BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

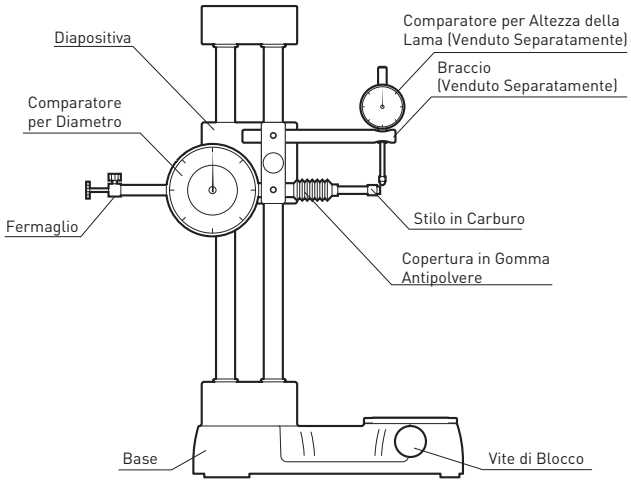
CK Presetter CKP150ZA

Preset CK CKP150ZA

MANUALE OPERATIVO

Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni prima dell'uso e di conservarle in un luogo in cui l'operatore possa consultarle ogni qualvolta necessario.

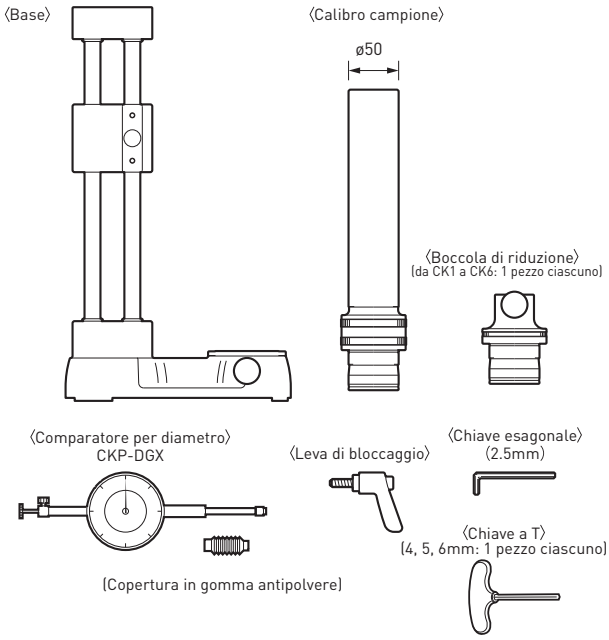
NOMI E SPECIFICHE DELLE PARTI



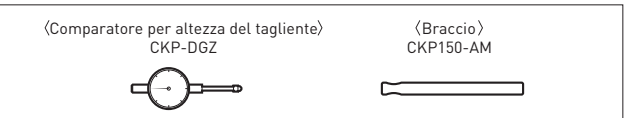
■Specifiche

Modello	CKP150ZA
Campo di misura	0 a ø150mm (corsa del comparatore 75mm)
Precisione	±0.025
Metodo di lettura	Valore del diametro, lettura diretta
Divisione minima della scala	Per il diametro: Lancetta lunga 0,02mm/ø, Lancetta corta 1mm/ø, per l'altezza del tagliente: 0,01mm
Materiale dello stilo	Per il diametro: Carburo, Per l'altezza: Acciaio

■Contenuto della confezione

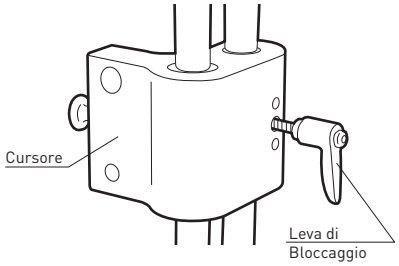


■Venduto separatamente

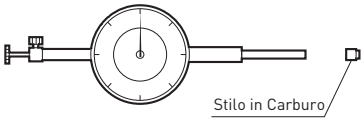


ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

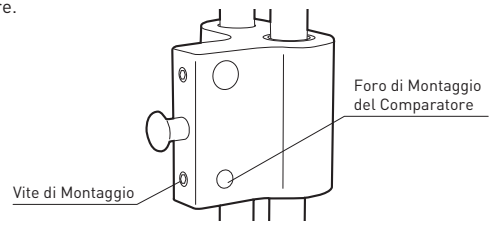
1. Fissare la leva di bloccaggio alla parte posteriore del cursore.



