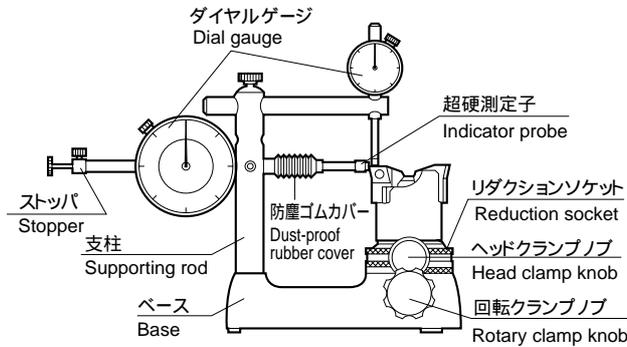


**取扱説明書 OPERATION MANUAL**

この度は、**BIG**+KAISER CKプリセッタ(CKP150Z)をお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることが出来る場所に必ず保管してくださいませうお願いいたします。

Thank you for purchasing the **BIG**+KAISER CK PRESETTER (CKP150Z). Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

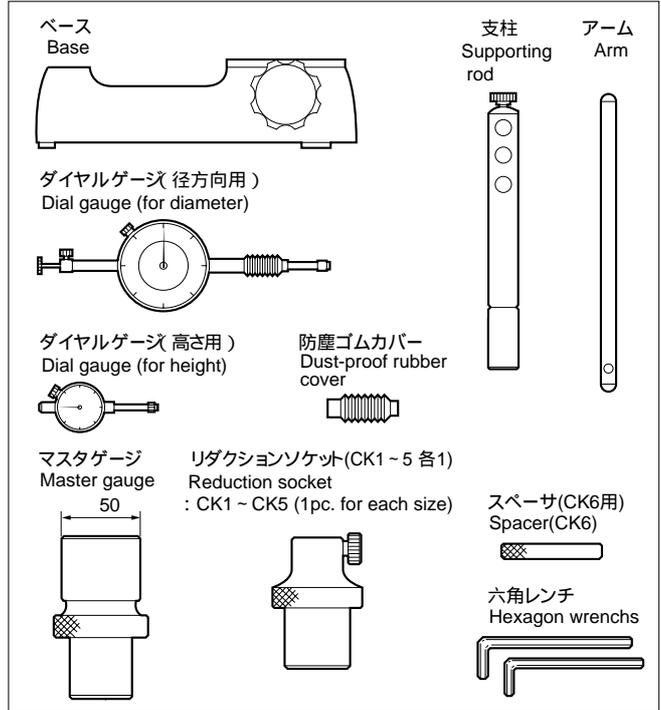
**各部の名称・仕様 NAMES OF PARTS AND SPECIFICATION**



**仕様 Specification**

型式 Model	CKP150Z
測定範囲 Range of measurement	0 ~ 150mm (ダイヤルゲージストローク75mm) 0 ~ 150 (Dial gauge stroke 75mm)
精度 Accuracy	±0.025 (全測定範囲の絶対寸法精度) ±0.025 (accuracy guaranteed through full measurable range)
読み取り方式 Reading method	直径値、直接読み取り方式 Value in diameter by direct reading
最小目盛 Min. graduation	径方向用:長針0.02mm/、短針1mm/、高さ用:0.01mm For diameter: long pointer 0.02mm/ , short pointer 1mm/ , for height: 0.01mm
測定子材質 Material of probe	径方向用:超硬、高さ用:スチール For diameter: Carbide, for height: steel

**セット内容 Set composition**



**使用方法 (基本セット手順) OPERATING INSTRUCTION (basic procedure of preparation)**

1. セット箱からベースと支柱を取り出し、2カ所の支柱固定用セットスクリューで支柱をセットしてください。(右図1)

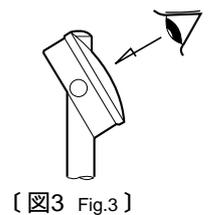
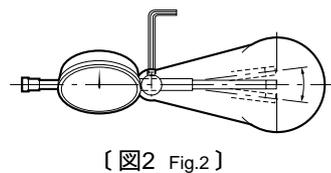
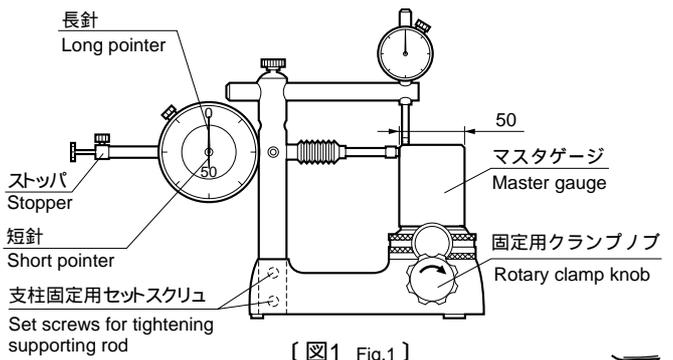
Take the base and the supporting rod out of the box. Attach the supporting rod to the base with 2 pieces of set screws.(Fig.1)

2. 支柱にダイヤルゲージを入れ仮締めし、中心位置になっているかを確認したうえで本締めをしてください。(右図2)

Insert the dial gauge through the supporting rod, and tighten the dial gauge temporarily. (Fig.2)  
After making sure that the probe of the gauge is in line with the centerline of the base, tighten the dial gauge securely.

