



Maestro 2M

上下刀片校准教学

在更换或调整 Maestro 2M 上下刀片后，如有出现上下刀片没有对齐，或裁切有偏差情形，就建议做 Maestro 2M 上下刀片的校准，以避免裁切误差或刀片损伤的问题发生。

准备工具：

1. 刻度盘校准器（料号：8936655）一组



2. 下圆刀位置校准器（料号：8936651）一个



3. 直径 3.8mm 与 3.9mm 测量圆柱各一个

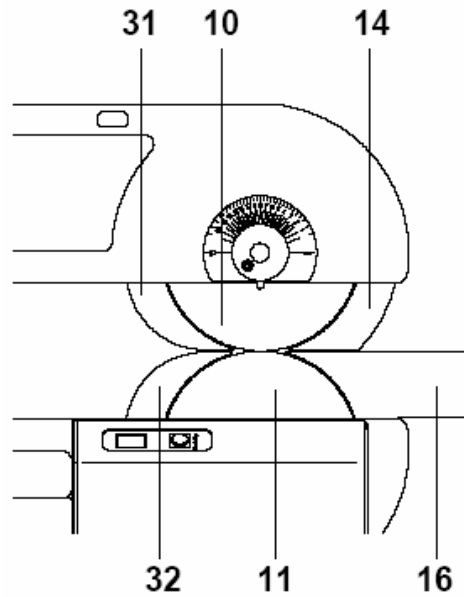


4. 塑胶铁锤一把



校准一：上刀片转动位置校准

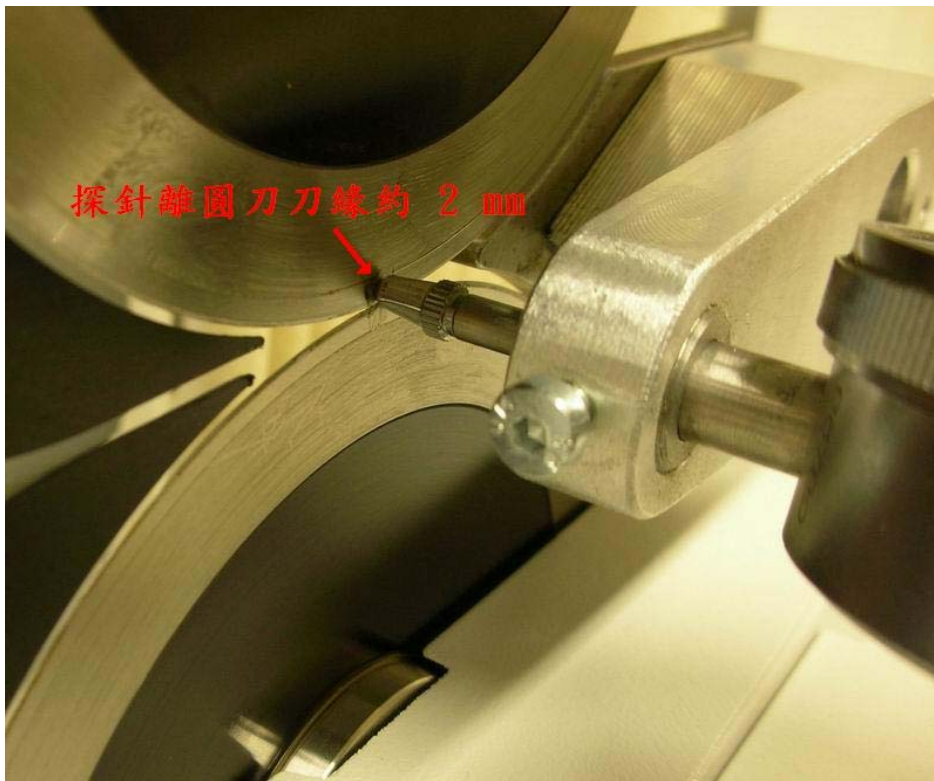
1. 先拆下 Maestro 2M 前方上导引板（14）与下导引板（16），请勿遗失垫片



2. 将刻度盘校准器装上下导引板位置，并锁上固定螺丝



3. 先将刻度转盘探针位置移到上圆刀之刀缘 2mm 处;

