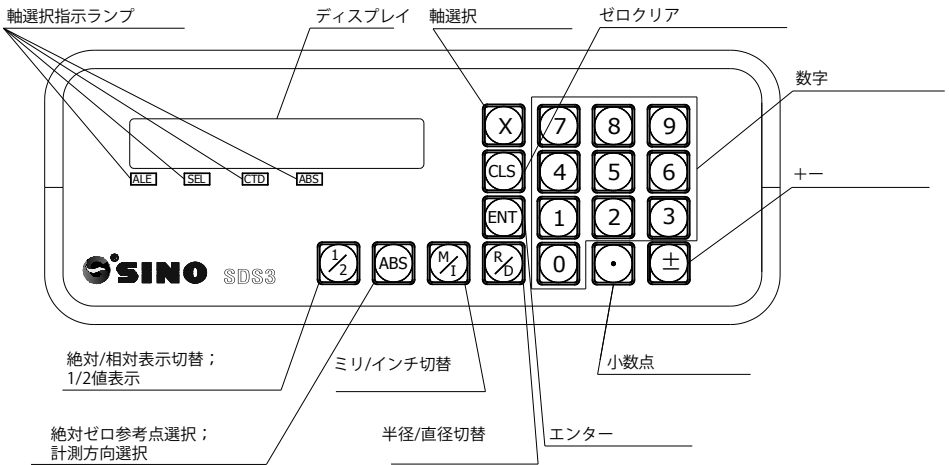













SDS3-1(HK103-1S)  
1軸デジタル表示器  
基本機能



# 1軸デジタル表示器キーボード

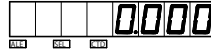
-  軸選択
-  数字入力
-  数字入力
-  小数点入力
-  マイナス入力
-  確定
-  ゼロクリア
-  絶対/相対表示切替 ;  
1/2値表示切替
-  ミリ/インチ切替
-  絶対ゼロ参考点選択 ;  
計測方向選択
-  半径/直径表示切替

## 1. スタート、セルフチェック

1) 電源をオンにします。






2) セルフチェックスタート。





3) セルフチェック終了後ワークモードになります。

## 2. 分解能の設定

電源オンにして、直ぐ  キーを押します。分解能の設定モードになります。数字キーを押して分解能の設定、変更が出来ます。

5  $\mu\text{m}$  の場合は数字キー  を押して、分解能表示が5になることを確認し、もう一度  キーを押して終了します。

1  $\mu\text{m}$  の場合は同様に数字キー  を押して、 キーを押して設定出来ます。

注意：電源オンにしてからワークモードまでの時間は短いため、ワークモードになってから分解能の設定は出来ません。その場合は電源を入れ直して再設定してください。

## 3. ゼロクリア

1) 任意の位置で軸の表示数字をクリアにしてゼロに変更することは出来ます。例：

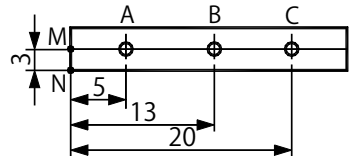


2)   $\rightarrow$   の順にキーを推します。






## 4. プリセットデータ


1) 右図のように、Aポイントを加工後、加工物の位置が変更されたが、Bポイントを加工したい場合。



2) ツールの位置をAポイントの合わせます。

- 3) 軸選択キー  を押します。
- 4) キー  を押して値を入力します。
- (数値が間違った場合は、再度  キーを押してもう一度数値を入力してください。)




