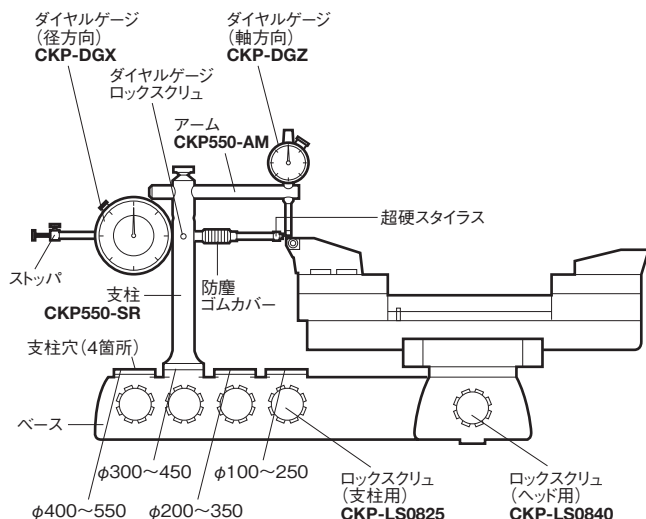


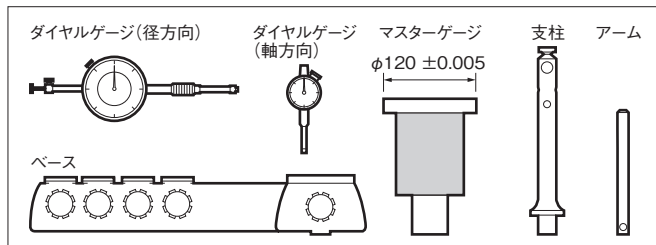
取扱説明書

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



■セット内容



■仕様

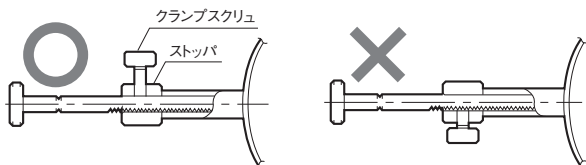
型 式	CKP550 (CK7システム専用)
測 定 範 囲	φ100～φ550mm
精 度	±0.03 (全測定範囲の絶対寸法精度)
読み取り方式	直径値、加算読み取り方式
最 小 目 盛	径方向：長針0.02mm/φ、短針1mm/φ、軸方向：0.01mm
スタイラス材質	径方向：超硬、軸方向：スチール

ダイヤルゲージのセッティング

1. 支柱をベースの支柱穴(φ100～250)に挿入し、ロックスクリュ支柱用をしかりと締め、固定してください。
2. ダイヤルゲージ(径方向)のスタイラスを取り外し、防塵ゴムカバーを取り外してください。スタイラスを取り外す際にはダイヤルゲージの先端の可動部を持って行ってください。
3. ダイヤルゲージ(径方向)を支柱に挿入し、防塵ゴムカバーおよびスタイラスを再度取り付けてください。
4. マスターゲージをベースにセットして、ダイヤルゲージの目盛りが長針0、短針20を示すようにダイヤルゲージを前後に移動させ、調整してください。この時、短針が正確に20に合っていることをご確認ください。
5. ダイヤルゲージロックスクリュを締めて、ダイヤルゲージを固定します。(⚠ご注意:この時、ロックが強すぎるとダイヤルの動きが悪くなりますのでご注意ください。)
6. ダイヤルゲージをセットした後に、支柱穴位置を換えた場合、長針0、短針0が各測定範囲の最小径を示しています。(例:φ200～350用支柱穴ではφ200)

ボーリングヘッドのプリセット

1. ダイヤルゲージ(径方向)をセットした支柱を、加工径の測定範囲の支柱穴に取り付けてください。
2. ダイヤルゲージの目盛りがプリセット径の $-\phi 0.1 \sim 0.2\text{mm}$ となるように、ストップにてダイヤルゲージのスピンドル位置を固定します。この時、ストップのクランプスクリュの位置に注意してください。
3. プリセットを行うボーリングヘッドをベースに挿入してください。
4. 刃先にダイヤルゲージのスタイラスをあて、ボーリングヘッドを回しながら、ダイヤルゲージの指針が最大径を示す回転位置でクランプスクリュCK7用を締めてロックします。(これでダイヤルゲージと刃先位置が正しくセットされます。)
5. ボーリングヘッドの取扱説明書を参考にして、加工径を調節してください。
6. RWヘッドの場合、アームとダイヤルゲージ(軸方向)を使用して刃先の高さを調整し、バランスカットやステップカットを行うこともできます。詳しくはボーリングヘッドの取扱説明書をご覧ください。



⚠ ご注意

- ・ボーリングヘッドはご使用前にCKセットスクリュや、全てのクランプスクリュが完全に締め込まれているか必ず確認してください。クランプが不完全のままでも回転させると、機械の破損や人身事故などの重大事故が発生する可能性があります。大変危険です。
- ・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削りを行った後、機上での実測値との補正を行ってください。
- ・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。
- ・ダイヤルゲージのスタイラスにボーリングヘッドの刃先を衝撃的に当てないでください。スタイラスまたはインサート刃先が破損する恐れがあります。
- ・定期的にマスターゲージにて、ダイヤルゲージのセッティング状態の確認を行ってください。
- ・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。