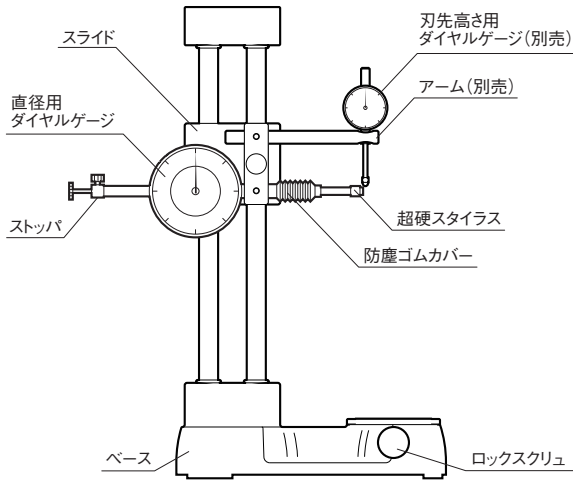


取扱説明書

ご使用前に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できる場所に必ず保管してください。

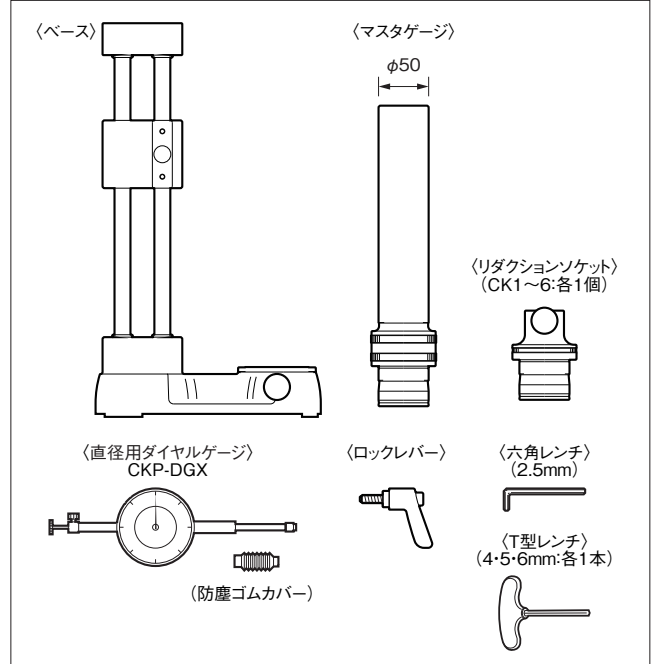
各部の名称・仕様



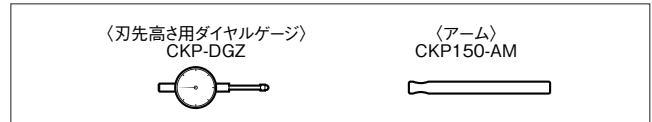
■仕様

型 式	CKP150ZA
測 定 範 囲	0～φ150mm (ダイヤルゲージストローク75mm)
精 度	±0.025
読 み 取 り 方 式	直径値、直接読み取り方式
最 小 目 盛	直径用：長針0.02mm/φ、短針1mm/φ 刃先高さ用：0.01mm
スタイラス材質	直径用：超硬、高さ用：スチール

■セット内容

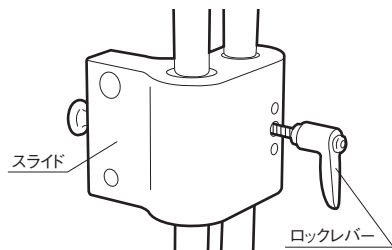


■別売品

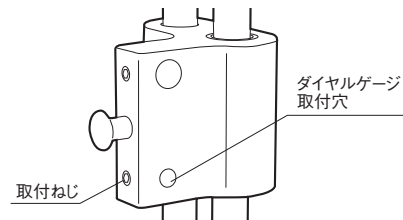


組立手順

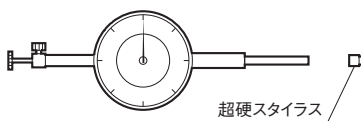
1. ロックレバーをスライドの背面に取り付けてください。



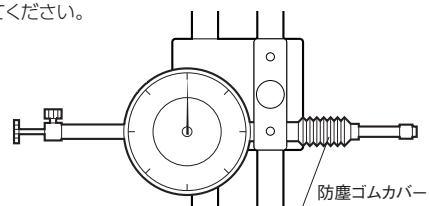
3. スライドの取付ねじを六角レンチで緩め、ダイヤルゲージをスライドのダイヤルゲージ取付穴に挿入します。



2. ダイヤルゲージから超硬スタイラスを取り外します。  
※取り外しが困難な場合は、柔らかいウエスなどを巻き付け、ペンチなどでゆっくり回して取り外してください。



4. 取付ねじを六角レンチで軽く締め、付属の防塵ゴムカバー、超硬スタイラスを取り付けてください。



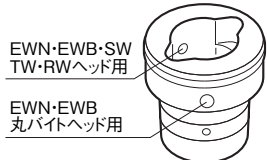
## 使用方法

1. リダクションソケットにボーリングヘッドを取り付けます。この時、ヘッドとソケットのCKサイズを合わせ、ヘッドクランプノブ(CK4・5・6はスクリュー)でCKセット穴に正しくクランプしてください。

