



Maestro 2M

上下刀片校準教學

在更換或調整 Maestro 2M 上下刀片後，如有出現上下刀片沒有對齊，或裁切有偏差情形，就建議做 Maestro 2M 上下刀片的校準，以避免裁切誤差或刀片損傷的問題發生。

準備工具：

1. 刻度盤校準器（料號：8936655）一組



2. 下圓刀位置校準器（料號：8936651）一個



3. 直徑 3.8mm 與 3.9mm 測量圓柱各一個

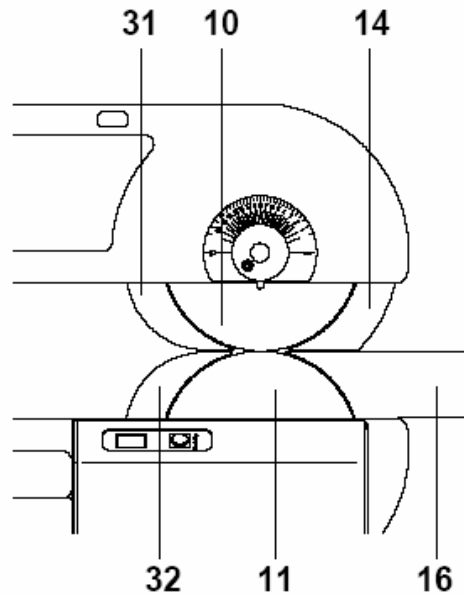


4. 塑膠鐵鎚一把



校準一：上刀片轉動位置校準

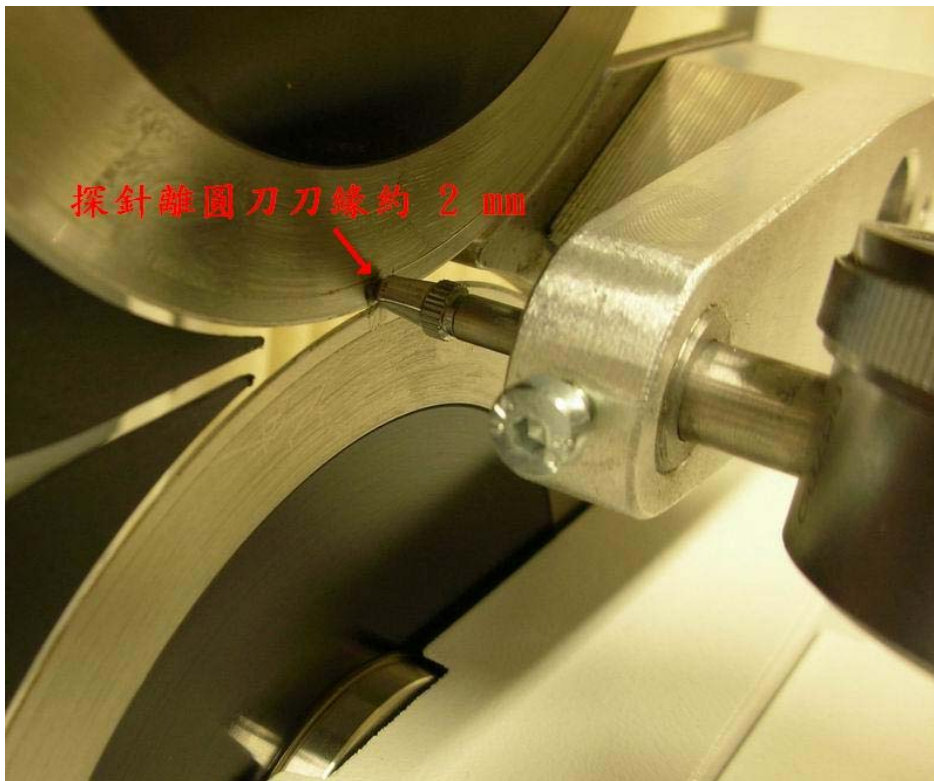
1. 先拆下 Maestro 2M 前方上導引板（14）與下導引板（16），請勿遺失墊片