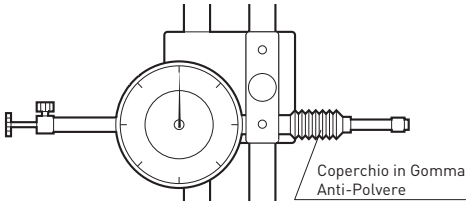
2. Rimuovere lo stilo in carburo dal comparatore.Se la rimozione è difficile, avvolgerlo con un panno morbido e usare delle pinze per svitarlo delicatamente.



3. Allentare le viti di montaggio del cursore con una chiave esagonale e inserire il comparatore nel foro di montaggio del comparatore sul cursore.

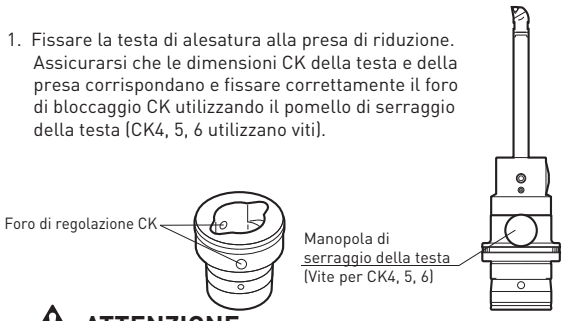


4. Serrare leggermente le viti di montaggio con una chiave esagonale e montare il coperchio in gomma anti-polvere fornito e lo stilo in carburo.



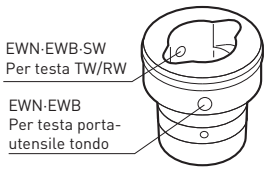
ISTRUZIONI PER L'USO

1. Fissare la testa di alesatura alla presa di riduzione. Assicurarsi che le dimensioni CK della testa e della presa corrispondano e fissare correttamente il foro di bloccaggio CK utilizzando il pomello di serraggio della testa (CK4, 5, 6 utilizzano viti).

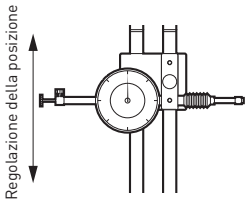


⚠ ATTENZIONE

Le boccole di riduzione CK4, 5, 6 hanno due fori di montaggio per la testa. Quando si utilizzano teste porta-utensile tonde EWN/EWB, montarle nella fase mostrata nella figura.

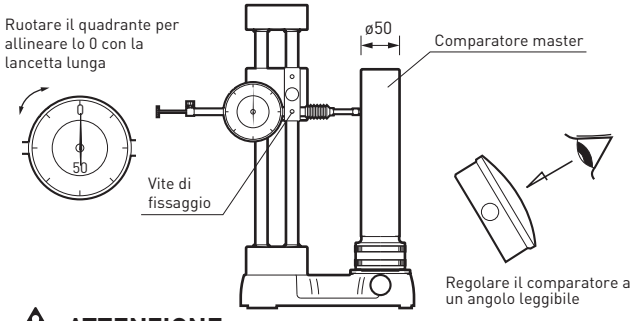


2. Posizionare temporaneamente la boccola di riduzione con la testa attaccata sulla base. Allentare la leva di blocco della slitta, regolare la posizione Z della slitta in modo che l'altezza del comparatore e del tagliente corrispondano, quindi fissare la slitta con la leva di blocco.



