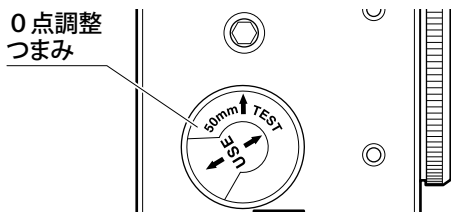


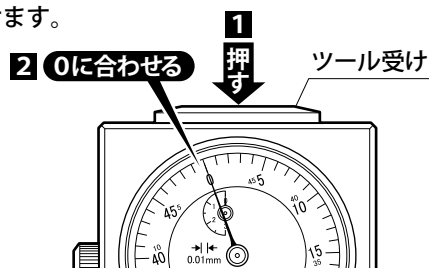
この度はダイヤル式ツールポイントをお買上げ頂きありがとうございます。  
ご使用前に、本書をよくお読み頂き正しくお使いいただきますようお願い申し上げます。

### ■0ポイント検出方法(使用方法)

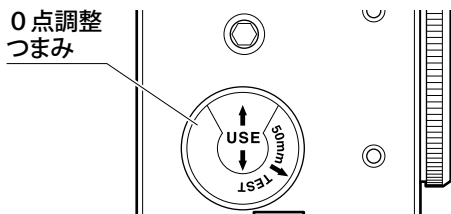
- ①0点調整つまみを「USE」から「TEST」に、図のように合わせます。



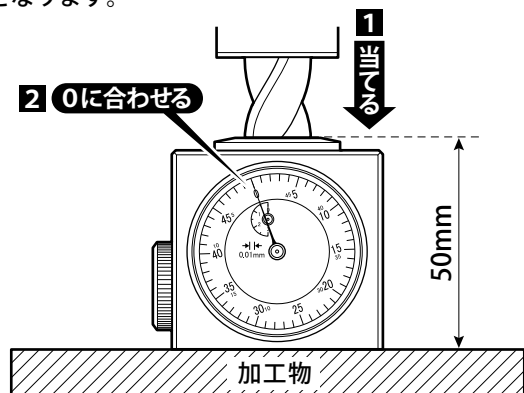
- ②ツール受けを上から押しすと内部で止まります。その時の指針の位置にダイヤルゲージの0目盛を合わせます。



- ③0点調整つまみを「TEST」から「USE」に、図のように合わせます。



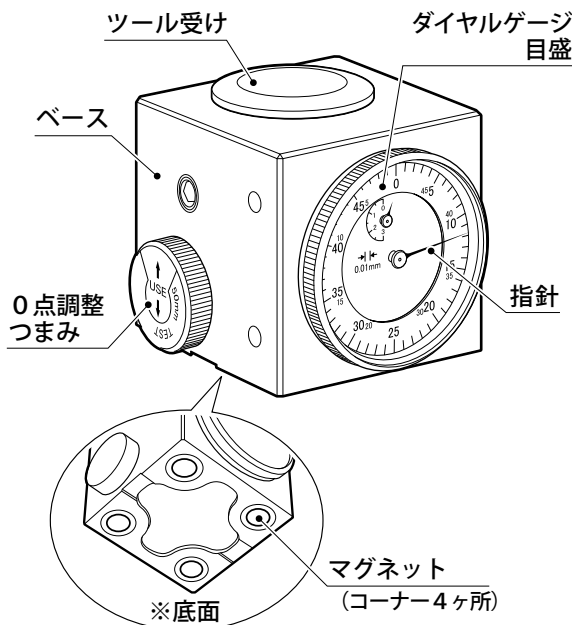
- ④ツールポイントを加工物の上に置いてください。ツールをツール受けに当て、ダイヤルゲージの指針が0を示す高さに合わせます。この位置が加工物上面からツールまで50mmの位置となります。



### ■用途・特長

- NC・MC・汎用フライス盤などでの0点基準高さを、高精度で求めることができます。
- 底面の4ヶ所に付いているマグネットで、横位置での使用も可能です。

### ■各部の名称



### ■仕様

品番	DTP-50M
測定精度	50mm $^{+0.02}_0$
繰返し精度	±10 μm
測定圧	5 N以下
ストローク	約2mm
マグネット吸着力	約100 N
質量	約840 g

### ⚠️ご注意

- フライス盤の主軸は停止してご使用ください。
- 使用後はツール受け、ベース底面に防錆処理をして保管してください。
- マグネットをコンピュータ・時計・精密機器等に近づけると、故障の原因となりますので絶対に近づけないでください。
- 用途以外のご使用はおやめください。