

2015 年以前的調變式介面／接收器的開關設定和範圍調整



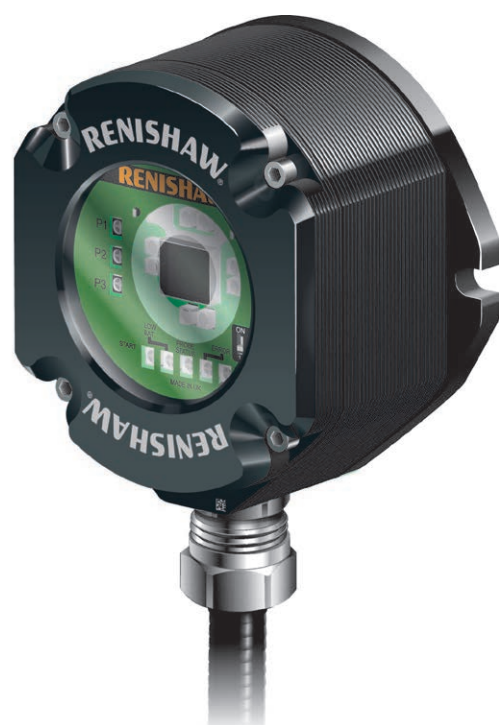
OMI-2



OMI-2T



OMI-2H



OMM-2

安全性

維護介面／接收器前，務必將加工機的主電源關閉。

僅限合格人員才可拆卸設備。施工不良將導致保固失效。

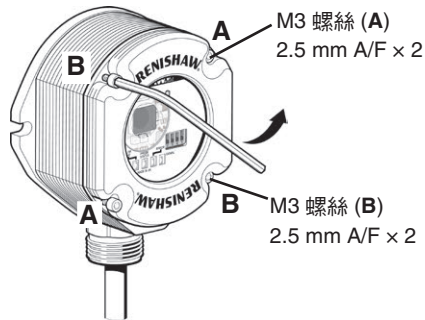
介面／接收器應保持乾淨。液體或固體皆不得進入介面／接收器主體內。

拆卸介面／接收器視窗

調整開關或安裝替換零件時，無須將介面／接收器從加工機中拆除。

如以下幾頁所述，可拆卸並更換視窗，以便變更接收或開始範圍設定。

OMI-2 圖示

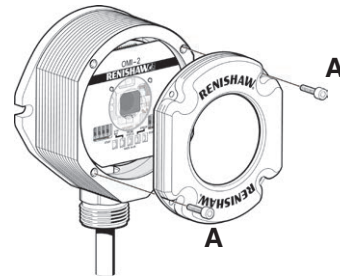


警告：請勿透過扭曲或旋轉拆除視窗。

1. 清潔介面／接收器，確保碎屑不會掉入裝置。
2. 使用 2.5 mm A/F 六角扳手取下四個蓋板螺絲，總共為兩個長螺絲以及兩個短螺絲。其中兩個蓋孔為螺紋孔 **A**，另外兩個為平孔 **B**。
3. 由於視窗非常牢固地安裝在介面／接收器的本體上，因此須使用兩個長螺絲將其插入螺紋孔 **A** 中，以便移除視窗。

