BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

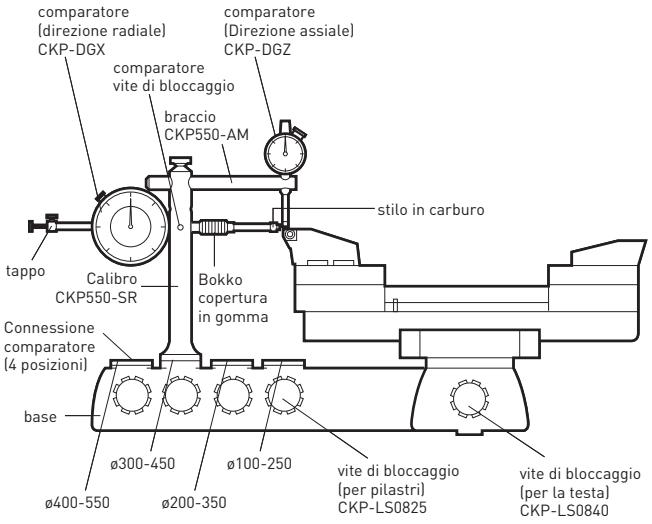
CK Presetter CKP550

Presetter CK CKP550

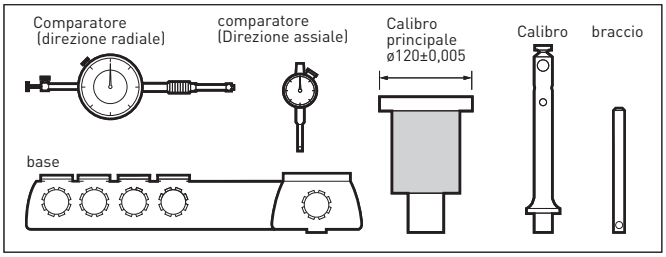
MANUALE OPERATIVO

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 DI CIASCUNA PARTE



■Impostare i contenuti



■ Specifiche

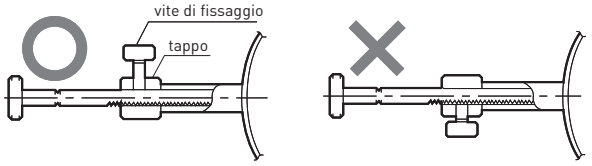
Modello	CKP550 (solo sistema CK7)
Campo di misura	ø100-ø550mm
Precisione	±0,03 (precisione dimensionale assoluta su tutto il campo di misura)
Metodo di lettura	Valore del diametro, metodo di lettura additiva
Scala minima	Direzione radiale: lancetta lunga 0,02 mm/ø, lancetta corta 1 mm/ø, direzione assiale: 0,01 mm
Materiale dello stilo	Radiale: carburo, assiale: acciaio

IMPOSTAZIONE DEL COMPARATORE

1. Inserire il montante nel foro del montante (ø100-250) sulla base e serrare saldamente la vite di bloccaggio del montante per fissarlo.
2. Rimuovere lo stilo del comparatore (direzione radiale) e rimuovere la copertura in gomma antipolvere. Quando si rimuove lo stilo, tenere la parte mobile sulla punta del comparatore.
3. Inserire il comparatore (direzione radiale) nella colonna e reinstallare il coperchio in gomma antipolvere e lo stilo.
4. Posizionare il calibro principale sulla base e regolare spostando il comparatore avanti e indietro in modo che la lancetta lunga indichi 0 e la lancetta corta 20. A questo punto, assicurati che la lancetta delle ore sia impostata correttamente su 20.
5. Stringere la vite di bloccaggio del comparatore per fissare il comparatore. (⚠ Nota: in questo momento, fare attenzione perché se il blocco è troppo forte, il quadrante non si muoverà correttamente.)
6. Se si modifica la posizione del foro del montante dopo aver impostato il comparatore, la lancetta lunga 0 e la lancetta corta 0 indicano il diametro minimo di ciascun intervallo di misurazione. (Esempio: ø200 per un foro per palo per ø200-350)

PRESET DELLA TESTA PER ALESATURA

1. Fissare il montante con il comparatore (direzione radiale) impostato sul foro del montante nel campo di misurazione del diametro di lavorazione.
2. Fissare la posizione del mandrino del comparatore con il fermo in modo che la scala del comparatore sia compresa tra -ø0,1 e 0,2 mm del diametro preimpostato. A questo punto, prestare attenzione alla posizione della vite di bloccaggio del fermo.



3. Inserire la testa per alesatura da preimpostare nella base.
4. Posizionare lo stilo del comparatore sul tagliente e mentre si ruota la testa per alesatura, serrare e bloccare la vite di bloccaggio CK7 nella posizione di rotazione in cui l'indice del comparatore indica il diametro massimo. (Ciò imposterà correttamente il comparatore e la posizione della barra della lama.)
5. Fare riferimento al manuale di istruzioni della testa di alesatura e regolare il diametro di lavorazione.
6. Per le teste RW, è anche possibile utilizzare il braccio e il comparatore (in direzione assiale) per regolare l'altezza del tagliente ed eseguire tagli di bilanciamento e tagli a gradino. Per i dettagli fare riferimento al manuale di istruzioni della testa di perforazione.

⚠ ATTENZIONE

- Prima di utilizzare la testa di perforazione, assicurarsi di controllare che la vite di fissaggio CK e tutte le viti di fissaggio siano completamente serrate. Se la pinza viene ruotata con una pinza incompleta, è estremamente pericoloso in quanto potrebbe causare gravi incidenti come danni alla macchina o lesioni personali.
- Quando si esegue la lavorazione di finitura utilizzando la testa EWN, impostarla su un valore negativo rispetto al valore target, eseguire il taglio di prova, quindi correggere il valore effettivo sulla macchina.
- Non sottoporre il comparatore a forti impatti. Esiste il rischio di danni.
- Non urtare il tagliente della testa per alesatura contro lo stilo del comparatore. Lo stilo o la punta dell'inserto potrebbero essere danneggiati.
- Controllare periodicamente lo stato di impostazione del comparatore utilizzando il calibro principale.
- Il comparatore non è impermeabile né antipolvere. Si prega di fare attenzione all'ambiente di utilizzo.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1224