BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

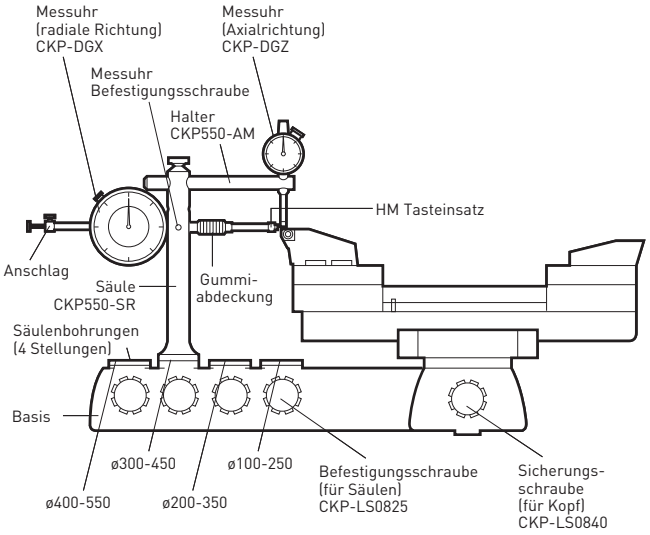
CK Presetter CKP550

CK-Voreinstellgerät CKP550

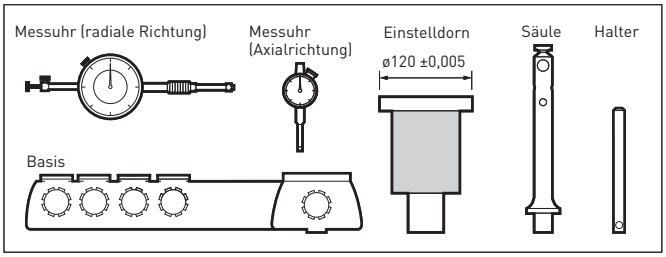
BEDIENUNGSANLEITUNG

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

NAMEN UND SPEZIFIKATIONEN DER EINZELNEN TEILE



■Inhalt festlegen



■ Spezifikationen

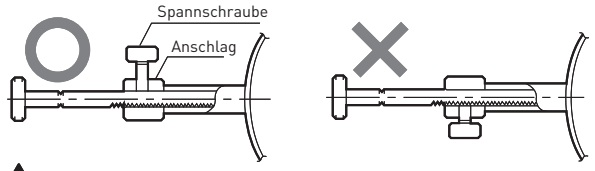
Modell	CKP550 (nur CK7-System)
Messbereich	ø100-ø550mm
Genauigkeit	±0,03 (absolute Maßgenauigkeit über den gesamten Messbereich)
Lesemethode	Durchmesserwert, additive Lesemethode
Kleinste Teilung	Radiale Richtung: 0,02 mm, axiale Richtung: 0,01 mm
Tasteinsatzmat.	Radial: Hartmetall, Axial: Stahl

EINSTELLUNG DER MESSUHR

1. Setzen Sie die Säule in die Säulenbohrung (ø100-250) an der Basis ein und ziehen Sie die Befestigungsschraube fest an, damit die Säule befestigt ist.
2. Nehmen Sie den Tasteinsatz der Messuhr heraus (radiale Richtung) und entfernen Sie die staubdichte Gummiabdeckung. Halten Sie beim Herausnehmen des Tasteinsatzes den beweglichen Teil an der Spitze der Messuhr fest.
3. Setzen Sie die Messuhr (radiale Richtung) in die Säule ein und bringen Sie die staubdichte Gummiabdeckung und den Tasteinsatz wieder an.
4. Setzen Sie den Einstelldorn auf die Basis und stellen Sie es ein, indem Sie die Messuhr hin und her bewegen, sodass der grosser Zeiger 0 und der kleiner Zeiger 20 anzeigt. Bitte stellen Sie zu diesem Zeitpunkt sicher, dass der kleiner Zeiger korrekt auf 20 eingestellt ist.
5. Ziehen Sie die Feststellschraube der Messuhr fest, um die Messuhr zu sichern.
   (⚠ Hinweis: Bitte seien Sie zu diesem Zeitpunkt vorsichtig, denn ein zu starkes Anziehen der Klemmschraube kann die Funktion der Messuhr beeinträchtigen.)
6. Wenn Sie die Säulenposition nach dem Einstellen der Messuhr ändern, geben der grosser Zeiger 0 und der kleiner Zeiger 0 den minimalen Durchmesser jedes Messbereichs an. (Beispiel: ø200 für den Bereich für ø200~350)

BOHRKOPFVOREINSTELLUNGEN

1. Befestigen Sie die Säule mit der Messuhr (radiale Richtung) in die Säulenbohrung, welche dem Bearbeitungsdurchmesser entspricht.
2. Fixieren Sie die Tasterposition der Messuhr mit dem Anschlag, sodass die Skala der Messuhr -ø0,1 bis 0,2 mm des voreingestellten Durchmessers beträgt. Achten Sie dabei auf die Position der Spannschraube des Anschlags.



3. Setzen Sie den Bohrkopf, der voreingestellt werden soll, in die Basis ein.
4. Setzen Sie den Tasteinsatz der Messuhr auf die Schneide und drehen Sie den Bohrkopf. Ziehen Sie die Spannschraube CK7 fest und arretieren Sie sie in der Drehposition, in der der Zeiger der Messuhr den maximalen Durchmesser anzeigt. (Dadurch werden die Messuhr und die Position der Schneide richtig eingestellt.)
5. Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung des Bohrkopfes und stellen Sie den Bearbeitungsdurchmesser ein.
6. Bei RW-Köpfen können Sie auch den Halter und die Messuhr (axiale Richtung) verwenden, um die Höhe der Schneiden einzustellen, um Balance-Schnitte und Stufenschnitte durchzuführen. Einzelheiten entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung des Bohrkopfes.

⚠ VORSICHT

- Bevor Sie den Bohrkopf verwenden, stellen Sie sicher, dass die CK-Stellschraube und alle Spannschrauben vollständig angezogen sind. Das Starten der Spindel bei ungeklemmten Schnittstellen ist äußerst gefährlich, da es zu schweren Unfällen wie Maschinenschäden oder Personenschäden kommen kann.
- Wenn Sie eine Fertigbearbeitung mit dem EWN-Kopf durchführen, stellen Sie ihn auf einen Minuswert gegenüber dem Zielwert ein, führen Sie einen Probeschnitt durch und korrigieren Sie dann den tatsächlichen Wert an der Maschine.
- Setzen Sie die Messuhr keinen starken Stößen aus. Es besteht die Gefahr einer Beschädigung.
- Schlagen Sie nicht mit den Schneidenn des Bohrkopfes gegen den Tasteinsatz der Messuhr. Der Tasteinsatz oder die Einsatzspitze könnten beschädigt werden.
- Bitte überprüfen Sie regelmäßig die Einstellung der Messuhr mithilfe des Einstelldorns.
- Die Messuhr ist nicht wasser- oder staubdicht. Bitte achten Sie auf die Nutzungsumgebung.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1224