3. Rimuovere la boccola di riduzione dalla base e fissare il calibro master.

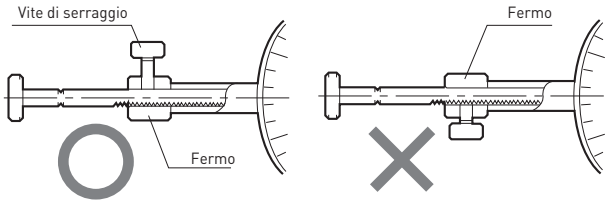
4. Impostare il comparatore su ø50 usando il calibro master (lancetta lunga su 0, lancetta corta su 50). Allentare la vite di montaggio del comparatore, regolare il comparatore a sinistra e a destra in modo che la lancetta corta indichi accuratamente ø50, e serrare la vite di montaggio all'angolazione più visibile per il comparatore. Infine, ruotare la scala del quadrante per la lancetta lunga e allineare 0 con la lancetta lunga.



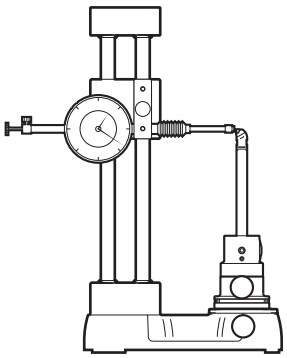
⚠ ATTENZIONE

Un serraggio eccessivo della vite di fissaggio può compromettere il movimento del quadrante.

5. Dopo aver rimosso il calibro master, fissare la posizione del fermo (mandrino del comparatore) 0,1-0,2 mm più piccola del diametro che si desidera preimpostare mentre si osserva il quadrante. Assicurarsi che la vite di serraggio del fermo sia rivolta verso l'alto.



6. Riattaccare la boccola di riduzione con la testa alla base. Toccare il tagliente con lo stilo in carburo e trovare il punto in cui la lancetta del comparatore mostra il valore massimo (questo sarà il diametro preimpostato attuale). Per le teste EWN, EWB, SW, TW e RW, fissare la boccola di riduzione con la vite di bloccaggio nel punto di valore massimo renderà più facile la regolazione. Per le teste porta-utensile tonde EWN/EWB, consultare "Quando si utilizzano teste porta-utensile tonde EWN/EWB" di seguito.



7. Per i metodi di regolazione dei diametri di lavorazione per ogni testa, fare riferimento alla sezione "Regolazione del diametro di lavorazione" nel manuale di istruzioni incluso con la testa.

■Quando si utilizzano teste porta-utensile tonde EWN/EWB:

- Questo preset può impostare correttamente la corsa della testa porta-utensile tondo e la fase del tagliente dell'utensile. Fissando il foro di posizione della testa porta-utensile tondo della boccola di riduzione con la vite di bloccaggio, la corsa della testa porta-utensile tondo e il comparatore diventano orizzontali. In questo stato, tenere l'utensile tondo con il dito e allentare la vite di serraggio dell'utensile tondo della testa porta-utensile tondo. Mentre si tocca il comparatore al tagliente, ruotare l'utensile tondo e bloccare la vite di serraggio dell'utensile tondo nella posizione del tagliente che mostra il valore massimo.



■Quando si utilizzano teste RW:

- Utilizzando il comparatore per l'altezza del tagliente e il braccio venduti separatamente, è possibile regolare l'altezza delle due lame della testa RW. Per la regolazione del diametro di lavorazione e dell'asse, fare riferimento al manuale di istruzioni della testa RW.

⚠ ATTENZIONE

- Se si sposta la slitta, regolare sempre la posizione del comparatore utilizzando il calibro master. Anche se non si sposta la slitta, eseguire periodicamente la calibrazione utilizzando il calibro master. (Idealmente, la calibrazione dovrebbe essere effettuata prima di ogni misurazione.)
- Quando si utilizzano le teste EWN/EWB per la finitura, impostare un valore leggermente inferiore a quello target, eseguire un taglio di prova, quindi regolare il diametro utilizzando la scala sulla testa di alesatura in base al valore effettivo misurato sulla macchina.

  *Si prega di preimpostare considerando che la precisione del comparatore di questo preset è di ±0,025 mm.
- Non sottoporre il comparatore a forti urti. Potrebbe danneggiarsi.
- Non colpire con forza lo stilo in carburo sulla punta del comparatore contro inserti, ecc. Lo stilo in carburo o il tagliente dell'inserto potrebbero danneggiarsi.
- Il comparatore utilizzato nel preset CK non è impermeabile né antipolvere. Si prega di fare attenzione all'ambiente di utilizzo.