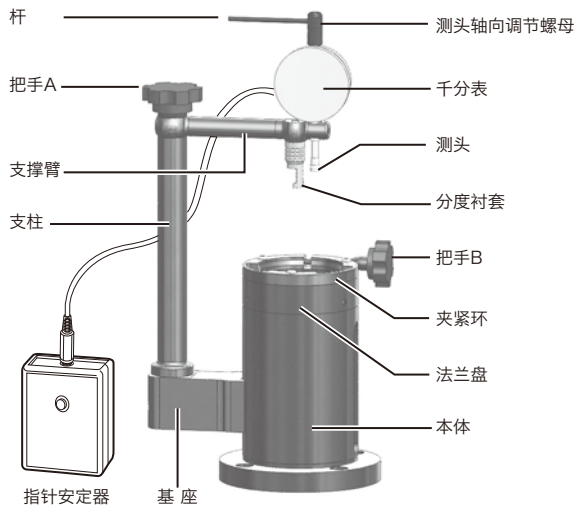


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

规格



型号	PLP-BBT30	PLP-BBT40	PLP-BBT50	PLP-HSK63
刀柄尺寸	BBT30	BBT40	BBT50	HSK-A63
质量(kg)	7.5	7.6	17.7	7.7
最大可测定刀盘直径	φ 160	φ 160	φ 315	φ 160
千分表	制造商	Mitutoyo		
	最小刻度 (mm)	0.001		
测头材质	硬质合金			
指针安定器用电源	单4干电池 × 2个			

《附带品》

- 1.千分表
- 2.指针安定器 (单4干电池) × 2个
- 3.线圈
- 4六角扳手(2mm)
- 5.使用说明书

设置

请在振动少并且能确保设置面稳定的平台或工作台上设置对刀仪。

⚠ 请注意

如对刀仪设在周围振动过大,以及不稳定的场所时,可能会引起测定误差的发生。

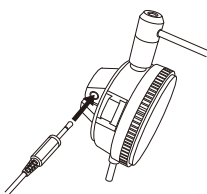
基本上PL对刀仪是不需要固定的,如果要将其固定在工作台上时,可以加工4处攻丝孔,用4个紧固螺栓进行固定。

千分表以及指针安定器的准备

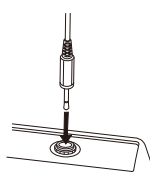
- 1 将杆插入到测头轴向调节螺母的孔中用六角扳手拧紧。



- 2.将线圈前端的插头插入到千分表背面的插口中。



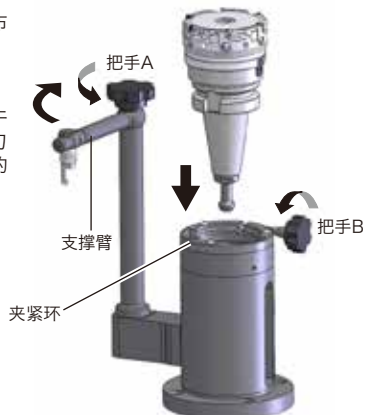
- 将另一端的插头插入到指针安定器的插口中。



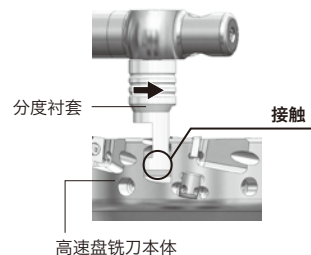
3. 请确认当按下指针安定器上的开关时,千分表上发生振动。

PL对刀仪的使用方法

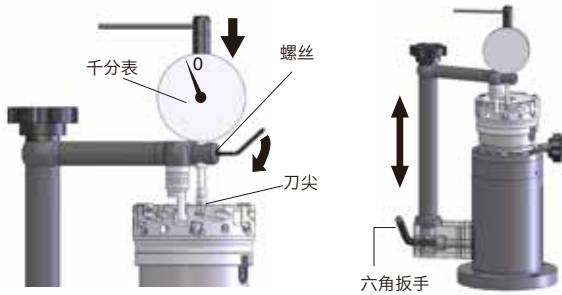
1. 将刀柄和PL对刀仪的接触面用喷气枪或棉布轻轻的擦拭干净。
2. 将把手A松开,支撑臂向外侧旋转使之不产生干涉。把手B完全松开后,将刀柄插入到PL对刀仪上。这时请确认刀柄的法兰端面是否完全的贴紧。



