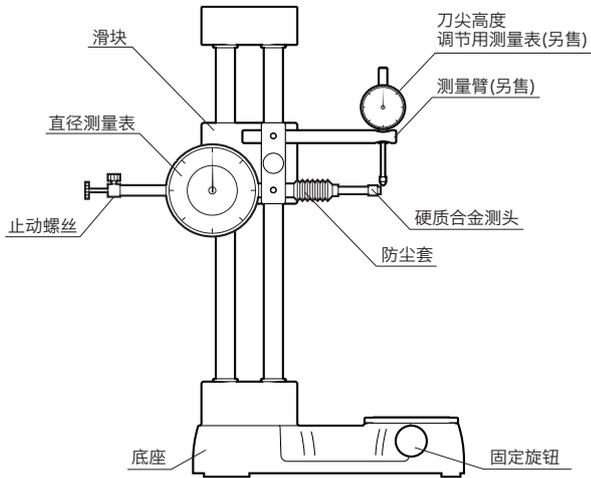


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

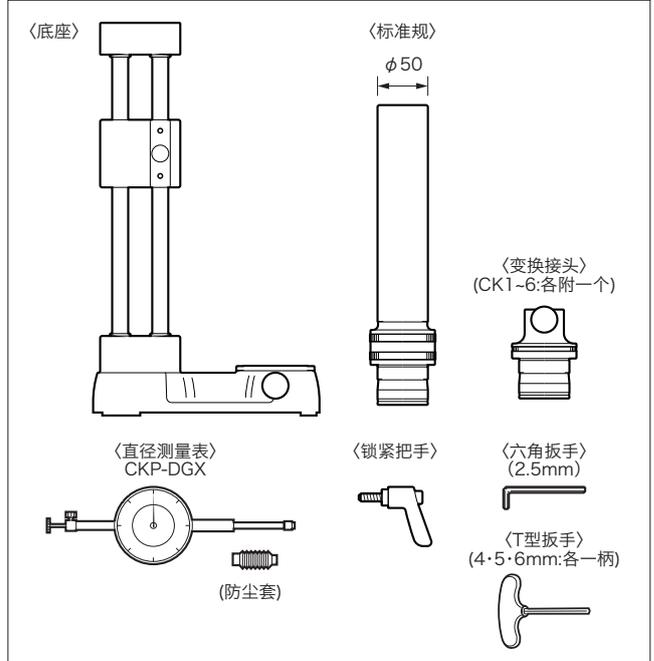
各部的名称·规格



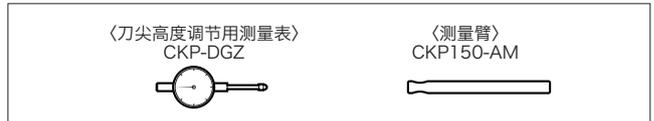
规格

型 号	CKP150ZA
测 定 范 围	0~ ϕ 150 (测量表移动量75mm)
精 度	± 0.025
读 数 方 式	直径值直接读数
最 小 刻 度	直径方向用: 长针 0.02mm/ ϕ 短针 1mm/ ϕ 高度方向用: 0.01mm
测 头 材 质	直径方向用: 硬质合金 高度方向用: 钢

组合内容

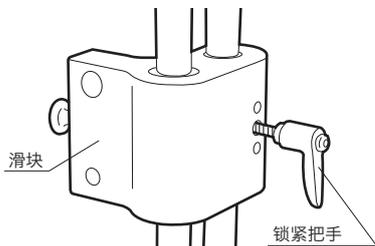


另售品

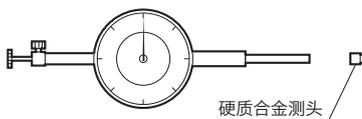


组装顺序

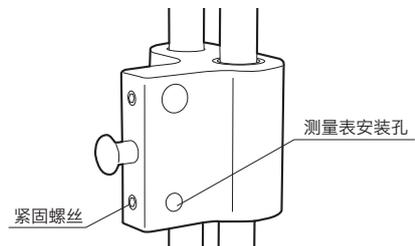
1. 将锁紧把手安装到滑块的背面。



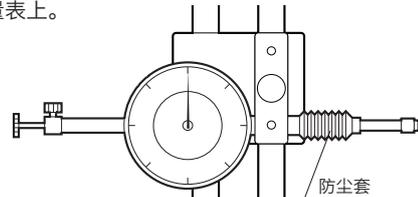
2. 从测量表上取下硬质合金测头。



3. 松开滑块上的紧固螺丝,将测量表插入到滑块上的测量表安装孔中。



4. 用六角扳手轻轻的拧紧紧固螺丝然后将防尘套和硬质合金测头安装到测量表上。



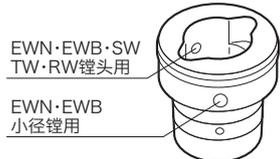
使用方法

1. 将镗头安装到变换接头上。
选出与镗头相对应的变换接头,然后通过相应的CK组装孔拧紧止旋转钮。(CK4·5·6使用紧固螺丝)

