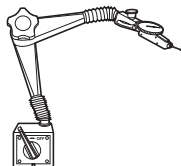
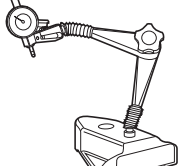
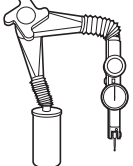
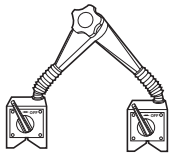
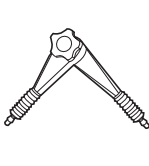



ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

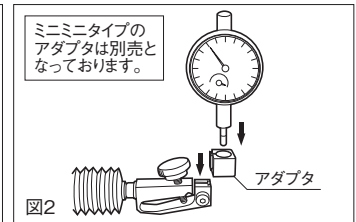
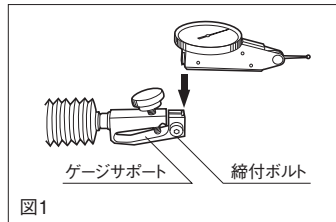
主な仕様

型式	ASP-M(強力タイプ) AM-M(ミニタイプ) AMP-M(ミニ強力タイプ) AMM-M(ミニミニタイプ) AML-M(ミニミニタイプ)	ASP-B(強力タイプ)	ASP-32,42(強力タイプ) AM-20,32(ミニタイプ) AMM-12,20(ミニミニタイプ) AML-12,20(ミニミニタイプ)	ASP-WM(強力タイプ)	ASP-A(強力タイプ) AM-A(ミニタイプ)	HSK-E25-AMM (ミニミニタイプ) HSK-E32-AMM (ミニミニタイプ)
形状	 マグネットベース付	 鋳物ベース付	 φ12, φ20, φ32, φ42 シャンク付	 Wマグネット付	 アームのみ	 HSK-E25,32シャンク付
用途	金属部に固定しての測定	定盤上での測定	ミーリングチャックで保持しての測定	切断するワーク等の固定	その他の測定、固定	機械主軸へ直接取り付けて測定

使用方法

①測定器の取り付け

- ・テストインジケータの場合
アリ板部をゲージサポートのアリ溝(幅4.6)に入れ、締付ボルトにて固定してください。(図1)
- ・ダイヤルゲージの場合
ゲージサポートのアリ溝に付属のアダプタ(ミニミニタイプは別売)を取り付け、アダプタの穴(φ8)にダイヤルゲージのスピンドル部を挿入し、締付ボルトにて固定してください。(図2)

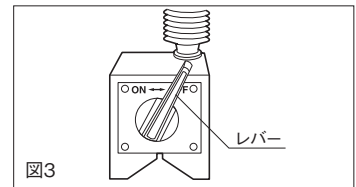


②マグネットの固定

- ・固定はマグネット部を吸着物にのせ、レバーのON,OFFにて行ってください。(図3)

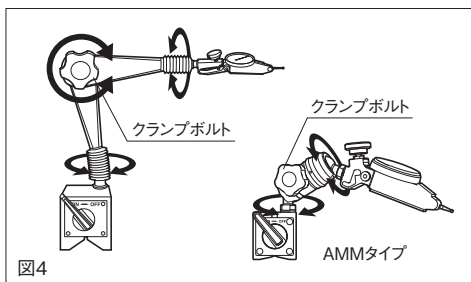
⚠️ ご注意

- ・マグネットを吸着していない状態では、レバーのON,OFFは行わないでください。内部が破損する恐れがあります。
- ・吸着力は吸着物の材質、厚さ、粗さによって大きく左右されますのでご注意ください。



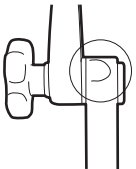
③アームの固定

- ・クランプボルトを締め付ける事により、3か所の自在部が固定されます。(図4)
(AMMタイプは2か所)



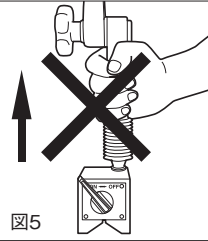
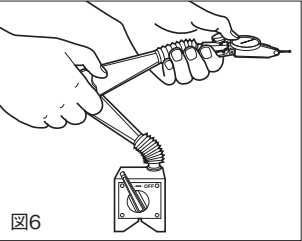
⚠️ ご注意

アーム部に左図のような模様が入っているものがありますが、この模様はひび割れではなく、鍛造工程で発生するメタルフローマークであり、材料強度には全く問題ありませんので、安心してご使用ください。