3. 向箭头方向旋转分度衬套,并把分度衬套的前端与盘铣刀侧面的槽部相贴紧。然后拧紧把手A固定支撑臂。此时,分度衬套起快速,准确的分度各刀尖的作用。



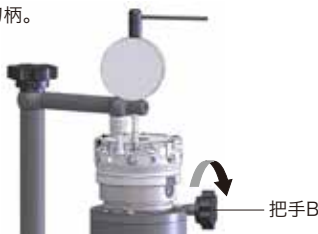
4. 将千分表从支撑臂前端的孔中插入,直到千分表的测头与刀尖接触为止。然后,调节千分表高度当千分表的指针指示在0点前的位置时(如图),拧紧螺丝固定位置。
如果千分表的高度调节过大时,可以将基座内的螺丝松开,这样就可以通过上下移动支柱与支撑臂来进行高度调节。



⚠️ 请注意

如果对刀仪的测头与刀尖发生强烈撞击的话会造成刀尖的破损,在操作过程中请注意。另外,在测头与刀尖接触时,请绝对不要转动刀具,以免造成刀尖破损的发生。

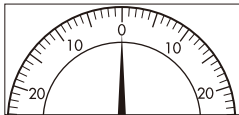
5. 将把手B拧紧,固定刀柄。



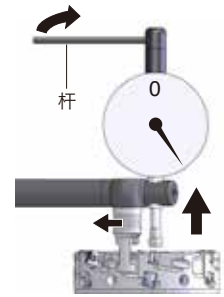
⚠️ 请注意

- 请注意如果过于拧紧夹紧环时,可能会造成夹紧环与刀柄的接触部位发生永久性变形。
- 拧紧夹紧环时,只要确保刀柄不动就可以。如果过于拧紧夹紧环时,可能会造成夹紧环与刀柄的接触部位发生永久性变形。
- 请注意在没有放刀柄的情况下,拧紧夹紧环时也会造成夹紧环的永久性变形。

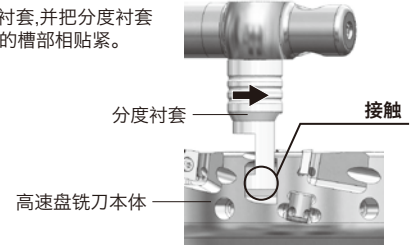
6. 再次按下指针安定器的按钮,让千分表产生振动。一边调整刀具刀尖的高度,一边使千分表的指针指示到0点位置上。调整结束后,再次按下指针安定器的按钮,使振动停止。



7. 将杆向箭头的方向旋转,使测头上升。然后将分度衬套向箭头方向旋转,使之远离刀具。最后旋转刀具,移动到下一个刀尖位置。



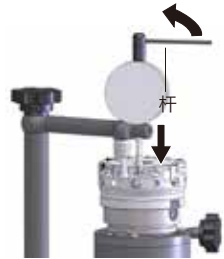
8. 向箭头方向旋转分度衬套,并把分度衬套的前端与盘铣刀侧面的槽部相贴紧。



⚠️ 请注意

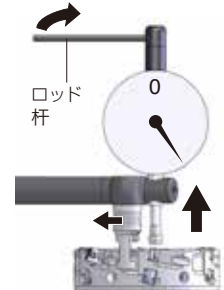
如果对刀仪的测头与刀尖发生强烈撞击的话会造成刀尖的破损,在操作过程中请注意。另外,在测头与刀尖接触时,请绝对不要转动刀具,以免造成刀尖破损的发生。

9. 将杆向箭头方向旋转降低测头,使测头与刀尖接触。



10. 将剩下的刀尖,全部按照步骤6进行调节。

- 11 将杆向箭头的方向旋转,使测头上升。然后将分度衬套向箭头方向旋转,使之远离刀具。



12. 再次对所有刀尖高度进行测定,将误差控制在3微米之内,如果误差过大请再次进行调节。误差越小,加工面越好,刀尖的磨损也会保持一致。另外,也可以使进给速度得到相应的提高。

保养

- 长时间不使用时或移动,搬送时请将千分表和加振器从对刀仪上拆下,用气枪或棉布将对刀仪擦拭干净,涂上防锈油之后,按照购买时的样子包装之后存放。
- 使用水溶性切削液之后,长时间放置可能引起生锈。当使用水溶性切削液时,请擦拭干净之后进行保存。
- 交换加振器的电池时,请将2个单4干电池同时交换。长时间不使用时,请将电池取出后存放。

⚠️ 请注意

- 刀片的刀尖,特别是PCD刀片容易发生破损,当工件和测定器接触时,请注意操作过程中不要使刀尖发生破损。
- 将刀具从机床上或对刀仪上拆下时,请注意不要使刀具滑落以免受伤。
- 请注意如果刀柄的锥部以及法兰盘端面出现打痕的话,会造成加工工件的不良以及机床损伤的发生。
- 本产品为精密器械,请客户不要擅自拆卸和改造,以免造成性能劣化。
- 如果发生不良情况时,请及时终止使用。通过经销商与本公司联系进行点检和修理。