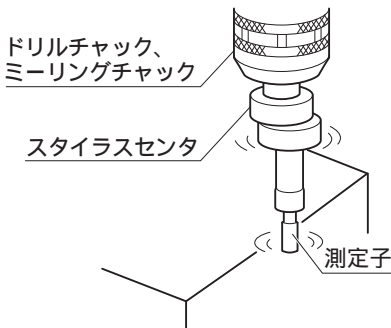


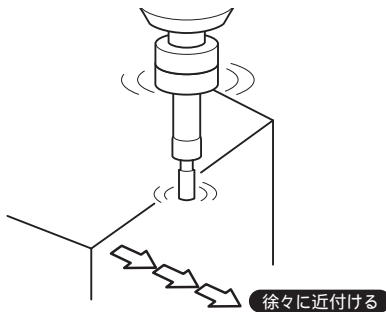
この度はスタイラスセンタをお買い上げ頂きありがとうございます。
ご使用前に、本書をよくお読み頂き正しくお使いいただきますようお願い申し上げます。

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、測定子が偏芯するように測定子を軽く移動させ、スタイラス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、偏芯が小さくなります。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。



10 測定子 …… 5 mm 送り
4 測定子 …… 2 mm 送り
2 測定子 …… 1 mm 送り

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に。

基準位置を 2 μm 高精度で検出。

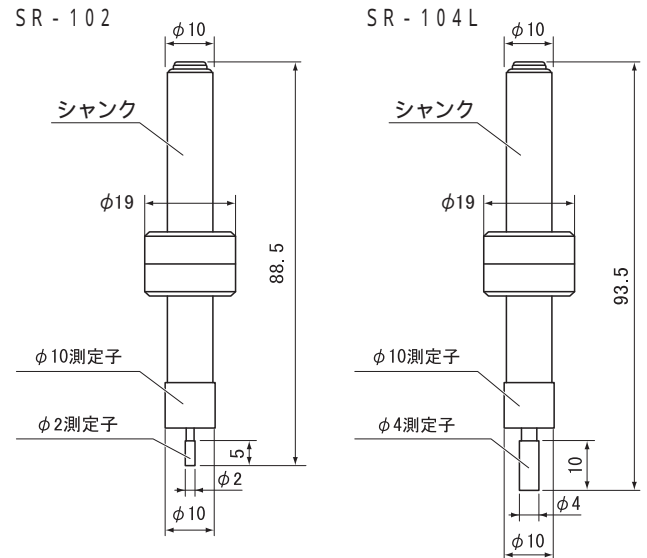
加工物端面に当てるだけで位置決めができます。

測定子は硬質クロムメッキ処理により摩擦係数が小さいため、耐磨耗性に優れています。

各部の名称・寸法

数値は概略寸法です。

(単位: mm)



仕様

品番	SR-102	SR-104L
測定子径	10 mm・2 mm	10 mm・4 mm
シャンク径	10 mm	
全長	約 88.5 mm	約 93.5 mm
X・Y 軸繰り返し精度	± 2 μm 以内	
適正回転速度	450 ~ 600 min ⁻¹	
質量	約 80 g	
材質	高炭素クロム軸受鋼	

△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。
本製品の用途以外のご使用は、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。

品質システム
ISO 9001 認証取得
発売元 **新潟精機株式会社**
〒955-0055 新潟県三条市塚野目6丁目15番22号
TEL (0256) 31-5660 (代) FAX (0256) 39-7730
URL <http://www.sokuteikougou.com>