2. 將刻度盤校準器裝上下導引板位置，並鎖上固定螺絲



3. 先將刻度轉盤探針位置移到上圓刀之刀緣 2mm 處；

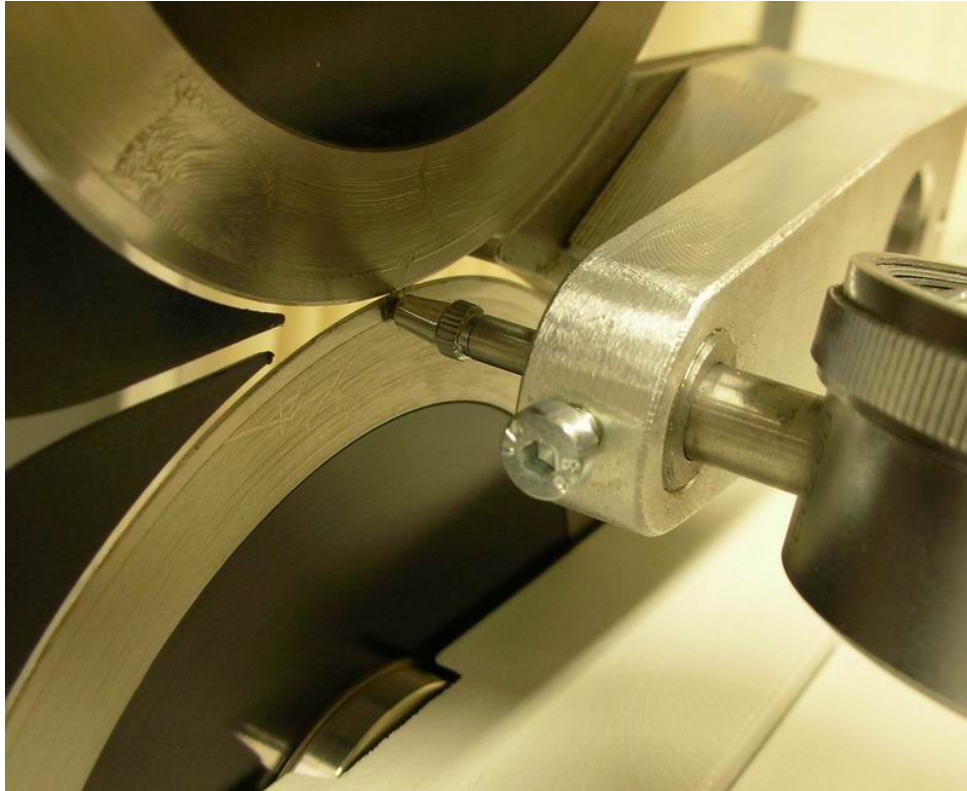


4. 將刻度盤指針歸零，以手指壓在上圓刀內圈部分旋轉刀片一圈，觀察刻度盤指針擺動幅度，最多不超過 10 小格（即 ± 5 小格），每小格為 0.01mm，10 小格為 0.1mm；
5. 如刻度盤指針擺動幅度過大，例如超過 5 小格，即表示該點的刀片位置應做調整，則在該點位置以塑膠鐵鎚輕敲，敲的方向為：
指針順時針轉動格數為正，逆時針轉動格數為負
 - ① 如刻度盤指針往正的方向轉動，則由刻度盤的位置往另一邊輕敲
 - ② 如刻度盤指針往負的方向轉動，則由刻度盤的另一邊往刻度盤位置輕敲