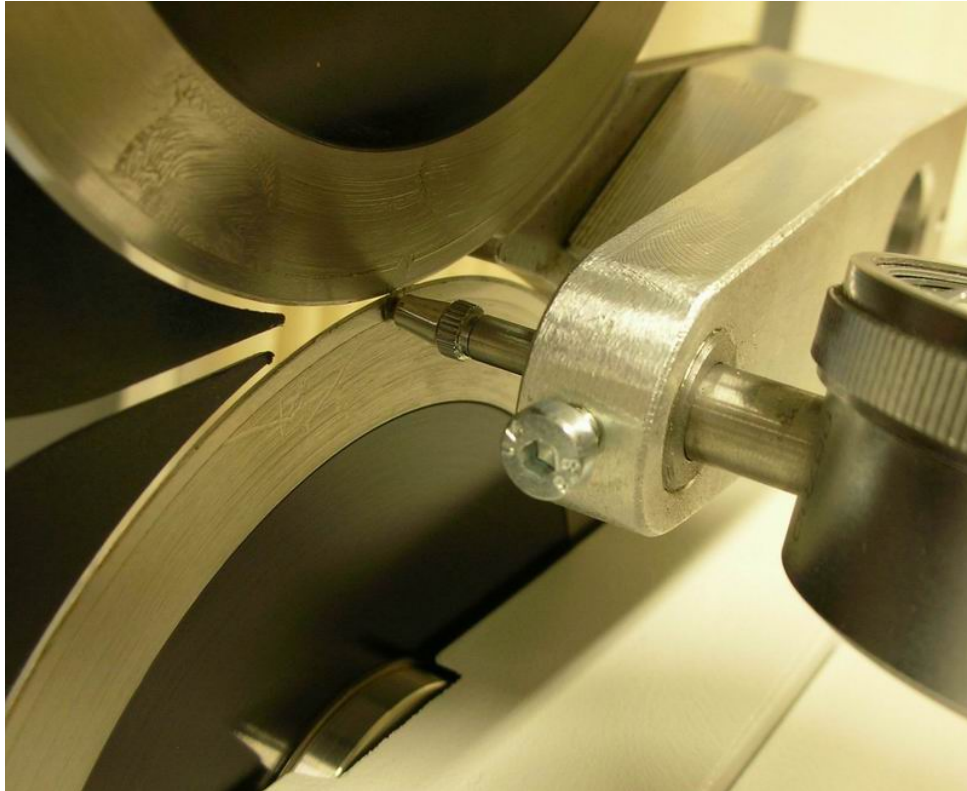


4. 将刻度盘指针归零，以手指压在上圆刀内圈部分旋转刀片一圈，观察刻度盘指针摆动幅度，最多不超过 10 小格（即 ± 5 小格），每小格为 0.01mm，10 小格为 0.1mm;
5. 如刻度盘指针摆动幅度过大，例如超过 5 小格，即表示该点的刀片位置应做调整，则在该点位置以塑料铁锤轻敲，敲的方向为：
指针顺时针转动格数为正，逆时针转动格数为负
 - ① 如刻度盘指针往正的方向转动，则由刻度盘的位置往另一边轻敲
 - ② 如刻度盘指针往负的方向转动，则由刻度盘的另一边往刻度盘位置轻敲

敲的时候，是敲刀片黑色部分，而非敲刀片边缘处，以避免把刀片敲坏；
6. 重复上一步骤，调整上刀片转动位置到刻度盘指针摆动幅度最小状态（0.1mm 以内）

校准二：上下刀片位置误差调整

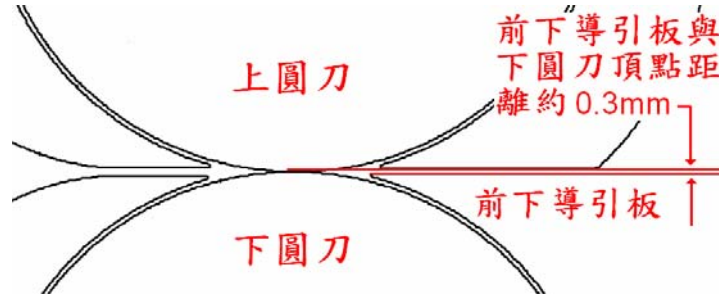
1. 完成上刀转动位置调整后，将刻度转盘探针位置移到下圆刀之刀缘 2mm 处，以手指压在下圆刀内圈部分旋转刀片一圈，观察刻度盘指针摆动幅度，取摆动幅度最大的位置，将刻度盘指针归零；