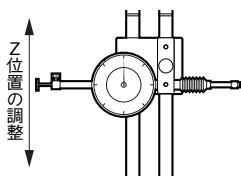


### ⚠️ ご注意

CK4,5,6のリダクションソケットには、ヘッド取付穴が2か所あります。EWN/EWB丸バイトヘッドをご使用の場合は、図の位相に取り付けてください。

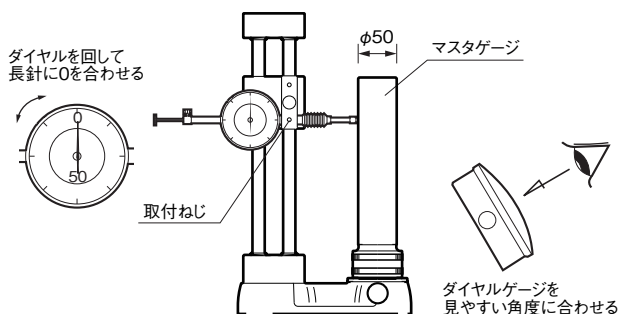


2. ヘッドを取り付けたリダクションソケットを一旦ベースにセットします。スライドのロックレバーを緩め、ダイヤルゲージと刃先の高さが合うようにスライドのZ位置を調整し、ロックレバーでスライドを固定します。



3. リダクションソケットをベースから取り外し、マスタゲージを取り付けます。

4. マスタゲージでダイヤルゲージをφ50に合わせます(長針0、短針50)。ダイヤルゲージ取付ねじをゆるめ、短針が正確にφ50を示すようにダイヤルゲージを左右に動かして調整し、ダイヤルゲージの角度を一番見やすい角度に合わせて取付ねじを締めてください。最後に長針用ダイヤル目盛りを回し、長針に0を合わせてください。



### ⚠️ ご注意

取付ねじを強く締めすぎるとダイヤルの動きが悪くなることがあります。

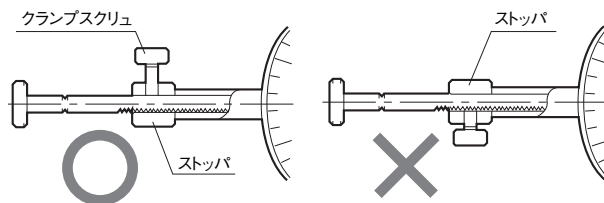
### ⚠️ ご注意

・スライドを移動させた場合は、必ずマスタゲージにてダイヤルゲージの位置調整を行なってください。また、スライドを移動させない場合でも定期的にマスタゲージにて校正を行なってください。(測定されるごとに事前校正されるのが理想的です。)

・EWN/EWB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なった後、機械上での実測値により、ボーリングヘッドの目盛りにて、径調整を行ってください。(このときEWN/EWB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±0.025mmであることを考慮に入れてプリセットしてください。

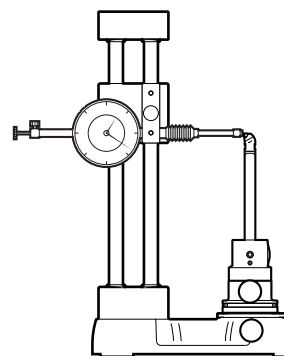
5. マスタゲージを取り外したあと、ダイヤルを見ながらプリセットしたい径のφ0.1~0.2mm小さめにストップの位置(ダイヤルゲージのスピンドル)を固定します。このとき、ストップのクランプスクリューの位置が必ず上向きになるようご注意ください。



6. ヘッドを取り付けたリダクションソケットを再度ベースに取り付けます。刃先を超硬スタイラスに当て、ダイヤルゲージの指針が最大値を示すところを探します。(現時点でのプリセット径になります。)

EWN・EWB・SW・TW・RWヘッドの場合は、最大値を示すところでリダクションソケットをロックスクリューで固定すると調整が行い易くなります。

EWN/EWB丸バイトヘッドの場合は、下記「EWN/EWB丸バイトヘッドご使用時」をご参照ください。



7. 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。

### ■ EWN/EWB丸バイトヘッドご使用時

- ・本プリセッタを用い、丸バイトヘッドのストロークとバイトの刃先位相を正しくセットすることができます。リダクションソケットの丸バイトヘッドポジション穴をロックスクリューで固定することで丸バイトヘッドのストロークとダイヤルゲージが水平になります。この状態で、丸バイトを指で保持し丸バイトヘッドの丸バイトクランプスクリューを緩めます。ダイヤルゲージを刃先にあてながら、丸バイトを回転させ最大値を示す刃先位置で丸バイトクランプスクリューをロックします。



### ■ RWヘッドご使用時

- ・別売の刃先高さ用ダイヤルゲージとアームを用い、RWヘッドの2枚の刃の高さ調整を行うことができます。加工径・軸の調整はRWヘッドの取扱説明書をご参照ください。