BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

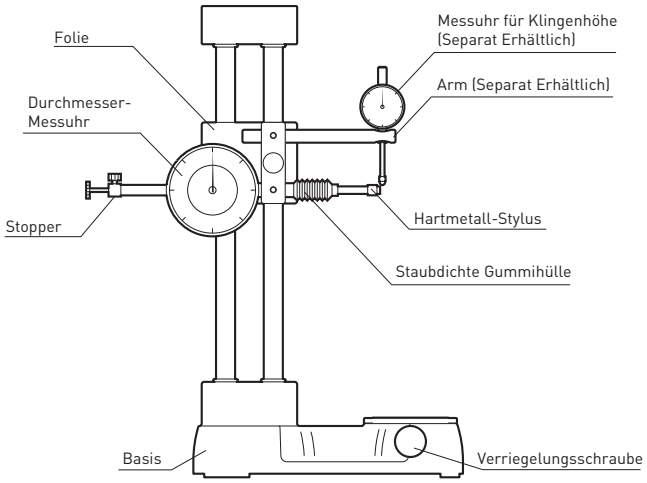
CK Presetter CKP150ZA

CK-Voreinstellgerät CKP150ZA

BEDIENUNGSANLEITUNG

Lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch und bewahren Sie sie so auf, dass sie jederzeit zugänglich ist.

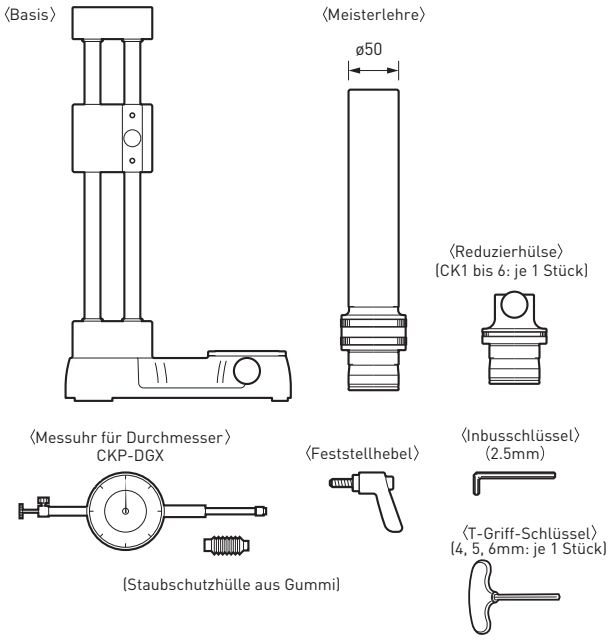
BEZEICHNUNGEN UND SPEZIFIKATIONEN DER TEILE



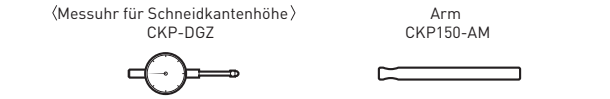
■Technische Daten

Modell	CKP150ZA
Messbereich	0 bis ø150mm (Messuhrenhub 75mm)
Genauigkeit	±0.025
Ausleseverfahren	Durchmesserwert, direkte Ablesung
Kleinste Skalenteilung	Für Durchmesser: Langer Zeiger 0,02mm/ø, Kurzer Zeiger 1mm/ø, für Schneidkantenhöhe: 0,01mm
Taststiftmaterial	Für Durchmesser: Hartmetall, Für Höhe: Stahl

■Lieferumfang

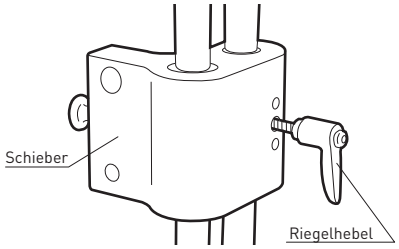


■Separat erhältlich

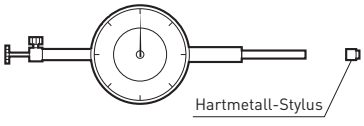


MONTAGEANLEITUNG

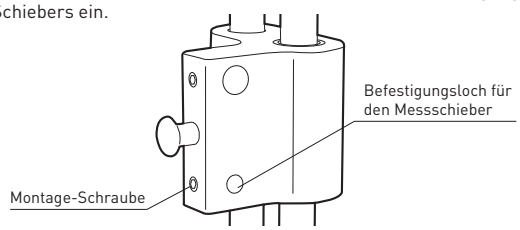
1. Befestigen Sie den Riegelhebel an der Rückseite des Schiebers.



