BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

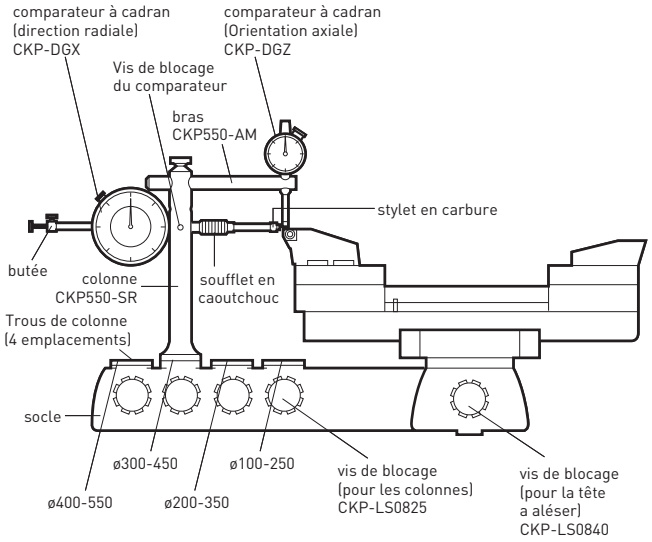
CK Presetter CKP550

Banc de pré-réglage CK CKP550

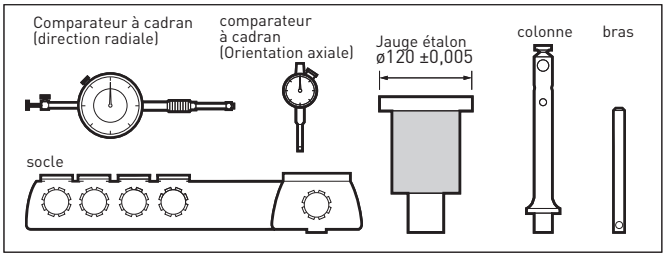
MANUEL D'UTILISATION

Veuillez lire ces instructions avant utilisation et conservez-les à un endroit où l'opérateur pourra s'y référer chaque fois que nécessaire.

DÉSIGNATIONS ET SPÉCIFICATIONS DE CHAQUE PIÈCE



■Contenu



■ Spécifications

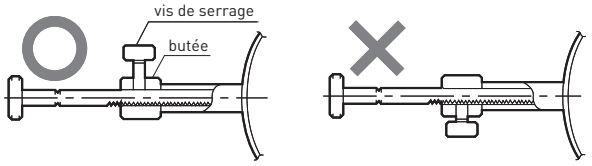
Modèle	CKP550 (système CK7 uniquement)
Plage de mesure	ø100-ø550mm
Précision	±0,03 (précision dimensionnelle absolue sur toute la plage de mesure)
Méthode de lecture	Valeur de diamètre, méthode de lecture additive
échelle minimale	Orientation radiale : aiguille longue 0,02 mm/ø, aiguille courte 1 mm/ø, direction axiale : 0,01 mm
Matériau du stylet	Radial : Carbure, Axial : Acier

RÉGLAGE DU COMPARATEUR

1. Insérez la colonne dans le trou de colonne (ø100-250) sur le socle et serrez fermement la vis de blocage de la colonne pour la fixer.
2. Retirez le stylet du comparateur (direction radiale) et retirez le soufflet en caoutchouc anti-poussière. Lorsque vous retirez le stylet, tenez la partie mobile par la pointe du comparateur.
3. Insérez le comparateur (direction radiale) dans la colonne puis réinstallez le soufflet en caoutchouc anti-poussière et le stylet.
4. Placez la jauge étalon sur le socle et ajustez en déplaçant le comparateur d'avant en en tirant de sorte que l'aiguille longue indique 0 et l'aiguille courte 20. À ce stade, veuillez vous assurer que l'aiguille courte est correctement réglée sur 20.
5. Serrez la vis de blocage du comparateur pour fixer le comparateur. (⚠Remarque : à ce stade, soyez prudent car si le serrage est trop fort, la tige de comparateur ne bougera pas correctement.)
6. Si vous changez la colonne de trou après avoir réglé le comparateur à cadran, l'aiguille longue 0 et l'aiguille courte 0 indiquent le diamètre minimum de chaque plage de mesure. (Exemple : ø200 pour un trou de colonne pour ø200-350)

PRÉRÉGLAGES DE LA TÊTE À ALÉSER

1. Fixez la colonne avec le comparateur (direction radiale) réglé dans le trou de colonne lié à la plage de mesure du diamètre d'usinage.
2. Fixez la position de la tige du comparateur à cadran avec la butée de sorte que l'échelle du comparateur à cadran soit de -φ0,1 à 0,2 mm par rapport au diamètre prédéfini. À ce stade, faites attention à la position de la vis de serrage de la butée.



3. Insérez la tête d'alésage à prérégler dans la base.
4. Placez le stylet du comparateur sur le bord tranchant et tout en faisant tourner la tête d'alésage, serrez et verrouillez la vis de serrage CK7 à la position de rotation où l'aiguille du comparateur indique le diamètre maximum. (Cela réglera correctement la position du comparateur et de la pointe de la lame.)
5. Veuillez vous référer au manuel d'instructions de la tête d'alésage et ajuster le diamètre d'usinage.
6. Pour les têtes RW, vous pouvez également utiliser le bras et le comparateur (direction axiale) pour régler la hauteur du tranchant afin d'effectuer des coupes équilibrées et des coupes échelonnées. Pour plus de détails, veuillez vous référer au manuel d'instructions de la tête d'alésage.

⚠ATTENTION

- Avant d'utiliser la tête à aléser, assurez-vous de vérifier que la vis de réglage CK et toutes les vis de serrage sont complètement serrées. Si la pince est tournée avec une pince incomplète, cela est extrêmement dangereux car cela peut provoquer des accidents graves tels que des dommages à la machine ou des blessures corporelles.
- Lors de la realisation d'un usinage de finition à l'aide de la tête EWN, réglez-la sur une valeur inférieure par rapport à la valeur cible, effectuez un essai de coupe, puis corrigez la valeur réelle sur la machine.
- Ne soumettez pas le comparateur à cadran à des chocs violents. Il pourrait être endommagé.
- Ne cognez pas l'arête de coupe de la plaquette contre le stylet du comparateur. Le stylet ou l'arête de coupe de la plaquette pourraient être endommagés.
- Veuillez vérifier périodiquement les paramétres de réglage du comparateur à cadran à l'aide de la jauge étalon.
- Le comparateur n'est ni étanche à l'eau ni à la poussière. Veuillez faire attention à l'environnement d'utilisation.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1224