2. 再将刻度转盘探针位置移到上圆刀之刀缘 2mm 处，以手指压在上圆刀内圈部分旋转刀片一圈，观察刻度盘指针摆动幅度，最大误差不可超过 5 小格（即 0.05mm）；如超过 5 小格，则依照校准一（上刀转动位置校准）的步骤 5 调整上刀或下刀的位置，直到上下刀位置误差在 0.05mm 以内；

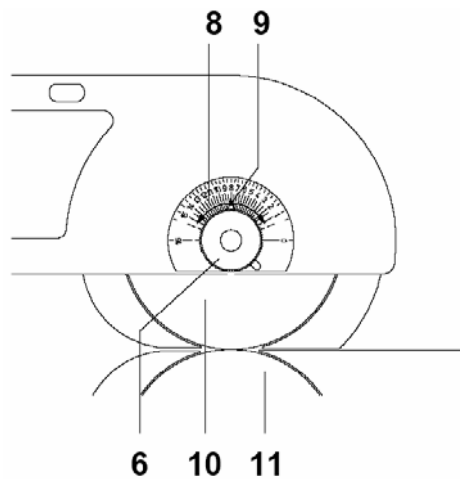
校准三：前下导引板位置调整

前方下导引板高度应低于下圆刀顶点位置约 0.3mm



检测方式如下：

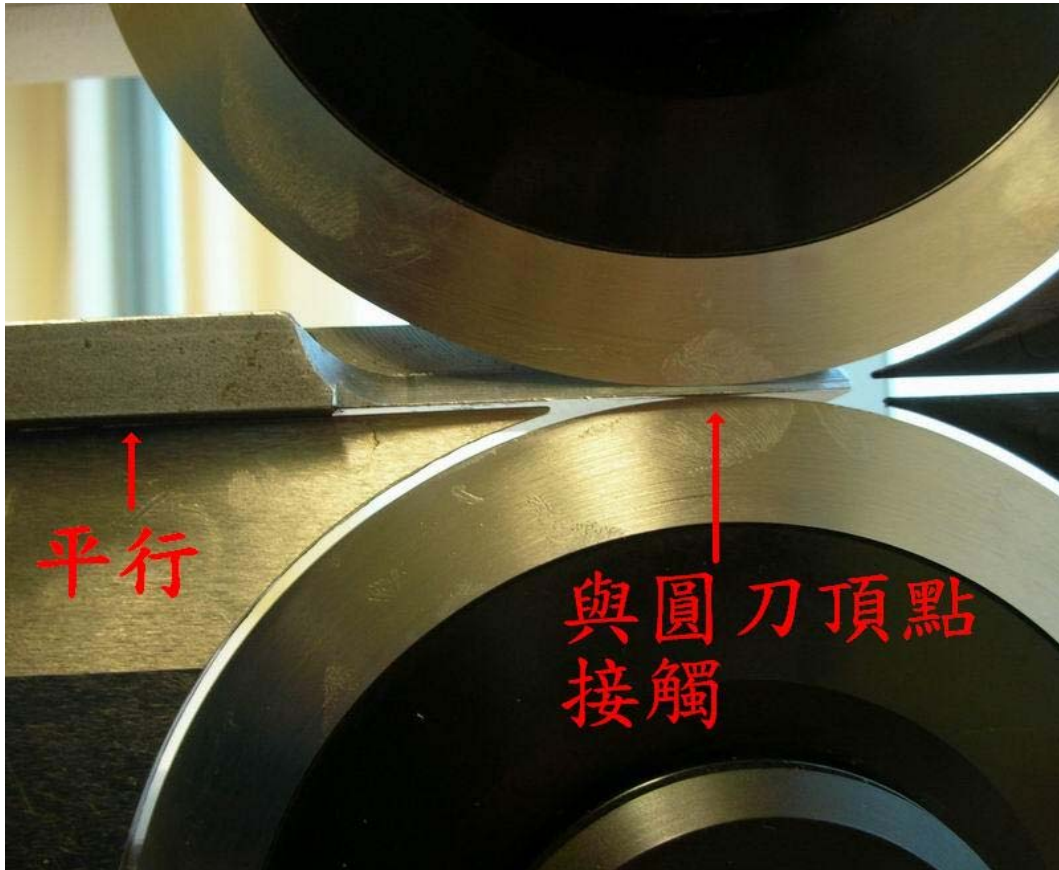
1. 转动上刀旋钮（6），升起上圆刀（10）到最高位置，此部分教学可参考 Maestro 2M 操作手册；



