

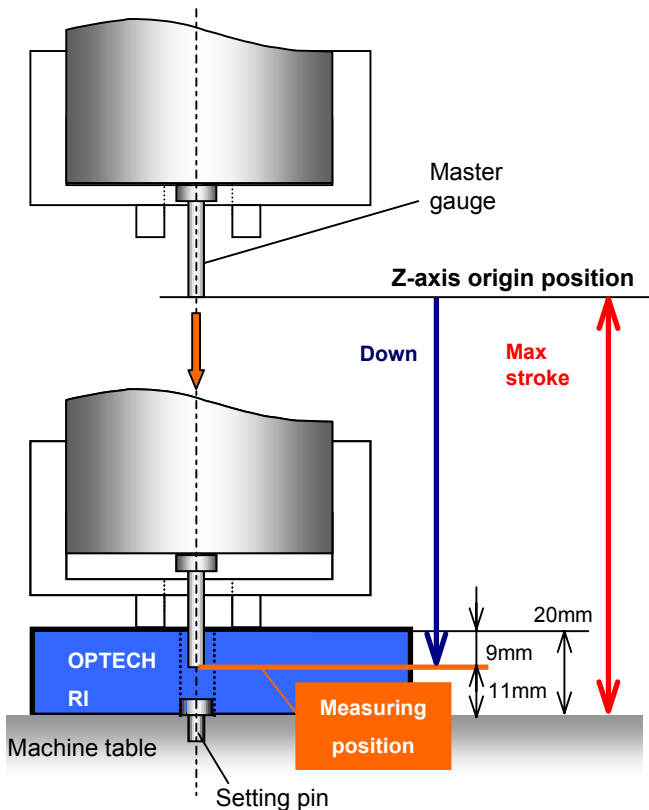
OPTECH RIとPV Checkerのセッティング方法

OPTECH RI and PV Checker setting

OPTECH RI

1. 機械のテーブル面にセッティングピンを装着します。
2. マスターゲージをスピンドルに装着します。
3. スピンドルをセッティングピンのセンターに移動させます。
4. OPTECH RIを機械のセッティングピン上にセットします。
5. OPTECH RIの電源スイッチをONします。
6. スピンドルを降下させて、スピンドルONにて動的振れ量を測定します。なおスピンドル下降量は以下の図をご参考ください。

1. Attach the setting pin to the machine table.
2. Place the master gauge pin into the machine spindle.
3. Center the spindle over the setting pin.
4. Place the OPTECH RI onto the setting pin.
5. Turn the OPTECH RI power switch ON.
6. Down the Z-axis and turn on the spindle, and measure dynamic runout. As for measuring Z-axis position, please refer to below figure.



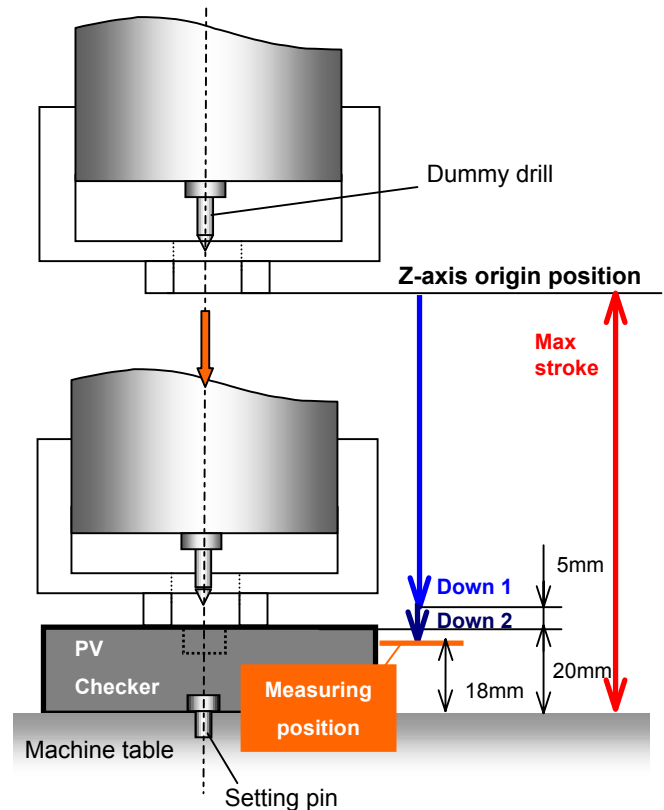
<Measuring position>

Down = Max stroke - 11mm

PV Checker

1. 機械のテーブル面にセッティングピンを装着します。
2. スピンドルにダミードリルを装着します。
3. スピンドルをセッティングピンのセンターに移動させます。
4. 測定器をセッティングピン上にセットします。
5. プレッシャーフットを降ろします。
6. PVチェッカーの電源をONします（表示値を0に調整してください）。
8. スピンドル、パキュームをONにします。
7. センサー部に衝撃加重が加わるのを軽減するためスピンドルを2回に分けて降下させ測定します。スピンドル下降量は以下の図をご参考ください。

1. Attach the setting pin to machine table.
2. Place the dummy drill into the machine spindle.
3. Center the spindle over the setting pin.
4. Place the measuring section onto the setting pin.
5. Down the pressure foot.
6. Turn PV checker on (Indicator should be adjust to 0.)
7. Turn spindle and vacuum on.
8. To reduce impact exerted on sensor part, spindle should be down 2 step as below figure. As for measuring Z-axis position, please refer to below figure.



<Z-axis down position>

Down 1 = Max stroke - 25mm (Non contact)

Down 2 = Max stroke - 18mm (Measuring position)

