

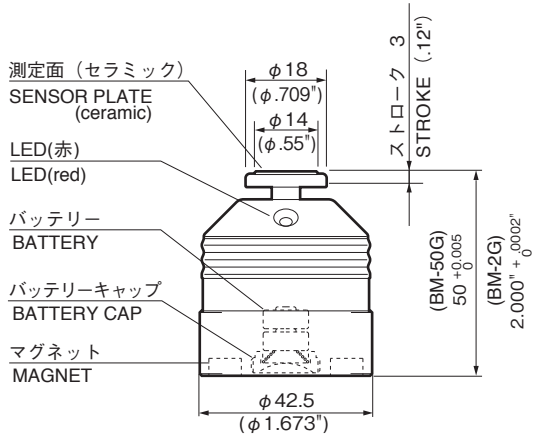
取扱説明書 OPERATION MANUAL

- ・ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることが出来る場所に必ず保管してください。
- ・本商品は、弊社の厳密なる品質および精度検査に合格した事を証明致します。
- ・Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.
- ・We certify this product has passed our rigorous inspections of quality and accuracy.

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
http://big-daishowa.com/manual_index.php



寸法及び主な仕様 MAIN SPECIFICATION

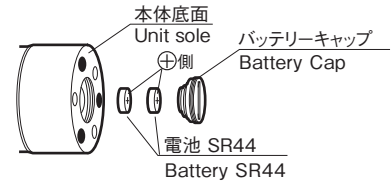


項目 Items	型式 Model	BM-50G / BM-2G
測定圧 Measreable pressure		2N (7.194 OZ)
ストローク Relief storke		3mm (.12")
繰り返し精度 Repeatability accurary		±1μm (2σ) (±.00004" (2σ))
タッチ信号 Touch signal		LED(赤)点灯 (LED red on)
電池形式 Battery type		SR44 × 2
電池寿命 Battery life		連続10時間 10hours (continuous use)
質量 Weight		240g (8.466 OZ)
最小測定工具 Min. measurable tool diameter		φ1mm (.0394")

ご使用になる前に PREPARATIONS FOR OPERATION

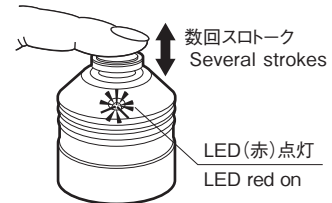
1. 底面のバッテリーキャップをコイン等で取り外し、付属のバッテリー(SR44)2個を右図のように入れバッテリーキャップを締め込んでください。方向を逆にするとLEDが点灯しません。

Turn and remove the battery cap using a coin or similar and load the 2 batteries (SR44) as illustrated right and then tighten the cap. If set reversely, the LED does not turn on.



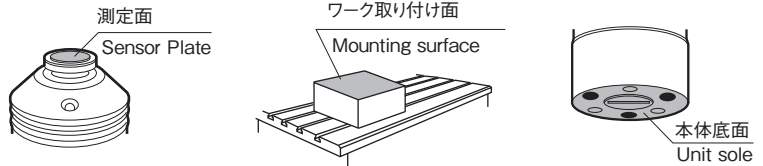
2. 内部の精密スライド部やシール部の潤滑油が硬化して、測定子のストロークが不安定な場合がありますので、数回指で測定子をストロークさせてからご使用ください。また、ストロークの際にLED(赤)の点灯を確認してください。LED(赤)が点灯しない場合や点灯が弱い場合は、バッテリー寿命ですのでバッテリーを2個とも新品に交換してください。

The lubricant around the slide shaft and the sealing, is likely to harden under the circumstances such as the cold weather or a long interval at rest, causing deficient stroke of the sensor plate. Please press the sensor plate several times before use. Make sure at each stroke that the LED(red) turns on. If it does not turn on or lights feebly, the batteries have run out or are running down. Replace the batteries with new ones.



3. 本器の測定面・底面およびワーク取り付け面の油分やゴミ等を取り除いて測定を行ってください。

Completely remove oil, dust, etc from the sensor plate, unit sole and mounting surface prior to measuring operation.

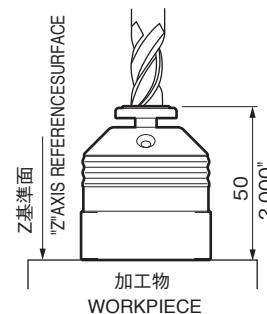


マシニングセンタ・汎用フライス盤等での使い方 ON MACHINING CENTERS AND MILLING MACHINES (CNC AND STANDARD)

- 加工物上面(Z)基準位置検出および工具長検出
Detecting position of workpiece surface on the "z" axis and length of tool.

加工物上面にベースマスターゴールド(BM-50G)を置き、工具を測定面に接触させると同時にLEDが点灯します。その位置が加工物基準面より50mmの位置になります。工具の長さを測定する場合は、基準バーと他の工具の接触位置の差で、工具の長さを検出することができます。

Mount BM-50/BM-2G on the workpiece surface. Move the spindle or "Z" axis carefully until the tool touches the sensor plate, which will instantly light the LED lamp. This will then give you an exact reading off 50mm/2.000" distance from the reference surface to the tool.

