BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

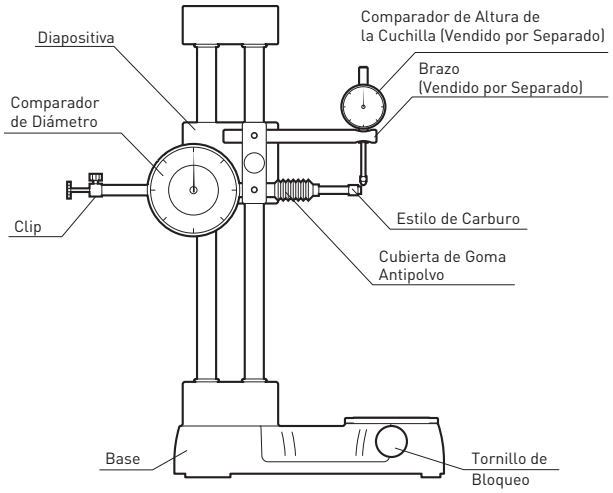
CK Presetter CKP150ZA

Preprogramador CK CKP150ZA

MANUAL DE USO

Lea estas instrucciones antes de usar y guárdelas en un lugar donde el operador pueda consultarlas Siempre que sea necesario.

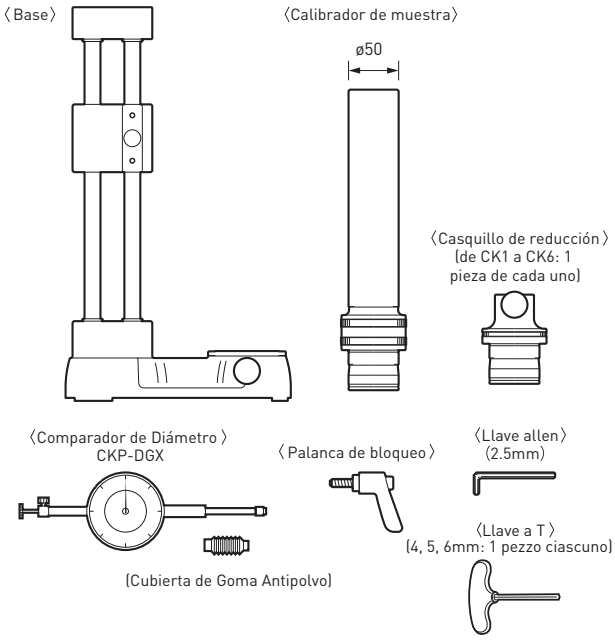
NOMBRES Y ESPECIFICACIONES DE CADA PIEZA



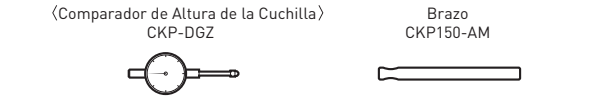
■Especificaciones

Modelo	CKP150ZA
Rango de medición	0 a ø150mm (Recorrido del comparador 75mm)
Precisión	±0.025
Método de lectura	Valor del diámetro, lectura directa
División mínima de la escala	Para el diámetro: Aguja larga 0,02 mm/ø, aguja corta 1 mm/ø; para la altura del filo: 0,01 mm.
Material del estilo	Para el diámetro: Carburo, para la altura: Acero.

■Contenuto della confezione

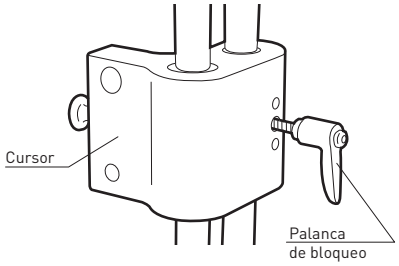


■Vendido por separado

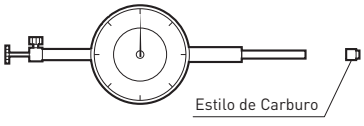


INSTRUCCIONES DE MONTAJE

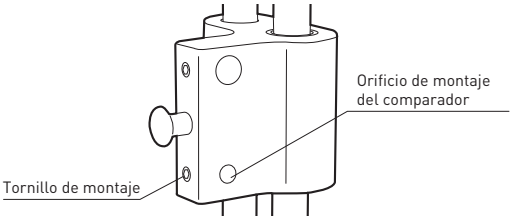
1. Fijar la palanca de bloqueo a la parte posterior del cursor.