2. 卸下前上导引板，并略微松开前下导引板的两颗固定螺丝，以方便后续检测与调整；

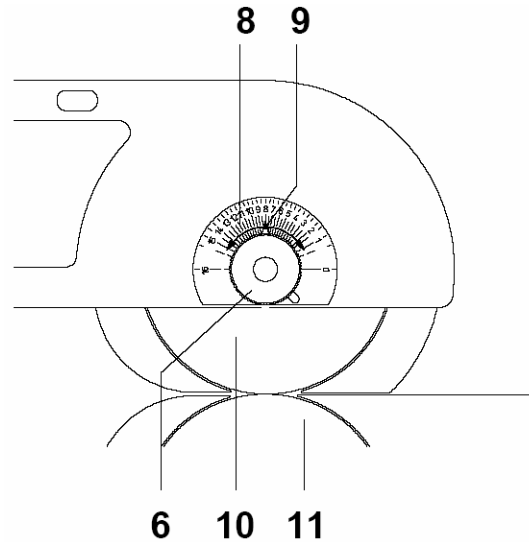


3. 于前下导引板上摆放下圆刀位置校准器，由于下圆刀位置校准器前端与后端已有 0.3mm 的高低差，因此只要观察前下导引板是否与下圆刀位置校准器后端平行贴齐，且前端与下圆刀顶点碰触，如果没有贴齐下导引板，则轻微调整下导引板位置，直到贴齐后再锁紧下导引板的两颗固定螺丝；

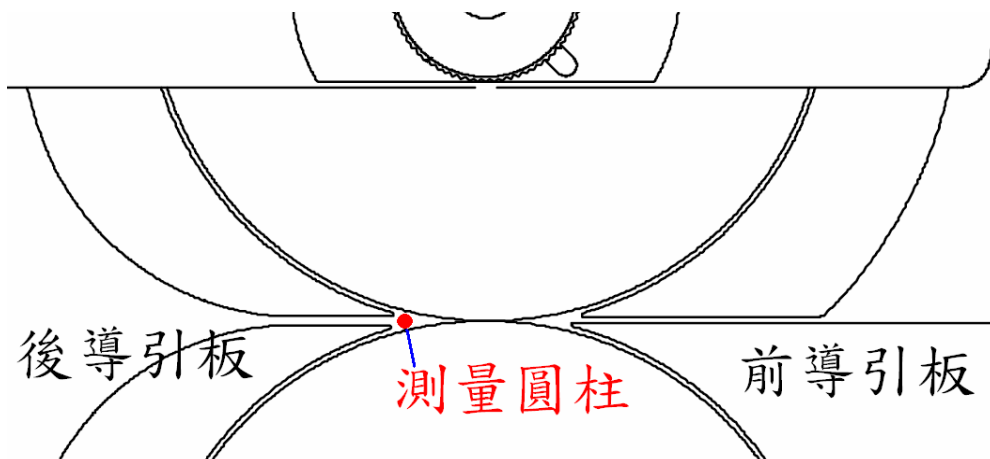


校准四：上下刀片与后导引板位置调整

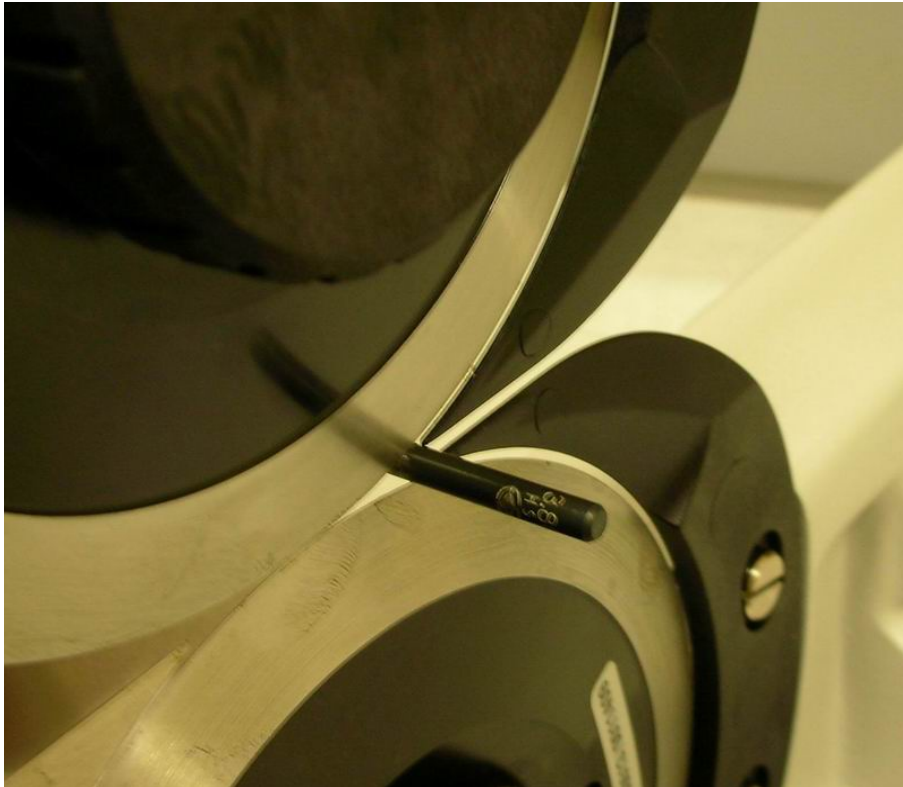
1. 转动上刀旋钮（6），放下上圆刀（10），此部分教学可参考 Maestro 2M 操作手册；