4. 以一次僅轉動幾次的方式鎖緊每個螺絲，以便均勻地拉起視窗。

OMI-2 圖示

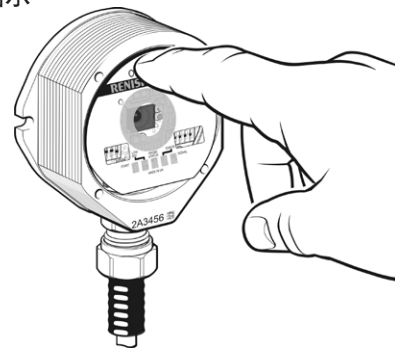


5. 可清楚看見本體時，請卸下視窗與所有螺絲。

拆除介面／接收器標籤

6. 按一下標籤的頂部以能夠取出。

OMI-2 圖示



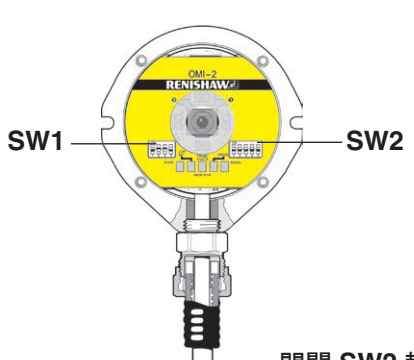
附註：確保此過程乾淨俐落，並且請勿碰觸標籤正下方的 **PCB**。

開關設定 (如需詳細資訊, 請參閱相關安裝指南)

OMI-2

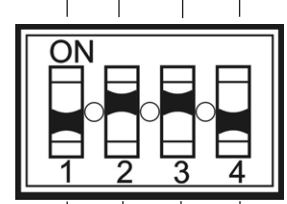
圖示為出廠設定：
A-5191-0049
A-5191-0050

縮寫字代表的意思如下：
N/O = 常開
N/C = 常閉
N/H = 常高
N/L = 常低

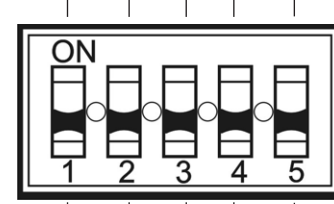


附註：若要調整開關，須移除視窗
(請參閱「拆卸介面/接收器視窗」)。

開關 SW1 輸出配置

測頭狀態 1		電池電量過低	錯誤
脈衝 (PULSE)	N/O	N/O	N/O
			
位準 (LEVEL)	N/C	N/C	N/C

開關 SW2 輸出配置

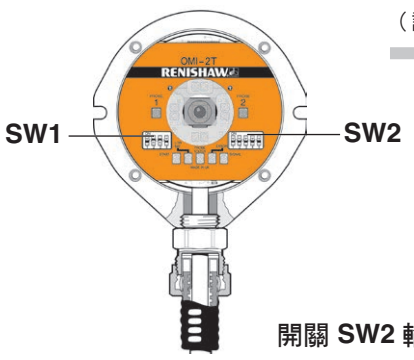
測頭狀態 2a/2b		啟動訊號	啟動方式	啟動範圍
脈衝 (PULSE)	N/H	位準 (LEVEL)	自動	50%
				
位準 (LEVEL)	N/L	脈衝 (PULSE)	啟動訊號	100%

↑ 開

OMI-2T

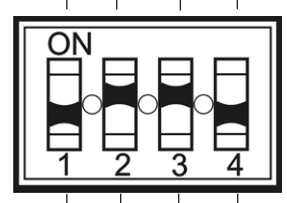
圖示為出廠設定：
A-5439-0049
A-5439-0050

縮寫字代表的意思如下：
N/O = 常開
N/C = 常閉
N/H = 常高
N/L = 常低

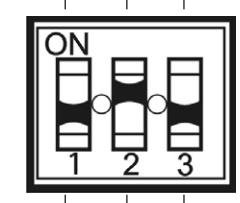


附註：若要調整開關，須移除視窗
(請參閱「拆卸介面/接收器視窗」)。

開關 SW1 輸出配置

測頭狀態 1		電池電量過低	錯誤
脈衝 (PULSE)	N/O	N/O	N/O
			
位準 (LEVEL)	N/C	N/C	N/C

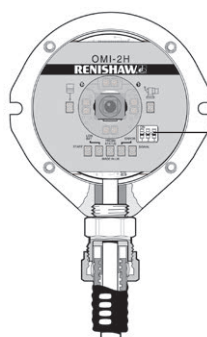
開關 SW2 輸出配置

測頭狀態 2		啟動範圍
脈衝 (PULSE)	N/O	50%
		
位準 (LEVEL)	N/C	100%

↑ 開

開關設定 (如需詳細資訊, 請參閱相關安裝指南)