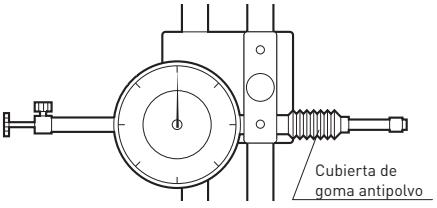
2. Retirar el estilo de carburo del comparador. Si la extracción es difícil, envuélvalo con un paño suave y use pinzas para desenroscarlo cuidadosamente.



3. Aflojar los tornillos de montaje del cursor con una llave allen e insertar el comparador en el orificio de montaje del comparador en el cursor.

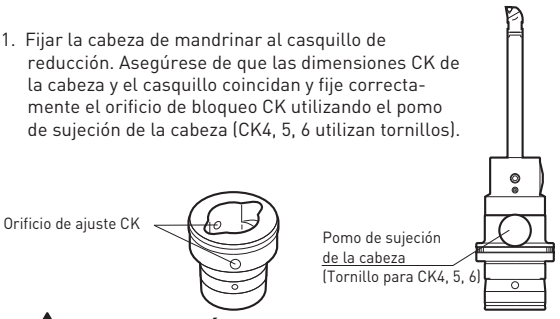


4. Apretar ligeramente los tornillos de montaje con una llave allen e montar la cubierta de goma antipolvo proporcionada y el estilo de carburo.



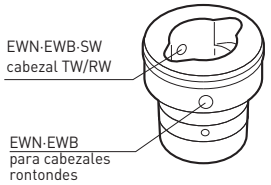
INSTRUCCIONES DE USO

1. Fijar la cabeza de mandrinar al casquillo de reducción. Asegúrese de que las dimensiones CK de la cabeza y el casquillo coincidan y fije correctamente el orificio de bloqueo CK utilizando el pomo de sujeción de la cabeza (CK4, 5, 6 utilizan tornillos).

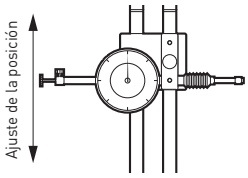


⚠ PRECAUCIÓN

Los casquillos de reducción CK4, 5, 6 tienen dos orificios de montaje para la cabeza. Al utilizar cabezales porta-herramientas redondos EWN/EWB, montarlos en la posición mostrada en la figura.

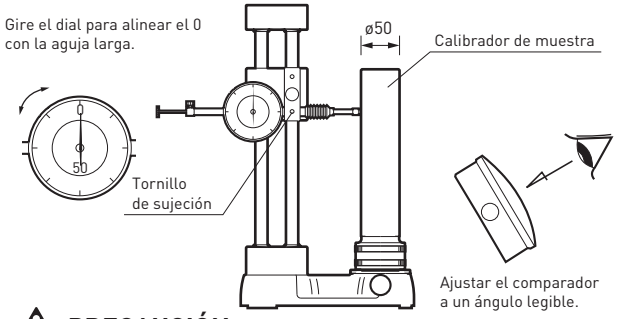


2. Coloque temporalmente el casquillo de reducción con la cabeza montada en la base. Afloje la palanca de bloqueo del carro, ajuste la posición Z del carro para que la altura del comparador y del filo coincidan, luego fije el carro con la palanca de bloqueo.



3. Retirar el casquillo de reducción de la base y fijar el calibrador maestro.

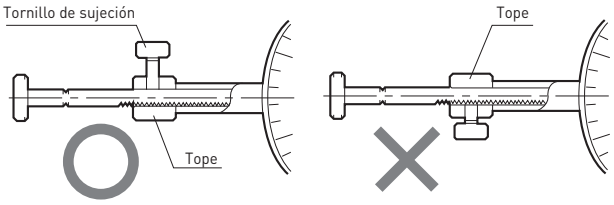
4. Ajuste el comparador a ø50 usando el calibrador maestro (aguja larga en 0, aguja corta en 50). Afloje el tornillo de montaje del comparador, ajuste el comparador hacia la izquierda y hacia la derecha para que la aguja corta indique con precisión ø50, y apriete el tornillo de montaje en el ángulo más visible para el comparador. Finalmente, gire la escala del dial para la aguja larga y alinee 0 con la aguja larga.



