



KITOTEC

Distributed by Kitotec GmbH

FÜR GARANTIERTE PERFEKTE KONZENTRIZITÄT



CONCENTRICITY PRO

BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

Rollomatic Concentricity Pro mit Prismenaufgabe misst Unrundheiten von weniger als 1 Mikron an zylindrischen Werkstücken und ist hervorragend geeignet für die Hersteller von spanabhebenden- und Lochwerkzeugen wie auch für die Halbleiter-, Automobil- und Luft- und Raumfahrtindustrie.

Aus der Kombination eines speziellen Rotationsantriebs (Patent angemeldet) und dem traditionellen "Null-Fehler" Hartmetall-Prismenführungssystem entstand dieses Konzentritätsmessgerät. Dieses kann in Verbindung mit Profilprojektoren oder als freistehende Einheit mit Messuhr oder Laser-Messstellenabtaster verwendet werden.

VER. JANUAR 2002



ROLLOMATIC®

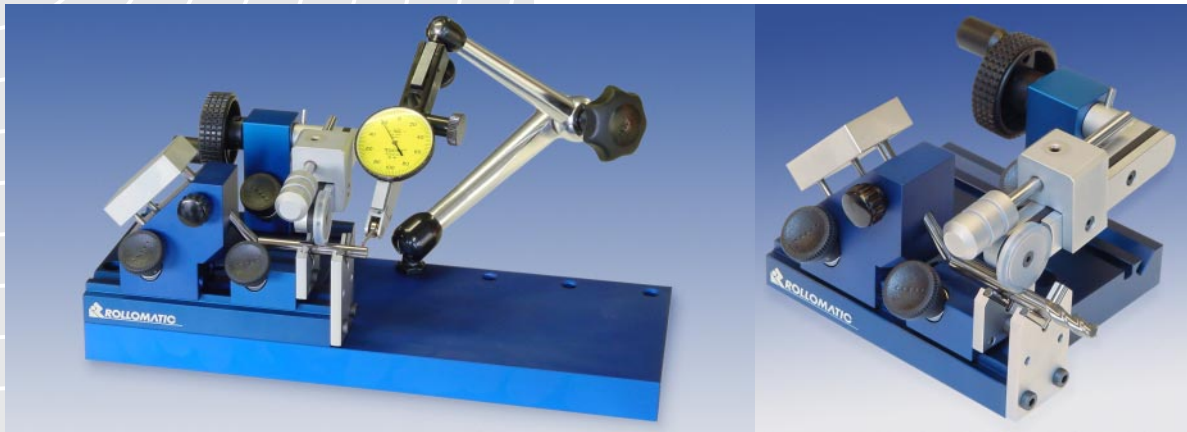
ROLLOMATIC SA
Z.I. Prés Bugnons, CH-2525 Le Landeron SWITZERLAND
Phone +41 32-752-1700 / Fax +41 32-752-1717 / E-mail info@rollomatic.ch

Y
O
U
R
G
R
I
N
D
I
N
G
S
O
L
U
T
I
O
N

FÜR GARANTIERTE PERFEKTE KONZENTRIZITÄT

Rollomatic Concentricity Pro eröffnet völlig neue Möglichkeiten für Konzentrizitätsmessungen und führt zu garantierten Verbesserungen in Genauigkeit und Wirtschaftlichkeit. Dieses einzigartige Qualitätsprüfgerät ist in folgenden 3 Ausführungen lieferbar:

- Ausführung 1 Als freistehende Einheit für die Verwendung mit Komparatoren und Profilprojektoren
- Ausführung 2 Montiert auf einer Trägerplatte mit Präzisionsmessuhr und Gelenkarm
- Ausführung 3 Montiert auf einer Trägerplatte mit einem hochpräzisen Laser-Messstellenabtaster für die Messung von Konzentrizität und Durchmesser. (Zusätzlich ist bei Rollomatic ein PC-Programm für die Messung von ungeraden Zähnezahlen auf spanabhebenden Werkzeugen erhältlich).