2. 将直径 3.8mm 测量圆柱置入上下圆刀与后导引板之间，确定空间足以放下直径 3.8mm 的测量圆柱，但此空间不应让直径 3.9mm 的测量圆柱也能轻松放入，如能轻松放入直径 3.9mm 的测量圆柱，则应调整后导引板位置，直到能放下直径 3.8mm 的测量圆柱，且不能或勉强可放入直径 3.9mm 的测量圆柱为止，建议直接调整为不能放入直径 3.9mm 的测量圆柱，但后导引板之上下板应保持平行！



可轻易放入直径 3.8mm 的测量圆柱



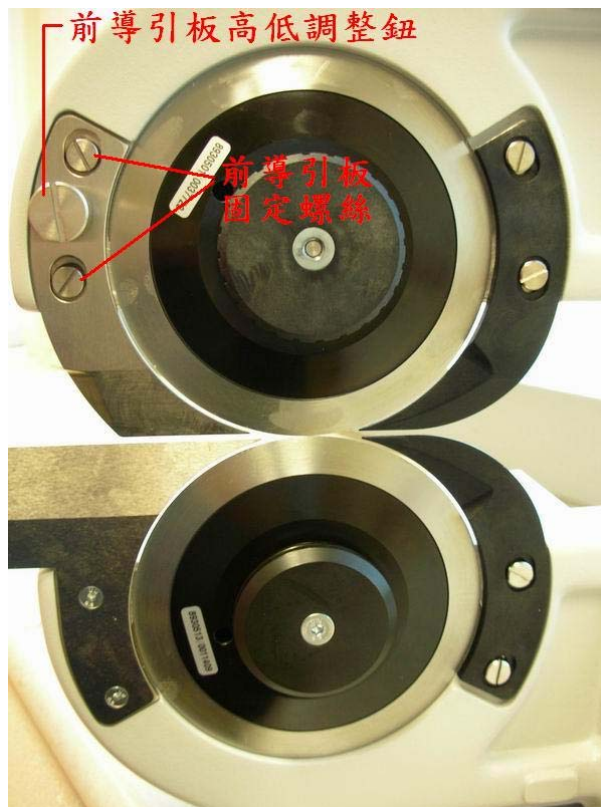
不能或勉强可放入直径 3.9mm 的测量圆柱



校准五：导引板位置校准

前导引板位置校准

1. 稍微松开上方前导引板固定螺丝起子，调整到与下方前导引板平行，再锁紧螺丝；
2. 使用一字螺丝起子转动上方前导引板高低调整钮，此时不需要松开固定螺丝，使导引板往下移动到最低点，让上方前导引板与下方前导引板距离最大不超过 0.5mm



后导引板位置校准

1. 使用一字螺丝起子松开后导引板固定螺丝，调整上下导引板距离最小为 1.6mm
2. 调整上下导引板到平行状态，再锁紧固定螺丝即可



希爱比科技股份有限公司
台北县板桥市民生路一段 33 号 19 楼之一
Tel: +886 (0) 2 29509185
Fax: +886 (0) 2 29509183
<http://www.cabasia.net>
email: cabasia@cabgmbh.com

copyright by cab / 9008430 / P24 / 1

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.