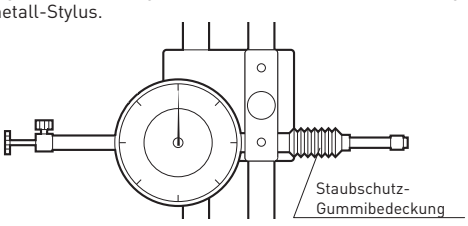
2. Entfernen Sie den Hartmetall-Stylus vom Messschieber.Falls das Entfernen schwierig ist, wickeln Sie ein weiches Tuch darum und verwenden Sie eine Zange, um ihn vorsichtig herauszudrehen.



3. Lockern Sie die Montage-Schrauben des Schiebers mit einem Inbusschlüssel und setzen Sie den Messschieber in das Befestigungsloch des Schiebers ein.



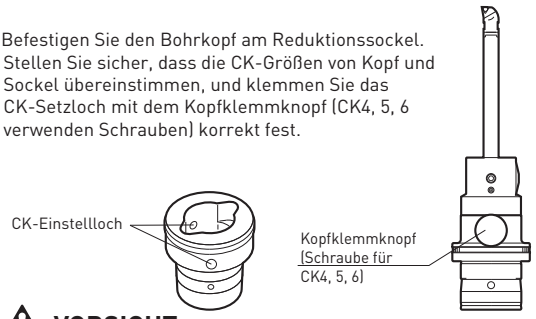
4. Ziehen Sie die Montage-Schrauben leicht mit einem Inbusschlüssel an und befestigen Sie die beiliegende Staubschutz-Gummibedeckung sowie den Hartmetall-Stylus.



BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

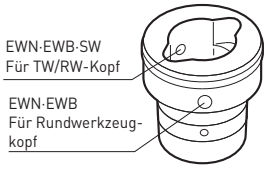
GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Befestigen Sie den Bohrkopf am Reduktionssockel. Stellen Sie sicher, dass die CK-Größen von Kopf und Sockel übereinstimmen, und klemmen Sie das CK-Setzloch mit dem Kopfklemmknopf (CK4, 5, 6 verwenden Schrauben) korrekt fest.

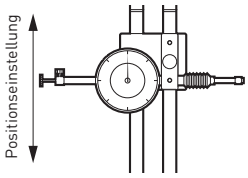


⚠ VORSICHT

CK4, 5, 6 Reduziersockel haben zwei Kopfbefestigungslöcher. Bei Verwendung von EWN/EWB-Rundwerkzeugköpfen montieren Sie diese in der in der Abbildung gezeigten Phase.

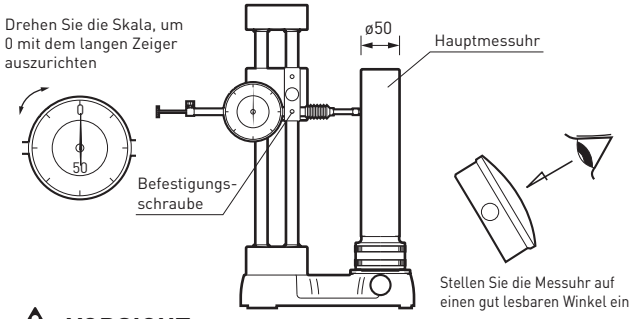


2. Setzen Sie den Reduziersockel mit dem angebrachten Kopf vorübergehend auf die Basis. Lösen Sie den Schiebeverriegelungshebel, stellen Sie die Z-Position des Schlittens so ein, dass die Messuhr und die Schneidkantenhöhe übereinstimmen, und sichern Sie dann den Schlitten mit dem Verriegelungshebel.



3. Entfernen Sie den Reduziersockel von der Basis und bringen Sie die Meisterlehre an.

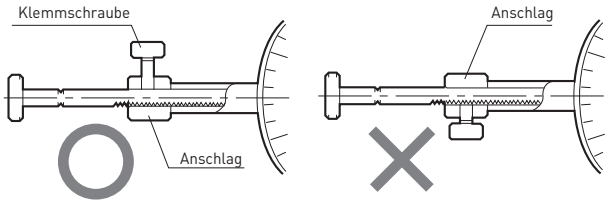
4. Stellen Sie die Messuhr mit der Meisterlehre auf ø50 ein (langer Zeiger 0, kurzer Zeiger 50). Lösen Sie die Befestigungsschraube der Messuhr, stellen Sie die Messuhr nach links und rechts ein, sodass der kurze Zeiger genau ø50 anzeigt, und ziehen Sie die Befestigungsschraube im am besten sichtbaren Winkel für die Messuhr fest. Drehen Sie abschließend die Skalenscheibe für den langen Zeiger und richten Sie 0 am langen Zeiger aus.