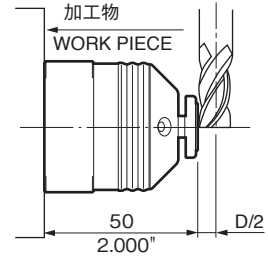


● 加工物側面(X,Y)基準位置検出および工具径検出

Detecting position of workpiece surface on the "X" and "Y" axis and diameter of tool.

加工物側面にベースマスターゴールド(BM-50G)を取り付け、工具外径部を側面に接触させ、LEDが点灯した位置が、工具半径+50mmの位置になります。工具径の測定は、基準バーで半径をプリセットしておき、他の工具を測定した時の差で工具半径を検出することができます。

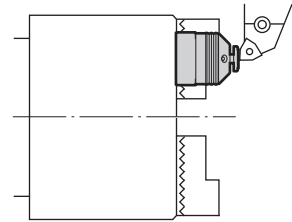
Mount BM-50G/BM-2G on the side surface of workpiece and move the spindle, "X" or "Y" axis carefully until the tool touches the sensor plate, which will instantly light the LED lamp. This will give you an exact reading of 50mm/2.000" distance from the reference surface to the tool. Then add 1/2 the diameter of the tool to give you the machine spindle center distance.



NC旋盤での使い方 ON CNC LATHES

1. チャック端面にベースマスターゴールド(BM-50G)を取り付けます。
2. 基準になる第一番目の工具をベースマスターゴールド(BM-50G)に当てて、LEDが点灯した位置をZ=0とします。
3. 順次異なる工具をベースマスターゴールド(BM-50G)に当てて、LEDが点灯した時のZの座標値を読み、その値を工具オフセットに代入します。

1. Mount BM-50G/BM-2G on the face of the chuck.
2. Select the first tool as a gauge and move the tool slide until the tool touches the sensor plate, which will instantly light the LED lamp. Then input the position of the "Z" axis as 0(zero), which becomes the reference position for all succeeding tools.
3. Repeat the same operation with other tools individually. Read the figure on the "Z" axis when LED lamp turns on, and input the position of the tool off-set.



⚠️ ご注意 CAUTION

- ・ストローク3mm以上工具を押し付けしないでください。
- ・軽油等へ漬けての丸洗いはしないでください。
- ・長期保存の場合は電池を取り外してください。
- ・本器の分解はできません。
- ・電池は、飲み込まない様、幼児の手の届かない所に保存し、不要になった電池は、所定の方法で処理してください。
- ・電池の電圧が低下した時は、2個同時に交換してください。
- ・精密電子部品を使用しておりますので、クーラントをかけたり、衝撃を与えたりしないでください。また、ご使用後は機械テーブル上や治具上に放置しないでください。
- ・使用時にクーラントが本器に付着した場合は、放置しないで必ずクーラントを拭き取ってください。
- ・仕様および高さは、測定環境が温度20°C±0.5°C/湿度55%±5%時での値です。前記環境以外でより正確な測定を行う場合はゲージブロックと比較測定し、高さを補正してください。
- ・一部の切削油は接着層に浸透し、セラミックプレートを剥がしてしまう可能性があります。その場合は弊社にご相談ください。
- ・低温下でのご使用は、測定子の動きに影響を及ぼす恐れがあります。(低温下：5°C以下)

- ・ Don't press the tool beyond 3mm (.12") stroke.
- ・ Don't immerse the BASE MASTER directly into Kerosene for washing.
- ・ Take out the batteries when not using this sensor for extended periods.
- ・ It is not possible to overhaul this sensor. In the event of problem please contact your supplier.
- ・ Store the batteries in a safe place out of reach of babies to prevent swallowing.
- ・ Replace two batteries at the same time when voltage becomes low.
- ・ The precision electronic parts are contained with the head. Take care not to splash any coolant and avoid any accidental collisions. Do not to leave it on the machine table and the jig, when not in use.
- ・ Remove coolant immediately if it is attached to the unit.
- ・ Specifications and height are the figures under measurement environment at a temperature of 20°C±0.5°C(equivalent to 68°F) and at a humidity of 55%±5%. For precise measurement under different environment, compare the height with a block gage and compensate the difference.
- ・ Some coolant might penetrate the adhesion layer and remove the ceramic piece of the Sensor Plate. In such case, contact **BIG** agent.
- ・ Use under low temperature below 5°C may worsen movement of the sensor plate.

⚠️ 危険 DANGER

- ・ 測定面や本体底面の汚れた本器を使用して測定した場合は、測定誤差が生じます。そのまま、加工に入ると、刃具、加工物、機械等を破損する恐れがあり、又、その破片で、人体に危険を及ぼす恐れがあります。
- ・ 本器測定面に工具を早送りして近づける時は余裕のある位置で止め、残りはゆっくりハンドルで送って下さい。万一、早送りのままで本器にぶつかった場合、本器や刃具、加工物、機械等を破損する恐れがあり、又その破片で人体に危険を及ぼす恐れがあります。

- ・ Base Master Gold, if used with contaminated sensor plate or sole plane, may result in measurement error. If machined further as it is, the tool, workpiece, machine, etc, may be damaged to endanger operators by broken pieces of them.
- ・ When any tool approaches the sensor plate of the BASE MASTER at a high feed rate, then it should be arrested at a sufficiently safe distance to allow the final approach at fine feed by hand. Should the tool collide with BASE MASTER at a high feed then damage may be caused and broken parts could endanger persons in the area.