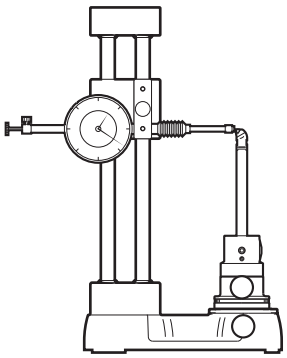
⚠ PRECAUCIÓN

Un apriete excesivo del tornillo de sujeción puede comprometer el movimiento del dial.

5. Después de haber retirado el calibrador maestro, fijar la posición del tope (mandril del comparador) 0,1-0,2 mm por debajo del diámetro que se desea preestablecer mientras se observa el dial. Asegúrese de que el tornillo de sujeción del tope esté orientado hacia arriba.



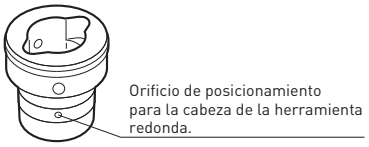
6. Vuelva a montar el casquillo de reducción con la cabeza en la base. Toque el filo con el estilo de carburo y localice el punto donde la aguja del comparador muestra el valor máximo (este será el diámetro preestablecido actual). Para las cabezas EWN, EWB, SW, TW y RW, fije el casquillo de reducción con el tornillo de sujeción en el punto de valor máximo, lo que facilitará el ajuste. Para las cabezas porta-herramientas redondas EWN/EWB, consulte "Cuando se utilizan cabezales porta-herramientas redondos EWN/EWB" a continuación.



7. Para los métodos de ajuste de los diámetros de mecanizado de cada cabeza, consulte la sección "Ajuste del diámetro de mecanizado" en el manual de instrucciones incluido con la cabeza.

■Cuando se utilizan cabezas porta-herramientas redondas EWN/EWB:

- Este preset puede ajustar correctamente el recorrido de la cabeza porta-herramientas redonda y la fase del filo de la herramienta. Al fijar el orificio de posición de la cabeza porta-herramientas redonda del casquillo de reducción con el tornillo de sujeción, el recorrido de la cabeza porta-herramientas redonda y el comparador se vuelven horizontales. En este estado, sostenga la herramienta redonda con el dedo y afloje el tornillo de sujeción de la herramienta redonda de la cabeza porta-herramientas redonda. Mientras toca el comparador al filo, gire la herramienta redonda y apriete el tornillo de sujeción de la herramienta redonda en la posición del filo que muestra el valor máximo.



■Cuando se utilizan cabezas RW:

- Usando el comparador para la altura del filo y el brazo vendidos por separado, es posible ajustar la altura de las dos cuchillas de la cabeza RW. Para el ajuste del diámetro de mecanizado y del eje, consulte el manual de instrucciones de la cabeza RW.

⚠ PRECAUCIÓN

- Si se mueve el carro, siempre ajuste la posición del comparador utilizando el calibrador maestro. Incluso si no se mueve el carro, realice periódicamente la calibración utilizando el calibrador maestro. (Idealmente, la calibración debe realizarse antes de cada medición.)
- Cuando se utilicen las cabezas EWN/EWB para el acabado, establezca un valor ligeramente inferior al objetivo, realice un corte de prueba y luego ajuste el diámetro utilizando la escala en la cabeza de mandrinar según el valor real medido en la máquina.

  *Tenga en cuenta que la precisión del comparador de este preset es de ±0,025 mm.
- No someter el comparador a golpes fuertes, ya que podría dañarse.
- No golpee con fuerza el estilo de carburo contra la punta del comparador en inserts, etc. El estilo de carburo o el filo del inserto podrían dañarse.
- El comparador utilizado en el preset CK no es impermeable ni antipolvo. Tenga cuidado con el entorno de uso.