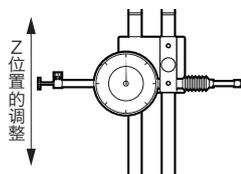


⚠ 请注意

CK4·5·6的变换镗头上,镗头安装孔有2处。
当使用EWN/EWB小径镗时,请按照右图所示的位置安装。

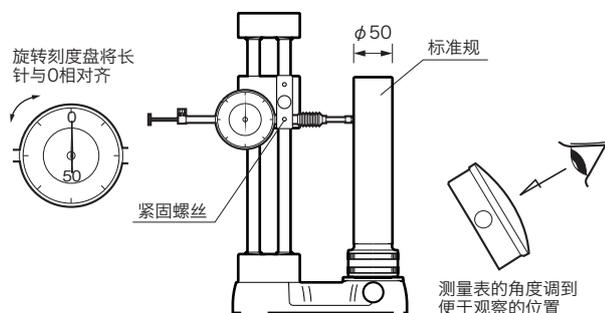


2. 将安装了镗头的变换接头,安装到底座上。松开滑块的锁紧把手,调整滑块的位置Z,直到测量表与刀尖的位置对齐为止,然后拧紧锁紧把手固定滑块。



3. 从底座上拆下变换接头,安装上标准规。

4. 松开止动螺丝,左右移动测量表直到短针与 $\phi 50$ 重合为止。然后将测量表的角度调到便于观察的位置后,拧紧紧固螺丝。最后旋转长针用的刻度盘,将长针与0相对齐。



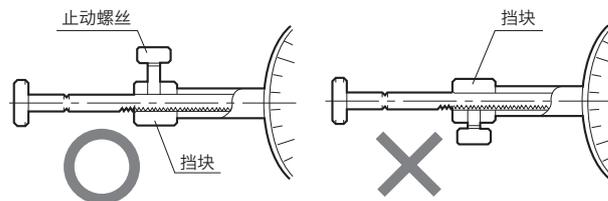
⚠ 请注意

过于拧紧紧固螺丝时,可能会造成测量表动作不良。

⚠ 请注意

- 当移动滑块后,请务必使用标准规对测量表的位置进行调整。另外,即使没有移动滑块时,也建议定期的用标准规进行位置校正。(在每次使用前进行校正是最理想的。)
- 在使用EWN/EWB镗头进行精镗加工时,以设定的比目标值略小的值进行试切加工后,以机床上实测值为基准,通过镗头上的刻度盘对加工直径进行调整。
※本对刀仪的精度为 $\pm 0.025\text{mm}$ 。对刀时请参照此值进行设置。

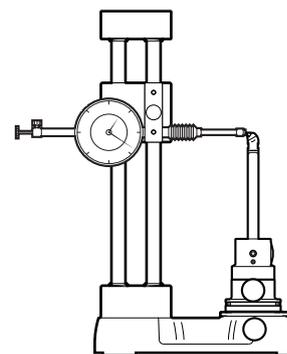
5. 拆下标准规后,一边观察刻度盘的值,一边调节挡块的位置。当刻度盘上的指针对齐到小于目标值的 $\phi 0.1\sim 0.2\text{mm}$ 时,将挡块固定。另外,固定时请务必保证挡块止动螺丝方向向上。



6. 将安装了镗头的变换接头,再次安装到底座上。将刀尖与硬质合金测头相接触,找出测量表中所指示的最大值位置。(此点即为设定加工直径的位置)

EWN·EWB·SW·TW·RW镗头时,在最大值的位置,将变换接头用固定旋钮固定后,会使调节的更简单。

使用EWN/EWB小径镗时,请参照下面的「使用EWN/EWB小径镗时」



7. 关于各镗头加工直径的调整,请参照各镗头附属的使用说明书中的「加工直径的调整」。

■ 使用EWN/EWB小径镗时

- 使用本对刀仪可以正确设定镗头的移动方向与刀尖位置。通过变换接头上的小径镗头定位孔,将镗头固定后,可保证小径镗的移动方向与测量表保持水平。在这种状态下,用手指夹住镗杆,然后松开镗杆紧固螺丝。将硬质合金测头与刀尖相接触,旋转镗杆并在测量表显示的最大值位置,拧紧镗杆紧固螺丝。



■ 使用RW镗头时

- 通过使用另售的刀尖高度调节用测量表与测量臂,就可以对RW镗头的2枚刀片的高度进行调整。加工直径·轴方向的调整请参照RW镗头的使用说明书。

- 使用过程中,请避免发生强烈撞击,以免测量表发生损坏。

- 使用时请避免测量表的硬质合金测头与机夹式刀片发生强烈碰撞,否则可能造成硬质合金测头与刀尖破损。

- 请注意CK对刀仪使用的测量表没有防水,防尘功能。