- 5)  キーを押して確定します。

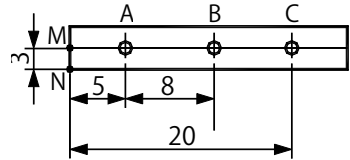



- 6) 機械のテーブルを 1 3 の表示まで移動して、Bポイントの加工が出来ます。

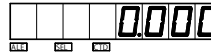


### 5. 絶対/相対 座標の表示モード

-  キーを押して、座標の絶対と相対表示モードの切替が出来ます。



- 1) ツールをポジションMまで移動します。  キーを押して、ゼロクリアします。





- 2) ツールをポジションAまで動かします。



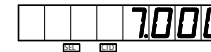
- 3) ツールをポジションBまで動かします。




- 4)  →  の順にキーを押して、相対座標モードに切替ます。



- 5) ツールをポジションCまで動かします。



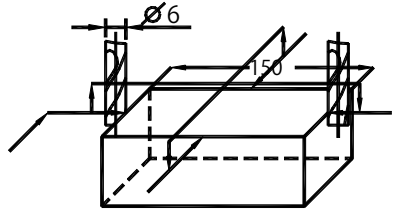
- 6)  キーを押して絶対座標モードに切替ます。




注意：絶対座標モードと相対座標モードのゼロクリアは別々に行う必要があります。ディスプレイの“ALE”ランプが点灯の時は絶対座標モード、消灯の場合は相対座標モードになります。

6.  キー表示

右図のように、二つポジションの中間位置探すことが出来ます。



- 1) 矢印の方向でツールを動かして加工物の両サイドにタッチして、センターの位置を確定します。

- 2)  キーを押します。




- 3)  →  の順にキーを押します。

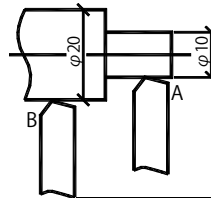


- 4) 機械ツールを動かして、ディスプレイ表示がゼロになるポイントはセンター位置になります。



7.  半径/直径表示

X 軸を中心線に合わせます。



- 1) ツールをポジションAに合わせます。



- 2)  →  の順にキーを押します。



- 3) 機械ツールをポジションBまで動かします。




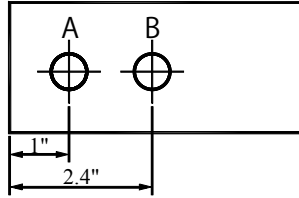
- 4)  →  の順にキーを押します。



注意：ディスプレイの“SEL”ランプ点灯の時は直径表示、消灯の時は半径表示。


8. “M/I”ミリ/インチ表示の切替

 キーを押してミリとインチの寸法表示の切替が出来ます。



1) ミリ表示からインチ表示に変更




2)  キーをおします。



3) テーブルを穴Bに移動します。





4) 穴Bを加工します。

5)  キーを押します。



9. “+/-” カウント方向選択

 →  の順にキーを押して “+” と “-” のカウント方向の切替が出来ます。

1) X軸の値を “100.000” にセットします。



2) ディスプレイの“ALE”ランプが点灯した状態を確認して、スケールを“+”カウント方向に10mm移動します。



3)  →  の順にキーを押します。



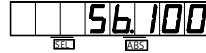
スケールを“+”カウント方向に10mm移動します。

注意：ディスプレイの“CTD”ランプが点灯の時は“-”カウント方向、“CTD”消灯の時は“+”カウント方向になります。

### 10. 絶対参考ゼロポイントのサーチ/ゼロの絶対プリセットデータ



キーを押して、絶対参考ゼロポイント表示モードになります。



1)



キーを押します。→“ABS”ランプが点滅になります。テーブルを動かします。“ABS”ランプが消えれば、絶対参考ゼロポイントがサーチ出来ました。テーブルを反対方向に動かします。ディスプレイが“0.000”になるポイントは絶対参考ゼロポイントです。



注意：絶対参考ゼロポイント表示モードの状態では、絶対/相対座標表示の機能は無効です。

また、“ABS”ランプ点灯の時は絶対参考ゼロポイント表示モードの状態であります。“ABS”ランプ消灯の時は絶対/相対座標表示モードの状態であります。

### 11. 停電メモリ

作業中に急な停電や、必要な一時的な電源オフが発生する可能性があります。表示器は直前の動作状態をメモリに記憶させます。再度電源を入れる時に、セルフチェックを経て停止直前の動作状態に戻り、直ぐ作業が再開できます。