3. マスターゲージでダイヤルゲージを 50 に合わせてください。(長針0、短針50) のとき短針が正確に 50 を示すようにダイヤルゲージ本体を動かしてセットしてください。(右図1)ダイヤルゲージの角度は一番見やすい角度に合わせてください。(右図3)

Adjust the dial gauge to 50 with the master gauge.(short pointer : 50, and long pointer 0) Slide the body of the dial gauge so that the short pointer precisely indicates 50. (Fig.1)  
Tilt the dial gauge to the best visible angle.(Fig.3)



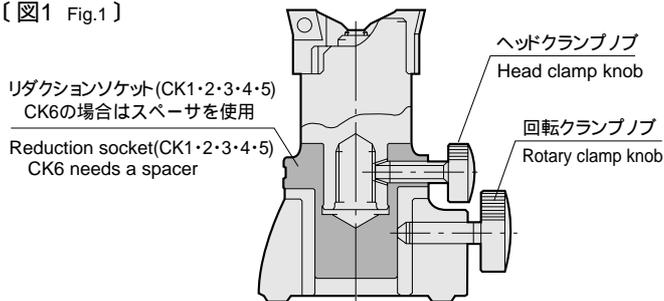
**ご注意 CAUTION**

ダイヤルゲージを支柱にセットする際は、ロックを強く締めすぎるとダイヤルの動きが悪くなる場合があります。  
If the dial gauge is attached to the supporting rod too tightly, the movement of the dial may become bad.

## RWヘッドのプリセット HOW TO PRESET RW HEAD

1.ヘッドのシャンクサイズに合ったリダクションソケットをプリセットします。(右図1)  
Insert the reduction socket suitable to the shank size of the head into the presetter.(Fig.1)

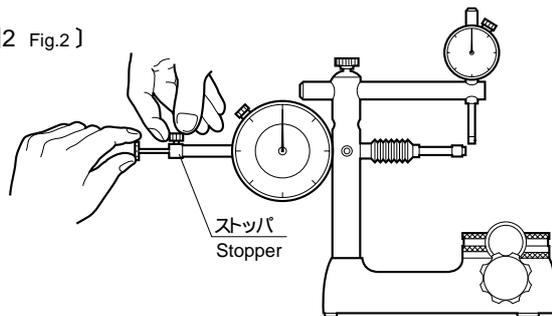
〔図1 Fig.1〕



2.ダイヤルを見ながらセットしたい径の 0.1~0.2mm 小さなめにストップの位置(ダイヤルゲージのスピンドル)を固定します。(右図2)  
このとき、ストップのクランプスクリューの位置に注意してください。(右図3)

While checking the dial, fix the stopper at the diameter that is 0.1~0.2mm smaller than the target diameter. (Fig.2)  
Be ware of the position of the stopper at this time. (Fig.3)

〔図2 Fig.2〕



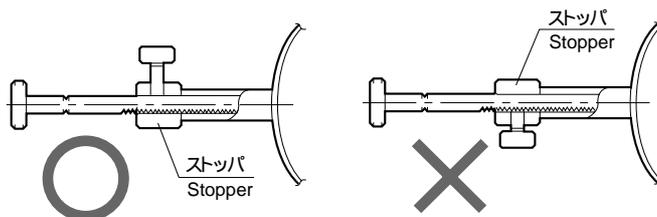
3.カートリッジをセットしたヘッドをリダクションソケットに入れ、ヘッドクランプノブでCKセット穴に正しくクランプします。(右図1)

After attaching the cartridge to the head, insert it to the reduction socket prepared in 1 and clamp the head clamp knob correctly in CK setting hole of the head. (Fig.1)

4.刃先に超硬測定子をあて、リダクションソケットを回しながらダイヤルゲージの指針が最も振れるところで回転クランプノブをロックします。  
(これでダイヤルゲージと刃先の位置が正しくセットされたことになります。)

After making the insert contact with the probe, turn the reduction socket and tighten the rotary clamp knob at a point where the pointer of the dial gauge is at the highest point.  
(With this operation, the dial gauge and the cutting edge are set at correct position.)

〔図3 Fig.3〕



5.各ヘッドの加工径の調整方法については、ヘッドに付属の取扱説明書の「加工径の調整」欄をご参照ください。

Refer to the instruction manual "ADJUSTING TO BORING DIAMETER" enclosed in the head as to how to adjust the boring diameter of each head.



### ご注意 CAUTION

・EWNヘッドを使用して仕上げ加工をされる場合は、目標値よりもマイナス目にセットして試し削りを行った後、機械上での実測値の補正をしてください。  
(このときEWNヘッドのノーバックラッシュのアジャストスクリューが真価を発揮します。)

本プリセッタのダイヤルゲージの精度は $\pm 0.025\text{mm}$ であることを考慮に入れて測定してください。

・ダイヤルゲージに強い衝撃を与えないでください。破損する恐れがあります。

・ダイヤルゲージ先端部の超硬測定子をスローアウェイチップ等で衝撃的にあてないでください。超硬測定子またはチップ刃先が破損する恐れがあります。

・定期的にマスタゲージにて校正してください。(測定されるごとに事前校正されるのが理想です。)

・CKプリセッタに使用のダイヤルゲージは防水・防塵タイプではありません。使用環境にご注意ください。

・For finish boring, conduct the test cutting at the minus side of the target diameter, and compensate the diameter measured on the machine.  
(At this operation, the no-backlash adjusting screw of EWN HEAD displays its real ability.)

Take it into account for measurement that the accuracy of the dial gauge is  $\pm 0.025\text{mm}$ .

・Do not give the dial gauge a strong impact. The dial gauge may be broken.

・Prevent insert and etc. from colliding with the carbide probe at the tip of the dial gauge. The cutting edge of the insert and the carbide probe may be broken.

・Calibrate the dial gauge with the master gauge periodically. (It is ideal to calibrate the dial gauge before each measurement.)

・The dial gauge used for CK PRESETTER is not either waterproof or dustproof. Pay attention to the working environment.