⚠️ ご注意

- ・アームを持って吸着したまま引き離さないでください。スタンドが破損する恐れがあります。(図5)
- ・必要以上にクランプボルトを締め付け過ぎないでください。長期的にこのような使用をつづけると、各パーツに塑性変形がおこりクランプ力が弱くなります。
- ・クランプした状態で無理に関節を動かすと接触面に傷が付き、クランプ力が低下する場合がありますのでご注意ください。
- ・測定器を取り付けてアームを緩める時は、先端部を支えてください。(測定器の破損防止の為) (図6)
- ・横形マシニングセンタ等で心出しをされる場合は、アキュースタンドの自重により誤差が生じますので、ご使用をさけてください。
- ・マグネットの吸着部に傷が入りますと、吸着力が減少しますので、油砥石または研削仕上げをしてご使用ください。
- ・お客様でのオーバーホール(分解)は、絶対に行わないでください。

Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
https://big-daishowa.com/manual_index.php



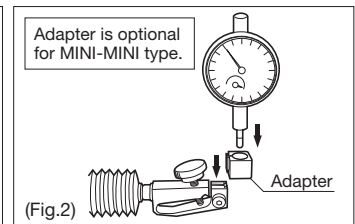
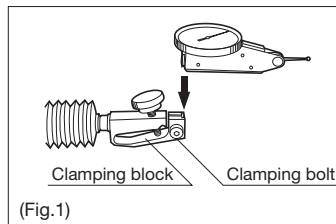
SPECIFICATIONS

Model	ASP-M (Power type) AM-M (Mini type) AMP-M (Mini Power type) AMM-M (Mini-Mini type) AML-M (Mini-Mini type)	ASP-B (Power type)	ASP-32,42 (Power type) AM-20,32 (Mini type) AMM-12,20 (Mini-Mini type) AML-12,20 (Mini-Mini type)	ASP-WM (Power type)	ASP-A (Power type) AM-A (Mini type)	HSK-E25-AMM (Mini-Mini type) HSK-E32-AMM (Mini-Mini type)
Outer view						
	Magnet base	Cast iron base	ø12,ø20,ø32,ø42 shank	Dual magnet	Arm only	HSK-E25,32 shank
Application	On any magnetic metal	On surface plate	In milling chuck	Parting workpiece	Fastening and other measurement	In machine spindle

HOW TO USE

① Mounting dial indicator

- Finger type
Insert the dovetail into the dovetail slot of clamping block (width 4.6mm), and fasten with clamping bolt (Fig.1).
- Plunger type
Attach the enclosed adapter to the dovetail slot of clamping block, insert the spindle of the dial gauge into the hole of the adapter, and fasten with the clamping bolt (Fig.2).
(Adapter is optional for Mini-Mini type.)

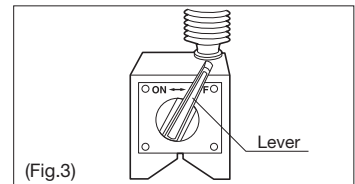


② Fixing magnet base

- Locate the magnet base, and turn the lever to either ON or OFF for clamping and unclamping (Fig.3).

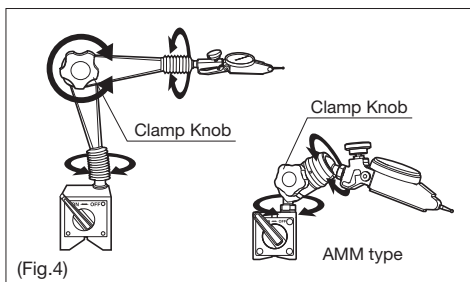
CAUTION

- Do not turn the lever to either ON or OFF while the magnet is not adsorptive. Otherwise, the inside may be broken.
- Be aware that adsorptive force largely depends on material, thickness and roughness.



③ Fastening arm

- 3 universal points are fastened by clamping the clamp knob (Fig.4).
(2 points for AMM type)



CAUTION

There are some arms that have a mark shown on the figure above. It is not a crack, but a metal flow mark that occurs in the forging process. Since it has no problem on the strength of the material, the product can be used without concerns.

CAUTION

- Do not pick up ACCU STAND by holding arm while the magnet base is ON. The stand may be broken. (Fig.5)
- Do not clamp the clamp knob more tightly than necessary. If it is repeatedly used this way for long time, each part will be plastically deformed, and clamping force will be weak.
- Ensure to move arms or joints after loosening the clamping knob. Neglecting to do so may damage the contact faces and cause reduced clamping force.
- When unclamping the arm with the dial gauge, support the top to avoid the dial gauge from damage (Fig.6).
- Avoid centering operation on horizontal MC and etc, because the weight of ACCU STAND will make measuring error.
- When adsorptive surface is scratched, adsorptive force will decrease. Remove scratches by oil-stone or grind.
- Never overhaul (disassemble) ACCU STAND in customers.

(Fig.5)

(Fig.6)