

eBore™

数字显示器



eBore 数字读数模块



ERICKSON™

目录页码

eBore 数字读数模块	3-4
电池更换	4
技术参数	4
维护	4
备件	4
故障纠正	4

Kennametal 刀具不断经过进一步的技术发展。您可以从我们的产品目录以及我们的网站 www.kennametal.com 上获取最新信息。

eBore 数字读数模块

此精镗刀具可选配具有数字读数模块的电子定位系统一起操作。

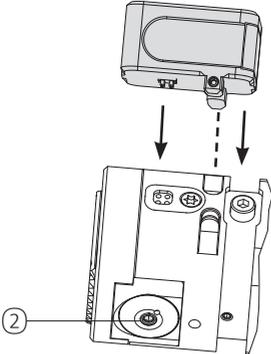


图 1

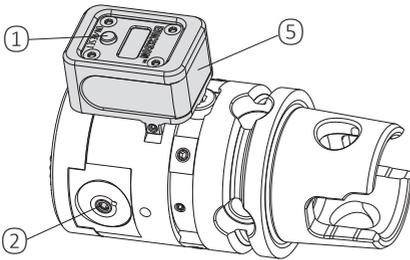


图 2

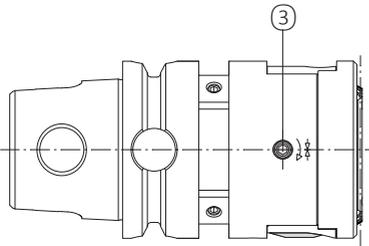


图 3

请按照如下顺序设置直径：
(图 1、2、3)：

1. 清洁刀具和显示装置上的连接部位和接触点
2. 将显示装置卡入刀具的夹持槽内（定位的时候对准接触点，图 1）
3. 按下“ON/Reset”（启动/重置）① 按钮启动数字读数模块。启动后，上次显示的增量值会显示在显示屏上。设置过程结束后 30 秒会自动关机。最长开启时间为 120 秒。
4. 松开锁紧螺钉 ③（图 3）。
5. 使用六角扳手 WAF 2.5 调节刻度盘 ②（图 12、2）来调整镗孔范围，同时读取显示器上显示的数值。此时滑块或切削刃处的直径实际设置值将显示出来。注意以下内容：
无前置符号 = 直径增加，负前置符号 (-) = 直径减小。
6. 拧紧锁紧螺钉 ③（图 3）（拧紧扭矩为 3 Nm (26.55 in. lbs.)）
7. 从刀具上拆下读数器

注：

- 当显示器启动时，可通过再次按下“ON/Reset”（“启动/重置”）① 按钮将其重置为“0”。
- 当显示器启动时，始终显示的是之前设置的值或 0。无法显示滑块的绝对位置。



注意：主轴只能在读数器从刀具上拆下后启动。

读数器配有安全装置。如果主轴在启动时仍然连接装置，则在低转速时读数器将自动跌落下来。为了操作的可靠性，连接位置必须始终保持清洁。

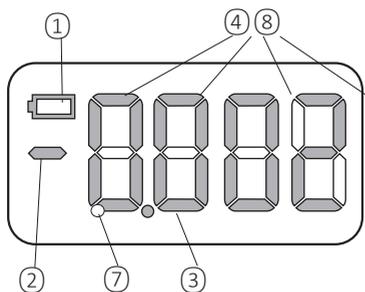
如果出现任何损坏或显示问题，请不要再使用读数器。在这种情况下，请联系制造商。

公制显示器说明

- ① 电量显示（低电量）
- ② +/- 符号
- ③ 小数点
- ④ 显示的数值以 mm 为单位

英制显示器说明

- ① 电量显示（低电量）
- ② - 符号
- ⑦ 英制显示逗号
- ⑧ 显示的数值以英寸为单位



故障纠正

故障代码	可能的原因	故障纠正
E-01	接触问题 读数器和刀具未正确连接	正确连接读数器，检查连接，清洁（如有必要）
E-02	短路 电子连接 短路	检查连接，必要时清洁触点
E-99	电池 电池耗竭	更换电池

电池更换（图 2、4）

集成电池的使用寿命约为 5000 次设置。我们建议将备用电池放在手边（电池类型 VALTA Cr 2032）。当显示屏上出现“低电量”符号时，电池将再持续约 50 次设置。如果在启动后，显示屏显示故障代码 E-99 和“电池电量低”闪烁，则表明电池已用尽，必须更换。若要更换电池，请将电池仓 ⑤（图 2、4）从显示装置中拉出，取出旧电池并妥善处置。正确地插入新电池（图 4）。然后将电池仓滑回显示装置内。

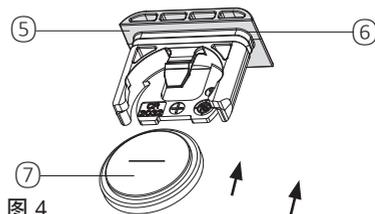


图 4

技术参数

- 集成电子设备符合 IP 65 防护等级
- 数字显示分辨率：直径 0.002 mm。
- 储存温度：-10 °C 至 +65 °C。
- 工作温度：+10 °C 至 +40 °C。

维护

无需维护。
根据需要更换电池。

备件

电池 CR2032 ⑦ 密封圈 ⑥
(电池仓盖 ⑤)