到切削液。另外,测量后不要放在机床的工作台和夹具上。
- 规格以及高度值是测定环境温度 $20^{\circ}\text{C}\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ /湿度 $55\%\pm 5\%$ 时的数值。在上述环境以外进行测量时,通过量块进行高度补正后,再进行测量。
- 校正视为高度设定时的基准规。使用后请进行防锈处理,然后再放入专用的包装盒内进行保管。

⚠ 危险

- 由于是精密测定器,避免掉落,受到3G以上的撞击以及被切削液淋湿等情况的发生。如果本体掉落或者受到较大撞击时,会使本体部发生歪曲以致不能进行修理。
- 请不要用手拉拽测定子或者让测定子做急剧运动。这样会对量表造成损害(长指针的弯曲以及齿轮的脱落等)。
- 在放置到机床工作台面或者加工工件的表面时,要注意轻拿轻放。如果出现碰撞情况可能会造成本产品底面的基准面以及机床工作台面·加工工件表面出现划伤,也可能给量表造成损伤。
- 本体底面与加工物表面的油污灰尘附着,安装面的表面形状,自重等因素都会对磁石的吸力产生影响。X.Y方向使用时,请注意勿使本体坠落。