敲的時候，是敲刀片黑色部分，而非敲刀片邊緣處，以避免把刀片敲壞；
6. 重覆上一步驟，調整上刀片轉動位置到刻度盤指針擺動幅度最小狀態（0.1mm 以內）

校準二：上下刀片位置誤差調整

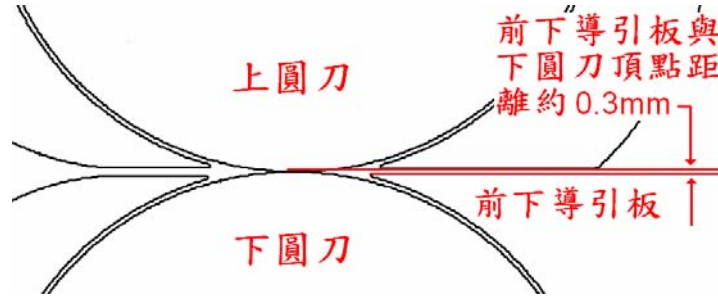
1. 完成上刀轉動位置調整後，將刻度轉盤探針位置移到下圓刀之刀緣 2mm 處，以手指壓在下圓刀內圈部分旋轉刀片一圈，觀察刻度盤指針擺動幅度，取擺動幅度最大的位置，將刻度盤指針歸零；



2. 再將刻度轉盤探針位置移到上圓刀之刀緣 2mm 處，以手指壓在上圓刀內圈部分旋轉刀片一圈，觀察刻度盤指針擺動幅度，最大誤差不可超過 5 小格（即 0.05mm）；如超過 5 小格，則依照校準一（上刀轉動位置校準）的步驟 5 調整上刀或下刀的位置，直到上下刀位置誤差在 0.05mm 以內；

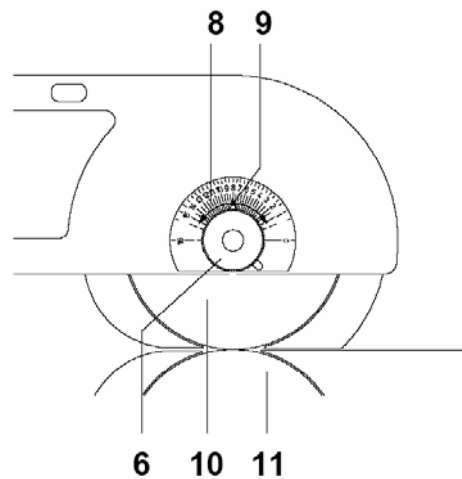
校準三：前下導引板位置調整

前方下導引板高度應低於下圓刀頂點位置約 0.3mm



檢測方式如下：

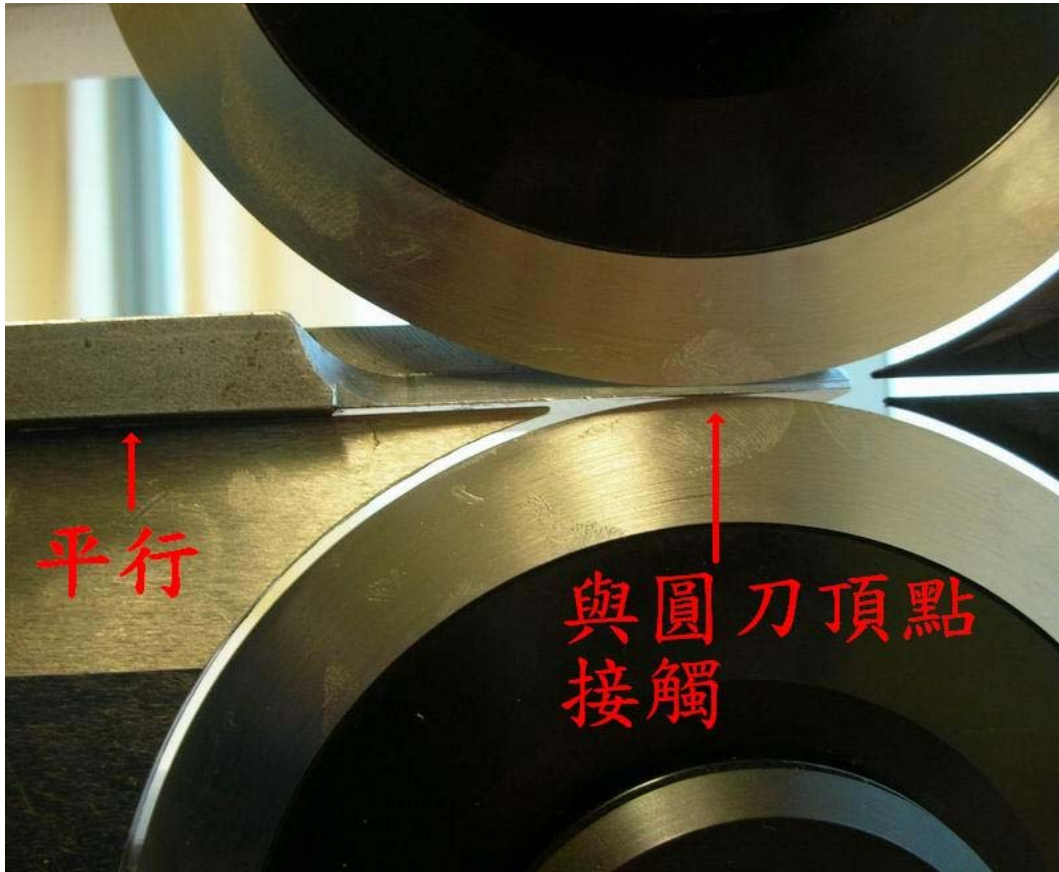
1. 轉動上刀旋鈕（6），升起上圓刀（10）到最高位置，此部分教學可參考 Maestro 2M 操作手冊；



