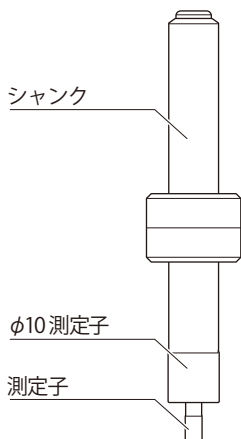


この度はスタイルセンタをお買い上げ頂きありがとうございます。
ご使用前に、本書をよくお読み頂き正しくお使いくださいますようお願い申し上げます。

■各部の名称

※イラストはSR-104です。



■用途・特長

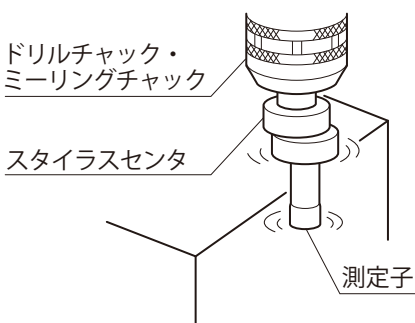
- 汎用・NCフライス盤・MCの原点位置、その他精密基準位置決め。
- 基準位置を2μm高精度で検出。
- 加工物端面に当てるだけで位置決めができます。

■仕様

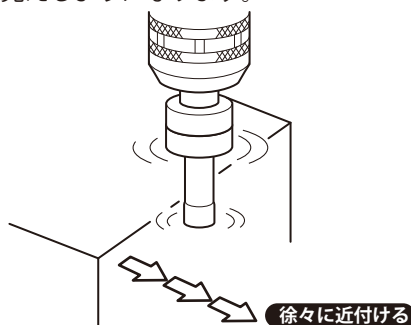
品番	SR-10	SR-102	SR-104	SR-104L
測定子	φ10mm	φ2×5・φ10mm	φ4×5・φ10mm	φ4×10・φ10mm
シャンク径	φ10mm			
全長	82mm	88.5mm	88.5mm	93.5mm
X・Y軸繰り返し精度	±2μm以内			
適正回転速度	450~600min ⁻¹			
質量	55g	56g	56g	57g
材料	高炭素クロム軸受鋼			

■基準位置の検出方法 (使用方法)

- 1** シャンクをドリルチャック・ミーリングチャックに取り付け、測定子が偏心するように測定子を軽く移動させ、スタイルセンタを回転させます。

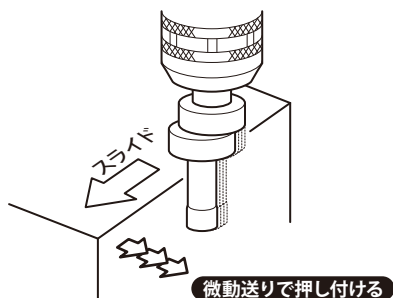


- 2** 回転させた状態で、測定子が加工物のいずれかをもう一方へ徐々に近づけていくと、偏心が小さくなります。測定子の振れも無くなり、静止した状態に見えるようになります。



- 3** この時点より更に微動送りで押し付けていくと、測定子が加工物端面に沿ってスライドします。この位置が加工物端面に対して測定子が正確に接触した状態になります。そこから測定子径の1/2*を送ることで、本器の中心と加工端面が一致し、基準点となります。

※測定子: φ2...1mm送り φ4...2mm送り φ10...5mm送り



△ご注意

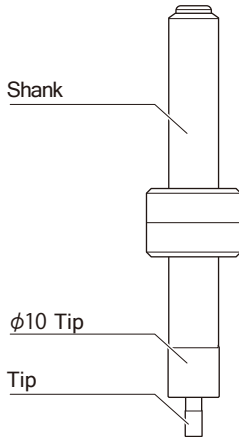
- 測定子とシャンクは引っ張らないでください。
- スライド面に切粉などが入らないようにしてください。
- 測定子を必要以上に加工物に押し付けしないでください。
- 1回の基準位置検出はなるべく避け、2~3回繰り返し行ってください。
- 本製品の用途以外での使用は、事故やけがの原因になりますので、絶対におやめください。

Thank you for buying the Niigata Seiki Stylus Center (Edge Finder).

For proper operation, please read this manual thoroughly and follow the procedures described.

■ PARTS IDENTIFICATION

※Model SR-104 shown.



■ APPLICATIONS · FEATURES

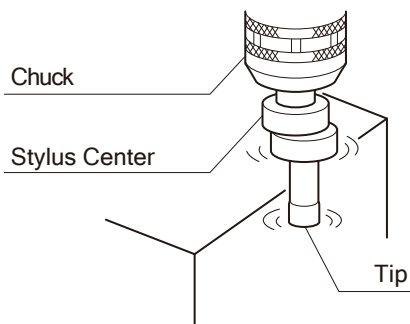
- For use with CNC, milling, and other precision positioning applications.
- Finds reference position with 2μm accuracy.
- Easy to use, quickly references off edge of workpiece.

■ SPECIFICATIONS

Model No.	SR-10	SR-102	SR-104	SR-104L
Tip	φ10mm	φ2×5 · φ10mm	φ4×5 · φ10mm	φ4×10 · φ10mm
Shank	φ10mm			
Length	82mm	88.5mm	88.5mm	93.5mm
Repeatability	Within ±2μm			
RPM	450~600min ⁻¹			
Weight	55g	56g	56g	57g
Material	High carbon chrome bearing steel			

■ HOW TO USE - Detecting reference position

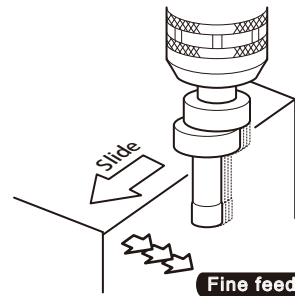
- 1 Mount the Stylus Center into the chuck and offset the Tip slightly so there is some wobble as it turns. Begin rotation of the spindle.



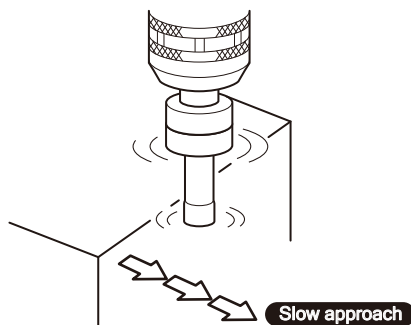
- 3 With additional feed, the Tip of the Stylus Center will grab onto the face of the workpiece and shift ("slide", or "kick") as shown. This transition occurs when the Stylus Center is accurately positioned at the edge.

The reference point for the edge of the workpiece is offset by ½ the diameter of the Tip. (※)

※ Stylus : φ2···1mm feed φ4···2mm feed φ10···5mm feed



- 2 With Stylus Center rotating, gradually bring the Stylus and workpiece together. As it comes close to the edge reference position, the Stylus will stop wobbling and runout will decrease.



⚠ CAUTION

- Do not pull apart Tip and Shank of instrument.
- Make sure chips do not get on the moving surfaces of the Stylus Center.
- Use care not to feed Stylus Center too far into Workpiece.
- If possible, repeat process 2-3 times, and do not rely on one reading.
- Only use as directed. Improper use may cause accident or injury.