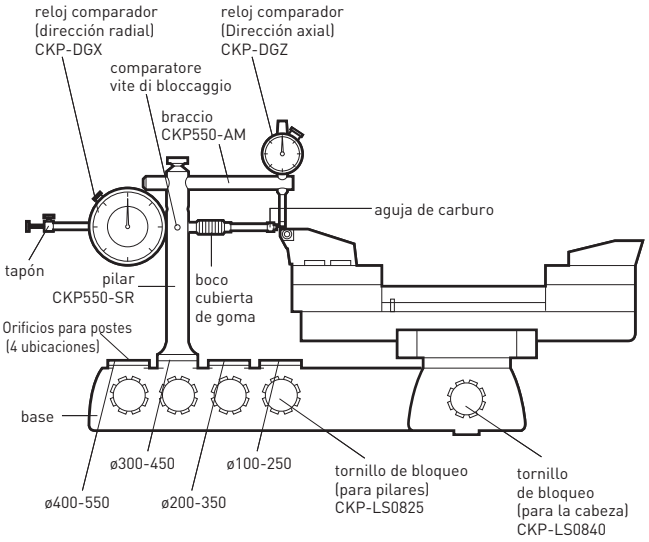
CK Presetter CKP550

Preprogramador CK CKP550

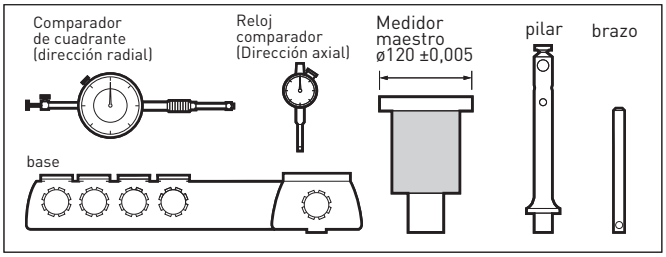
MANUAL DE USO

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.



■Establecer contenidos



■ Especificaciones

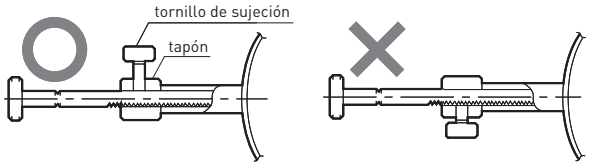
Modelo	CKP550 (solo sistema CK7)
Rango de medición	ø100-ø550mm
Exactitud	±0,03 (precisión dimensional absoluta en todo el rango de medición)
Método de lectura	Valor del diámetro, método de lectura aditivo
Escala minima	Dirección radial: mano larga 0,02 mm/ø, mano corta 1 mm/ø, dirección axial: 0,01 mm
Material del lápiz	Radial: Carburo, Axial: Acero

AJUSTE DEL COMPARADOR

1. Inserte el poste en el orificio del poste (ø100-250) en la base y apriete firmemente el tornillo de bloqueo del poste para asegurarlo.
2. Retire el lápiz del comparador (dirección radial) y retire la cubierta de goma a prueba de polvo. Al retirar el lápiz, sostenga la parte móvil en la punta del comparador.
3. Inserte el comparador (dirección radial) en la columna y vuelva a instalar la cubierta de goma a prueba de polvo y el lápiz óptico.
4. Coloque el medidor maestro en la base y ajústelo moviendo el comparador hacia adelante y hacia atrás de modo que la manecilla larga indique 0 y la manecilla corta 20. En este momento, asegúrese de que la manecilla de la hora esté ajustada con precisión a 20.
5. Apriete el tornillo de bloqueo del comparador para asegurar el comparador. (⚠Nota: en este momento, tenga cuidado, ya que si el bloqueo es demasiado fuerte, el dial no se moverá correctamente).
6. Si cambia la posición del orificio del poste después de configurar el comparador, la manecilla larga 0 y la manecilla corta 0 indican el diámetro mínimo de cada rango de medición. (Ejemplo: ø200 para un orificio para poste de ø200-350)

AJUSTES PREESTABLECIDOS DE CABEZAL MANDRINADO

1. Fije el poste con el comparador (dirección radial) ajustado al orificio del poste en el rango de medición del diámetro de mecanizado.
2. Fije la posición del eje del comparador con el tope de modo que la escala del comparador sea de -ø0,1 a 0,2 mm del diámetro preestablecido. En este momento, preste atención a la posición del tornillo de sujeción del tope.



3. Inserte el cabezal de mandrinado que se va a preestablecer en la base.
4. Coloque el lápiz del comparador en el fillo de corte y mientras gira el cabezal de mandrinado, apriete y bloquee el tornillo de sujeción CK7 en la posición de rotación donde el puntero del comparador indica el diámetro máximo. (Esto ajustará correctamente el comparador y la posición de la punta de la hoja).
5. Consulte el manual de instrucciones del cabezal de mandrinado y ajuste el diámetro de mecanizado.
6. Para los cabezales RW, también puede utilizar el brazo y el comparador (en dirección axial) para ajustar la altura del fillo de corte para realizar cortes de equilibrio y cortes escalonados. Para obtener más información, consulte el manual de instrucciones del cabezal de mandrinado.

⚠PRECAUCIÓN

- Antes de usar el cabezal de taladrado, asegúrese de verificar que el tornillo de fijación CK y todos los tornillos de sujeción estén completamente apretados. Si se gira la abrazadera con una abrazadera incompleta, es extremadamente peligroso ya que puede causar accidentes graves, como daños a la máquina o lesiones personales.
- Al realizar el mecanizado de acabado con el cabezal EWN, configúrelo en un valor negativo respecto al valor objetivo, realice un corte de prueba y luego corrija el valor real en la máquina.
- No someta el comparador a impactos fuertes. Existe riesgo de daños.
- No impactar el fillo de corte del cabezal de mandrinado contra la aguja del comparador. El lápiz óptico o la punta de inserción podrían estar dañados.
- Verifique periódicamente el estado de configuración del comparador utilizando el indicador maestro.
- El comparador no es resistente al agua ni al polvo. Tenga cuidado con el entorno de uso.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1224