

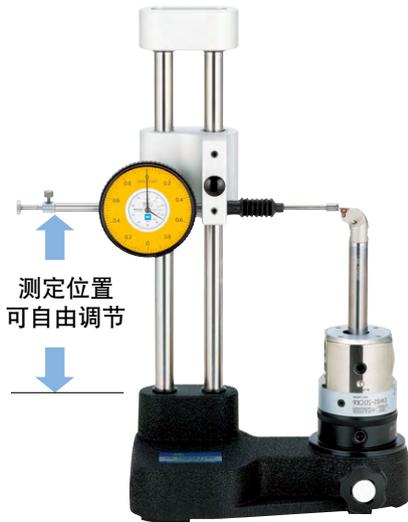
CK对刀仪

最大限度地活用模块式的优势。

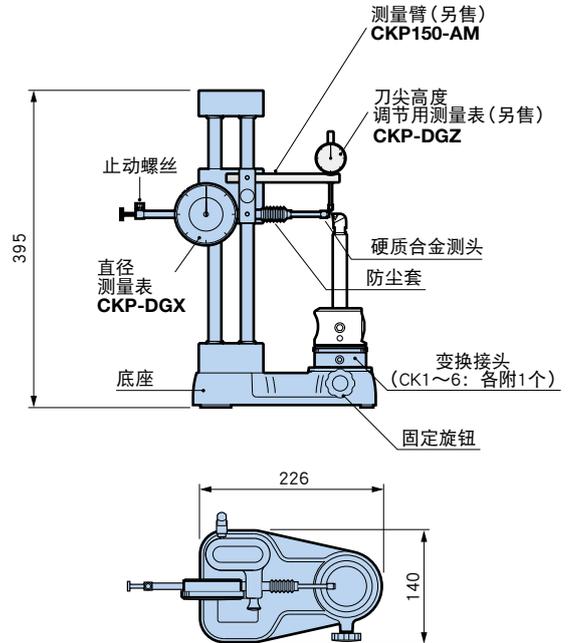
- 镗头可单独对刀，简单、方便、低成本。
- 小型设计，只需占用机器旁的很小空间。

[CKP150ZA](CK1~6用)

1台对刀仪可对应粗镗头、精镗头及各种长度的小镗头。



测定位置
可自由调节

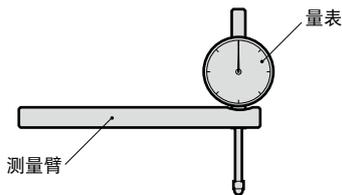


可安装“刀尖高度测量表”（另售），
用来设定 RW 镗头的平衡切削和
段差切削。

型 号	CKP150ZA
测量范围	径向：0 ~ $\phi 150\text{mm}$ (CK1 ~ CK6)
最小刻度	径向：0.02mm / ϕ
对应CK No.	CK1 ~ CK6 (对应变换接头)
最大工具高	max.227mm (使用CK6变换接头时)
校对规	$\phi 50 \pm 0.005$
读数方式	直径值直接读数
质 量	6.5kg

1. 请在测定精度0.02mm/ ϕ 的范围内使用。
2. 请注意最大加工直径为150mm。
3. 不能测定工具长度。
4. 使用EWN精镗头进行精镗加工时，先把刀尖直径预调到小于目标尺寸进行试切，然后根据实测尺寸借助调节刻度盘进行径尺寸的微调。

■ 刀尖高度测量量表组合 (另售品)



最小刻度：0.01mm

组合型号	组合内容	
	量表	测量臂
CKP-DGZS	CKP-DGZ	CKP150-AM

量表和测量臂可单独购买。