2. 卸下前上導引板，並略微鬆開前下導引板的兩顆固定螺絲，以方便後續檢測與調整；

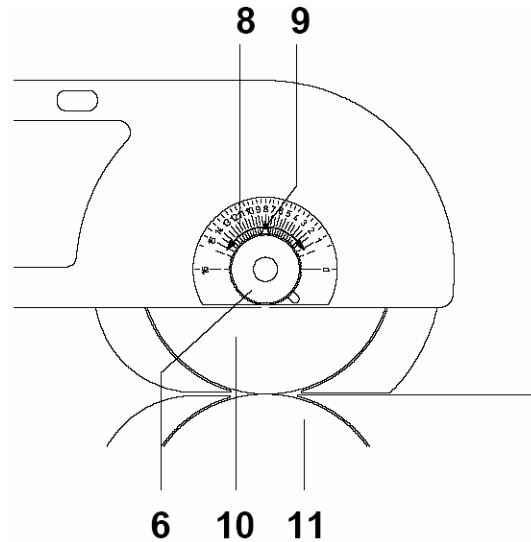


3. 於前下導引板上擺放下圓刀位置校準器，由於下圓刀位置校準器前端與後端已有 0.3mm 的高低差，因此只要觀察前下導引板是否與下圓刀位置校準器後端平行貼齊，且前端與下圓刀頂點碰觸，如果沒有貼齊下導引板，則輕微調整下導引板位置，直到貼齊後再鎖緊下導引板的兩顆固定螺絲；

