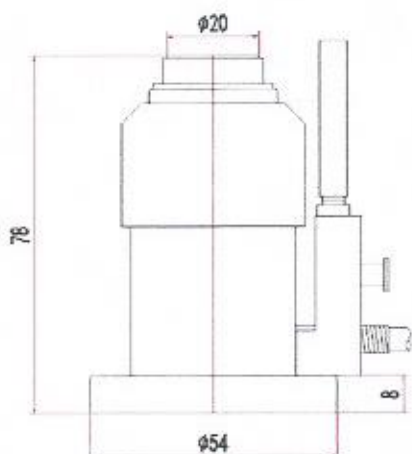
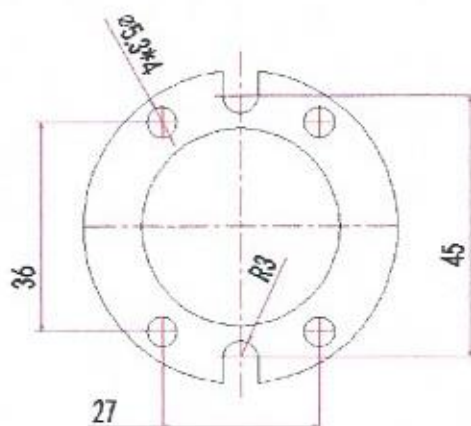


SK 系列对刀仪使用说明书

侧视图

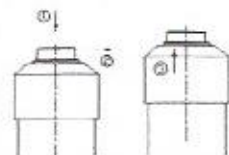


安装尺寸图



注意事项

当刀具和对刀仪接触对刀结束后, 必须垂直提刀离开接触面, 不可横向移动, 如果横向移动会损坏对刀仪。



- 1, 安装时尽量通过底座螺丝把对刀头调平, 尽量安装在工作台上铁屑比较少的地方。
- 2, 对刀速度请控制在 50-200mm/min, 刀具中心要落在对刀面的中心。
- 3, 请务必在额定电源范围内使用, 电压请控制在 DC10-30V, 电流在 20mA 以下。
- 4, 使用吹气功能时, 气管的外径为直径 6mm。注意清扫接对刀头上附着的铁屑和切削油等。

技术参数

产品型号	SK-66A-KC
输出模式	A: NO (常开)
预行程	几乎为零
行程	5mm
重复定位精度	0.001mm (条件: 操作速度 50-200mm/min)
触电寿命	300 万次
接触力	1.5N
对刀头	直径φ20mm, 超硬合金
触电额定值	DC24V 20mA (MAX) 推荐值 (10mA) 电阻负荷
电缆	3M, 6 芯φ5 拉伸强度 30N 最小弯曲半径 R7
保护管	2M 最小弯曲半径 R25
LED 灯	常闭, 工作时开
超行程时报警 (选配)	
输出规格	NC (常闭), 距离信号约 5mm
触电额定值	DC24V 100mA (电阻负荷)

电路图

标准I/F元件内置电路图



接线表

红线	24V
灰线	0V
棕线	PR+
橙线	PR-
绿线	OT+
蓝线	OT-