OMI-2H



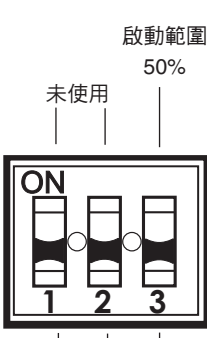
SW2

附註：若要調整開關，須移除視窗
(請參閱「拆卸介面／接收器視窗」)。

開關 SW2 的輸出配置

↑

開



啟動範圍

50%

未使用

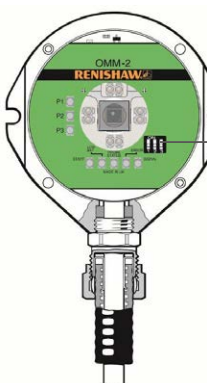
100%

未使用

圖示為出廠設定：

- A-5492-0049
- A-5492-0050
- A-5492-0051

OMM-2



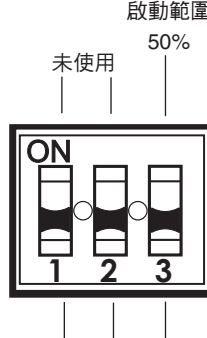
開關

附註：若要調整開關，須移除視窗
(請參閱「拆卸介面／接收器視窗」)。

開關輸出配置

↑

開



啟動範圍

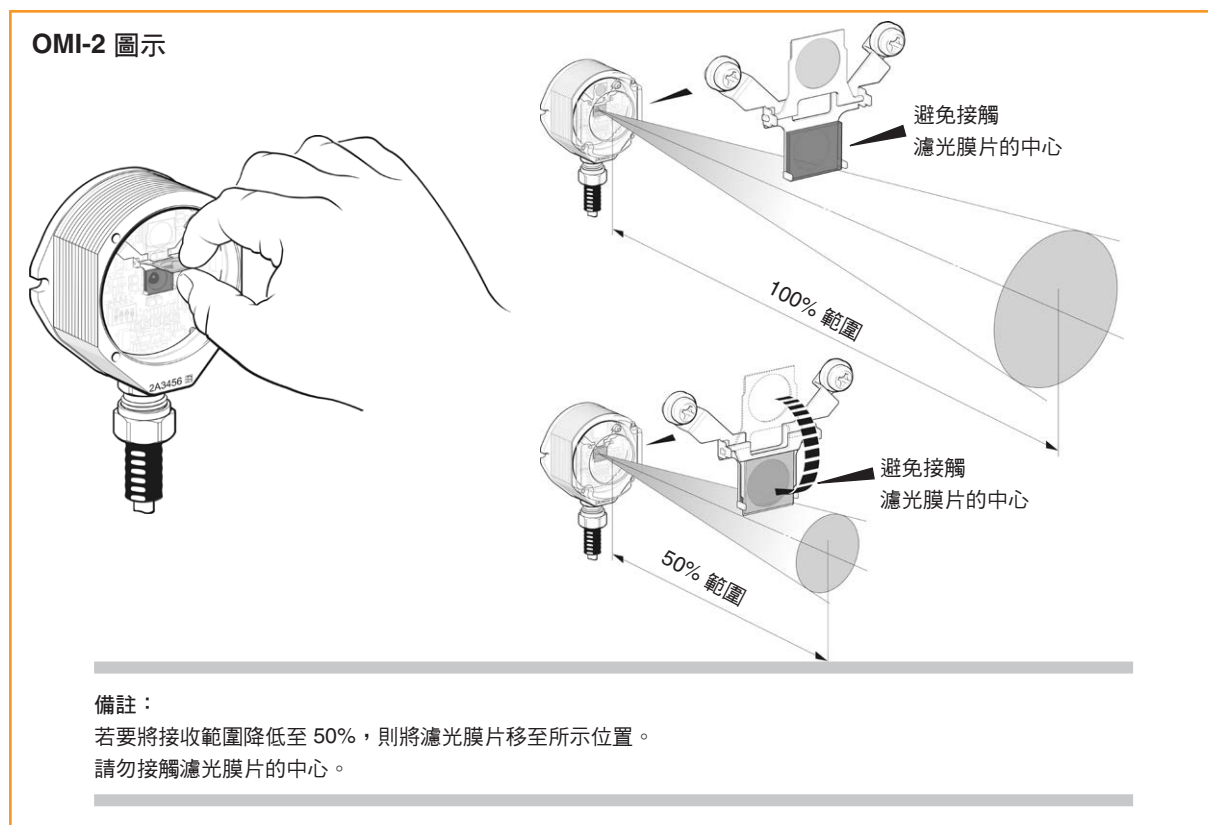
50%

未使用

100%

未使用

變更接收範圍 (出廠設定為 100% 範圍)

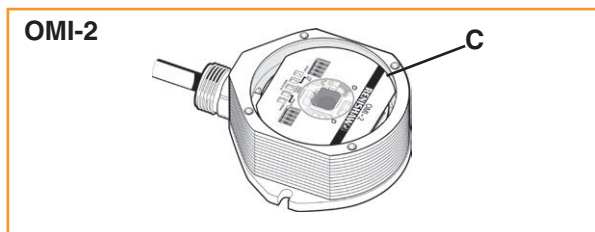


裝回介面／接收器標籤

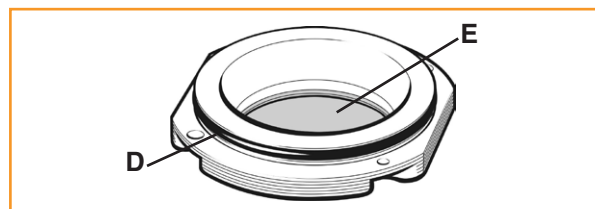
