刀具预调仪使用说明

CNC TOOL HOLDER

佶致测控技术（苏州）有限公司

JiZhi Measurement and Control Technology (Shuzhou) Co., Ltd

目录

1. 目录……P1

2. 刀具预调规格介绍……P2-P4

3. 使用操作中注意事项……P5-P6

4. 精度表……P7

刀具预调仪规格介绍

产品用途：

本仪器系集光、机、电于一体的刀具预调设备，主要适于量测镗床、数控加工中心机等制造上所使用的镗、铣类切削刀具的孔径及刀长的预调仪器。

产品特点：

1、 仪器主轴为“锁定装置”设计，操作容易、便利。

2、 主轴可依对同规格的刀具来测量（#50/#40/#30）而选择不同的转换套筒做转换。

3、 X，Y 轴均采用光学尺装置来显示测量的数值。

4、 仪器附有两组手动旋转装置。

刀具预调仪规格介绍

AW-HB300

规　格		
量测范围	直径（X）：300mm	高度（Y）：30-300mm
数显解析度	X 轴：0.005mm	Y 轴：0.005mm
主轴锥度	配准配备：#50	选配：#40，#30
电源	AC110V/AC220V	50HZ/60HZ
标准配件		
显示器	光学尺	
校正棒	BT50，1PC　　Dia:40mm / L:200mm	
百分表	2 只	
防尘套	1 只	

刀具预调仪规格介绍

SG-H300

规　格		
量测范围	直径（X）：300mm	高度（Y）：30-400mm
数显解析度	X 轴：0.005mm	Y 轴：0.005mm
主轴锥度	配准配备：#50	选配：#40，#30
电源	AC110V/AC220V	50HZ/60HZ
标准配件		
显示器	光学尺	
校正棒	BT50，1PC　Dia:40mm / L:200mm	
百分表	2 只	
防尘套	1 只	

操作中注意事项

A. 为使本仪充分发挥功能，敬请详阅以下操作说明，确保本仪器的准确性：

1. 检查本箱于运输中是否受损，并检查仪器外观是否良好。
2. 拆箱后请将底盘固定螺丝松脱，并锁上随机附送的调整螺丝。
3. 机械吊起或搬运时请注意机械平衡。
4. 请确保清洗防锈油，切记不可使用汽油，丙酮类溶剂。

B. 操作前请确认下列事项：

1. 松开 Y 轴配重固定螺丝。(请参照本仪器上黄色贴纸)。
2. 必确保清洁。
3. 测试棒擦拭干净。
4. 上述 3、4 两项于每次操作前必须彻底清洁，使用后请保持防锈及清洁杂物、灰尘、铁屑等。

C. 操作中注意事项：

1. 本仪器 Z 轴升降时为手动快速移位装置。
2. 操作 Z 轴快速移位时请勿大力拉扯，请将把手往内压下，在移至接近刀具时，再使用微调手轮。
3. 量测刀具时请以刀背接触测头，避免损坏测头及量表。

D. X 轴归零“0”：

1. 请同时擦拭清洁主轴及测试棒。
2. 将 Z 轴（升降）百分表架，向顺时针方向移 90 度，以免 X 轴归“0”时撞及测试棒。
3. 将 X 轴量表测头调至接触测试棒，使量表指针向顺时针方向接