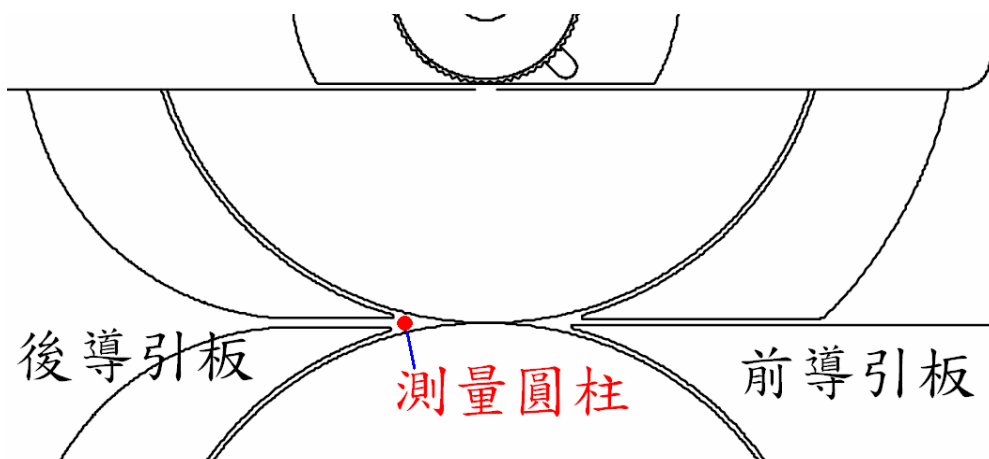


校準四：上下刀片與後導引板位置調整

1. 轉動上刀旋鈕（6），放下上圓刀（10），此部分教學可參考 Maestro 2M 操作手冊；



2. 將直徑 3.8mm 測量圓柱置入上下圓刀與後導引板之間，確定空間足以放下直徑 3.8mm 的測量圓柱，但此空間不應讓直徑 3.9mm 的測量圓柱也能輕鬆放入，如能輕鬆放入直徑 3.9mm 的測量圓柱，則應調整後導引板位置，直到能放下直徑 3.8mm 的測量圓柱，且不能或勉強可放入直徑 3.9mm 的測量圓柱為止，建議直接調整為不能放入直徑 3.9mm 的測量圓柱，但後導引板之上下板應保持平行！



可輕易放入直徑 3.8mm 的測量圓柱



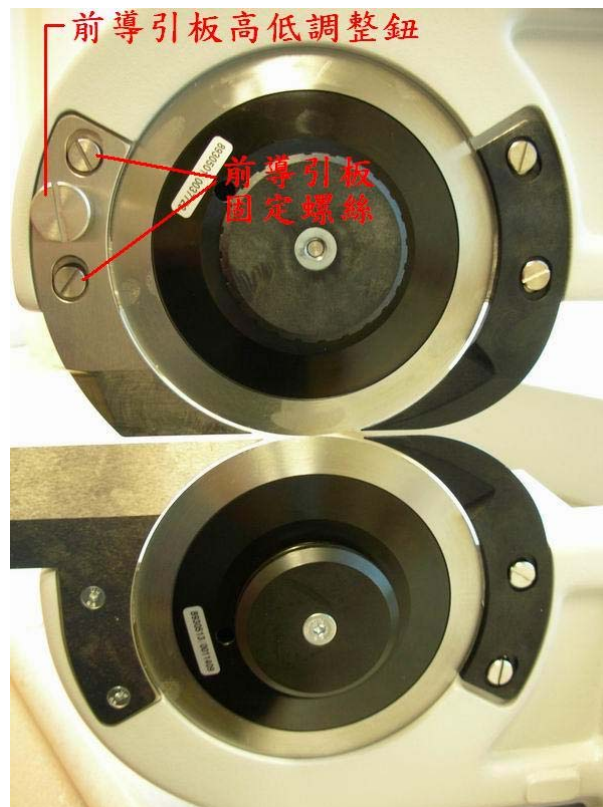
不能或勉強可放入直徑 3.9mm 的測量圓柱



校準五：導引板位置校準

前導引板位置校準

1. 稍微鬆開上方前導引板固定螺絲起子，調整到與下方前導引板平行，再鎖緊螺絲；
2. 使用一字螺絲起子轉動上方前導引板高低調整鈕，此時不需要鬆開固定螺絲，使導引板往下移動到最低點，讓上方前導引板與下方前導引板距離最大不超過 0.5mm



後導引板位置校準

1. 使用一字螺絲起子鬆開後導引板固定螺絲，調整上下導引板距離最小為 1.6mm
2. 調整上下導引板到平行狀態，再鎖緊固定螺絲即可



希愛比科技股份有限公司
台北縣中和市中正路 700 號 9F-8

Tel : +886 (0) 2 82273966

Fax : +886 (0) 2 82273566

<http://www.cabd.de>

<http://www.cabasia.net>

email: cabasia@cab.de

copyright by cabAsia

All specifications about delivery, design, performance and weight are given to the best of our current knowledge and are subject to change without prior notice.