將標籤放在兩個定位銷上，注意不要接觸半透明中心或後面的濾光膜片。

裝回介面／接收器視窗

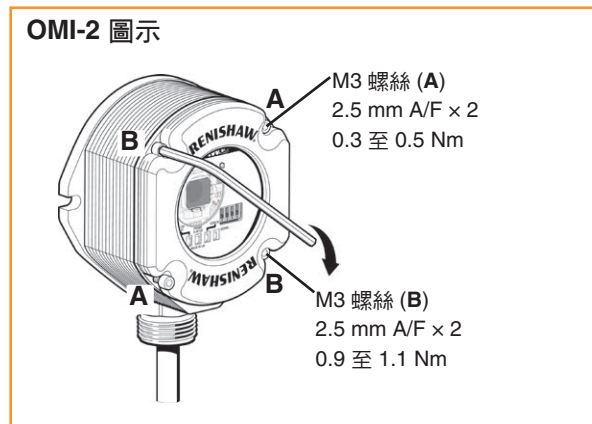
1. 在裝回視窗之前，檢查螺絲是否有損壞或刮痕，如有可能會導致無法密封。
2. 確保介面／接收器本體的介面／接收器底座 C 處於乾淨狀態。



3. 確定 O 型環 D 和視窗 E 處於乾淨狀態。



4. 將兩個短螺絲插入視窗孔 A 並旋緊。



5. 將套上 O 型環的視窗，裝入介面／接收器本體。

附註：應使用少量油脂潤滑 O 型環。

6. 將長螺絲插入孔 B，以一次僅轉動幾次的方式鎖緊每個螺絲，均勻地將視窗向下拉。由於本體內部封閉形成壓縮空氣，此時可能會有一些阻力。

Renishaw Taiwan Inc.
台灣台中市文心路一段218號18
樓之1
臺灣

電話 +886 4 2473 3177
傳真 +886 4 2473 3133
電子郵件 taiwan@renishaw.com
www.renishaw.com.tw

RENISHAW 
apply innovation™

有關全球聯繫之相關資訊，請上網站
www.renishaw.com.tw/contact



H - 2000 - 4154 - 01