触第一个 0 的位置。

4. 将 X 轴显示数据设定为与测试棒半径尺寸相同的数字，即完成归 0。

5. 请参照内页操作图片。

E. 量测程序：

1. 测试棒的归“0”动作务必落实、确定。

2. 旋转主轴，使刀具的刀尖接触 X 轴测头，让量表指针转至第一个 0 的位置。

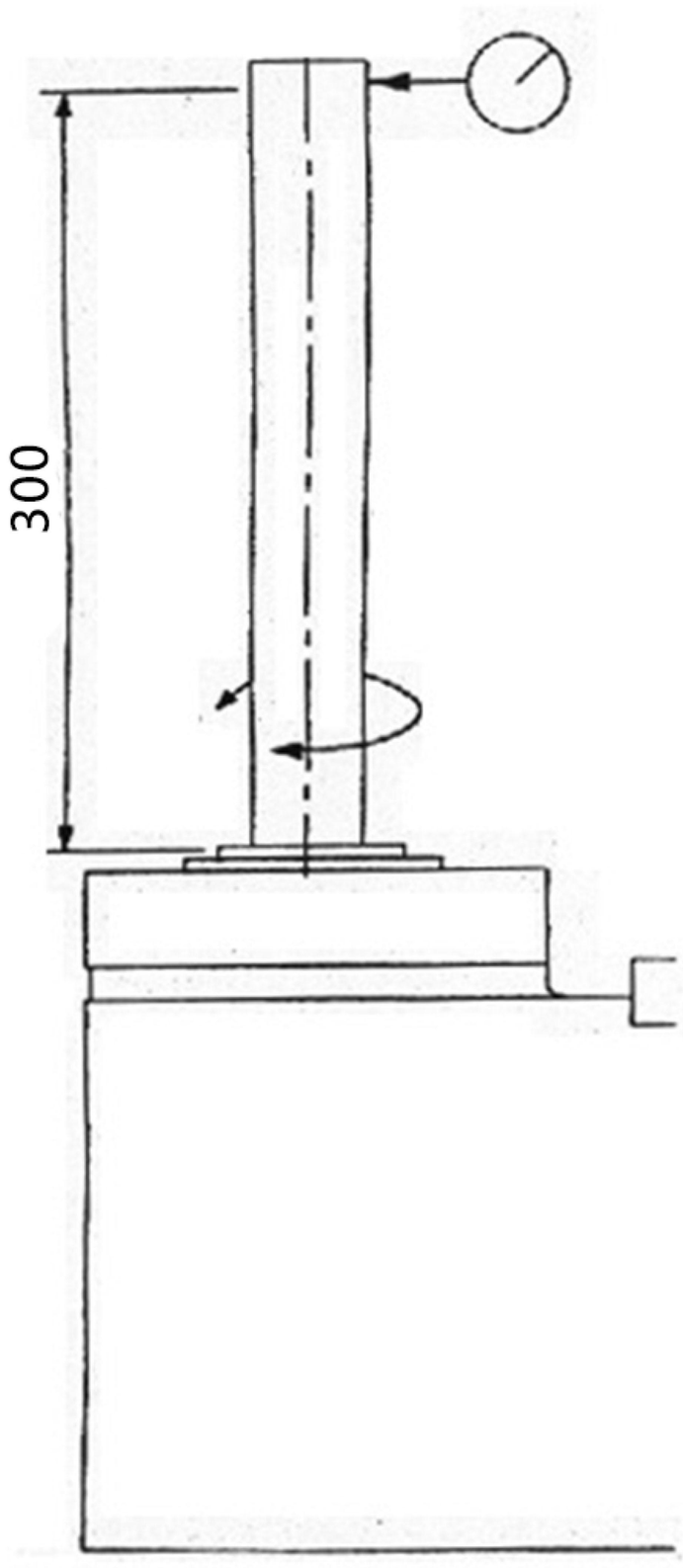
3. 于显示器上设定刀具所需的尺寸，X 轴请输入半径值，此时即完成刀具预调值。

4. 退出 X 轴，Y 轴安全距离后取出刀具。

精度表

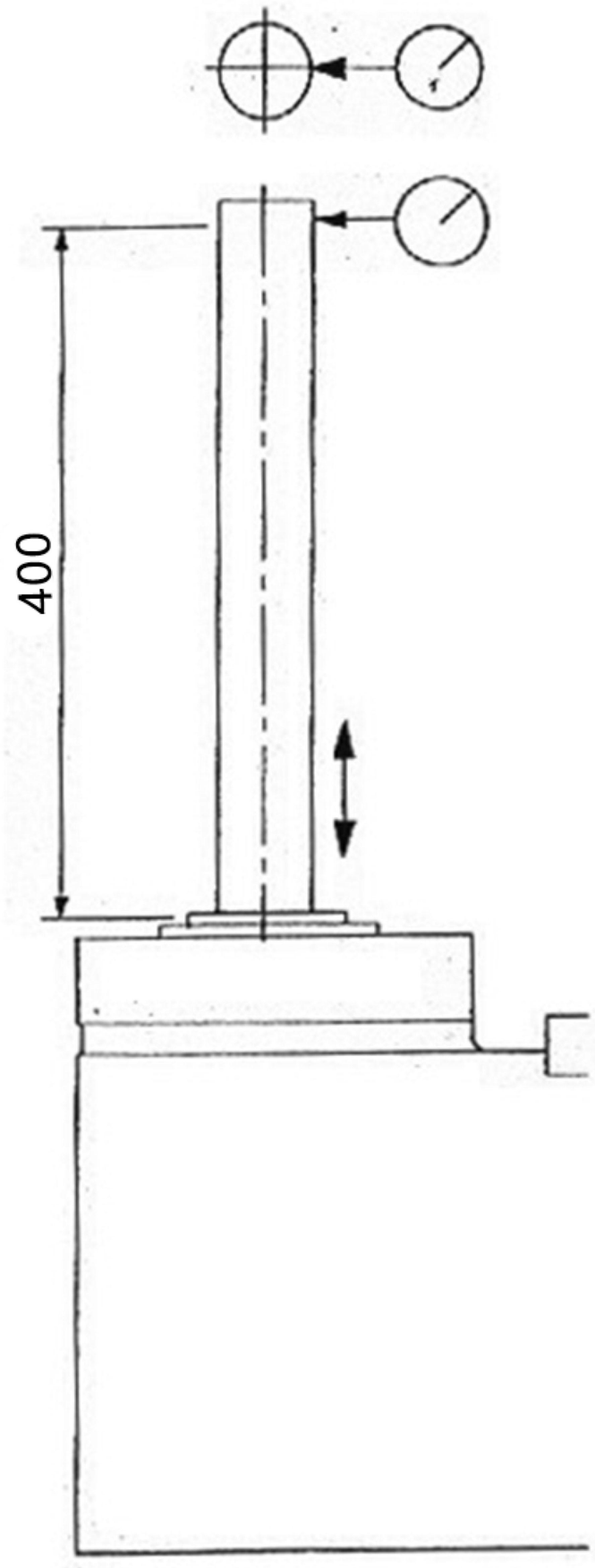
容许值：0.02

实测值：_____



容许值：0. 2

实测值：_____



检测日期：_____

服務熱綫

0512-68189968

品質源於專業

佶致测控技术(苏州)有限公司

JiZhi Measurement and Control Technology (Shuzhou) Co.,Ltd.

地址：苏州市高新区俞巷里路8号2号楼3楼

电话：0512-68189968　　qq:120373918

手机：15051539900

邮箱：15084666466@163.com

公司网址：www.acmeprobe.com