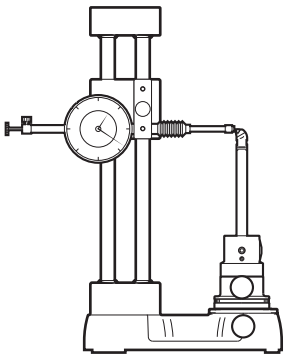
⚠ VORSICHT

Zu starkes Anziehen der Befestigungsschraube kann die Bewegung der Messuhr beeinträchtigen.

5. Fixieren Sie nach dem Entfernen der Meisterlehre die Position des Anschlags (Messuhrspindel) 0,1 bis 0,2 mm kleiner als den Durchmesser, den Sie voreinstellben möchten, während Sie die Anzeige beobachten. Achten Sie darauf, dass die Klemmschraube des Anschlags nach oben zeigt.



6. Bringen Sie den Reduziersockel mit dem Kopf wieder an der Basis an. Berühren Sie die Schneidkante mit dem Hartmetall-Taster und finden Sie die Stelle, an der der Zeiger der Messuhr den Maximalwert anzeigt (dies wird der aktuelle voreingestellte Durchmesser sein). Bei EWN-, EWB-, SW-, TW- und RW-Köpfen erleichtert das Fixieren des Reduziersockels mit der Feststellschraube am Punkt des Maximalwerts die Einstellung. Für EWN/EWB-Rundwerkzeugköpfe siehe unten "Bei Verwendung von EWN/EWB-Rundwerkzeugköpfen".



7. Informationen zu Einstellmethoden für Bearbeitungsdurchmesser für jeden Kopf finden Sie im Abschnitt "Einstellen des Bearbeitungsdurchmessers" in der dem Kopf beiliegenden Bedienungsanleitung.

■Bei Verwendung von EWN/EWB-Rundwerkzeugköpfen:

- Mit diesem Voreinsteller können der Hub des Rundwerkzeugkopfes und die Phase der Werkzeugschneidkante korrekt eingestellt werden. Durch Fixieren des Positionslochs des Rundwerkzeugkopfes am Reduziersockel mit der Feststellschraube werden der Hub des Rundwerkzeugkopfes und die Messuhr horizontal ausgerichtet. Halten Sie in diesem Zustand das Rundwerkzeug mit dem Finger fest und lösen Sie die Klemmschraube des Rundwerkzeugs am Rundwerkzeugkopf. Drehen Sie das Rundwerkzeug, während Sie die Messuhr an die Schneidkante halten, und verriegeln Sie die Klemmschraube des Rundwerkzeugs an der Schneidkantenposition, die den Maximalwert anzeigt.



■Bei Verwendung von RW-Köpfen:

- Mit der separat erhältlichen Messuhr für die Schneidkantenhöhe und dem Arm können Sie die Höhe der beiden Klingen des RW-Kopfes einstellen. Informationen zur Einstellung des Bearbeitungsdurchmessers und der Achse finden Sie in der Bedienungsanleitung des RW-Kopfes.

⚠ VORSICHT

- Wenn Sie den Schlitten bewegen, stellen Sie immer die Position der Messuhr mit dem Hauptnormal ein. Auch wenn Sie den Schlitten nicht bewegen, führen Sie regelmäßig eine Kalibrierung mit dem Hauptnormal durch. (Idealerweise sollte vor jeder Messung kalibriert werden.)
- Wenn Sie EWN/EWB-Köpfe für die Endbearbeitung verwenden, stellen Sie einen etwas kleineren Wert als den Zielwert ein, führen Sie einen Probeschnitt durch und passen Sie dann den Durchmesser anhand der Skala am Bohrkopf basierend auf dem tatsächlich gemessenen Wert an der Maschine an.

  *Bitte berücksichtigen Sie bei der Voreinstellung, dass die Genauigkeit der Messuhr dieses Voreinstellgeräts ±0,025 mm beträgt.
- Setzen Sie die Messuhr keinen starken Stößen aus. Sie könnte beschädigt werden.
- Schlagen Sie nicht mit dem Hartmetall-Taststift an der Spitze der Messuhr gegen Wendeschneidplatten usw. Der Hartmetall-Taststift oder die Schneidkante der Wendeschneidplatte könnte beschädigt werden.
- Die im CK-Voreinstellgerät verwendete Messuhr ist nicht wasser- oder staubdicht. Bitte achten Sie auf die Einsatzumgebung.