CONCENTRICITY PRO
BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

INHALT

| | | |
|-----------|---------------------------------------|---|
| KAPITEL 0 | EINLEITUNG | 4 |
| KAPITEL 1 | KALIBRIERUNG | 4 |
| KAPITEL 2 | VERWENDEN DES CONCENTRICITY PRO | 6 |
| KAPITEL 3 | AUSWECHSELN DER PRISMENAUFLAGEN | 7 |
| KAPITEL 4 | ZEICHNUNGEN | 9 |

KAPITEL 0. EINLEITUNG

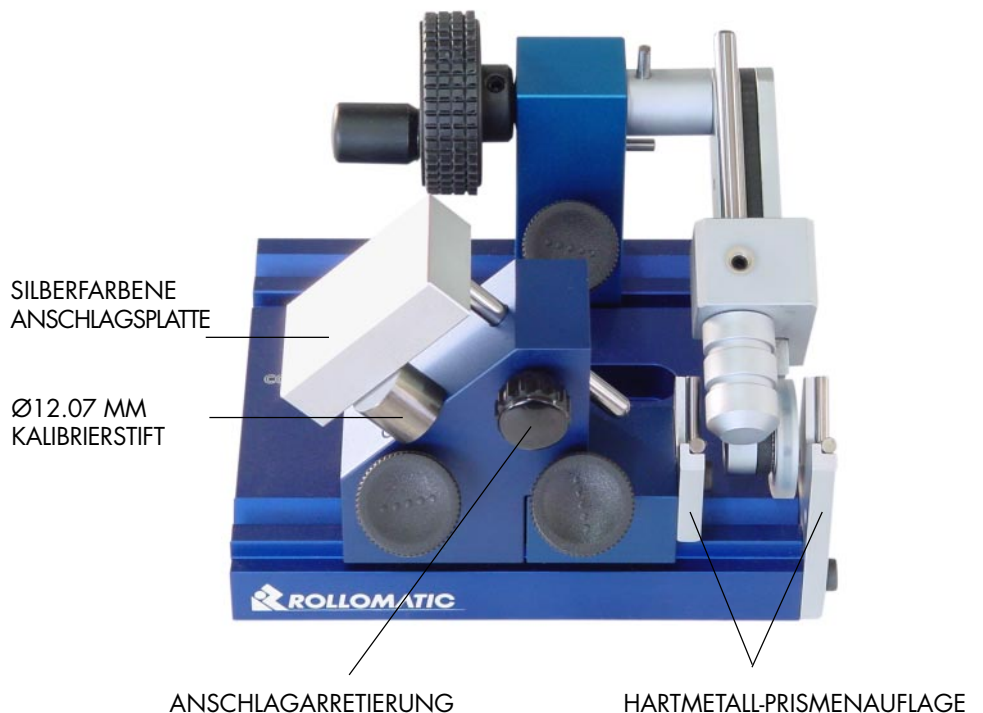
Wir haben dieses Konzentritätsmessgerät entwickelt, um die Rollomatic Produktpalette um ein weiteres Produkt zu ergänzen, das wie geschaffen ist, um Rollomatics Grundsatz zu vertreten - Schleifwerkzeuge höchster Präzision und Konzentrität.

Für einige Bestandteile des Concentricity Pro haben wir ein Patent angemeldet.

KAPITEL 1. KALIBRIERUNG

Der Concentricity Pro wurde vor der Auslieferung kalibriert. Sollte dennoch einmal eine neue Kalibrierung notwendig sein, gehen Sie wie folgt vor:

FOTO 1.1-A



- A. Schieben Sie den mit Concentricity Pro gelieferten Kalibrierstift (Ø 12.07 mm) wie auf Foto 1.1-A abgebildet unter die silberfarbene Anschlagplatte und klemmen Sie ihn mit Hilfe der Anschlagarretierung fest.
- B. Stellen Sie die Prismenauflage auf einen Abstand von 25 mm ein (siehe Foto 1.1-A) und ziehen Sie die Prismenauflagenarretierung an. (siehe Foto 1-1-B).
- C. Legen Sie den mit Concentricity Pro gelieferten Rohling (Ø 5 mm) auf die Prismenauflage. Senken Sie den Antriebsarm auf den Werkstückschaft. Lösen Sie die Schraube der Anschlagplatte (Foto 1.1-C) und senken Sie den Präzisionsanschlagstab so weit, bis er den Rohling berührt. Ziehen Sie die Schraube an.

FOTO 1.1-B

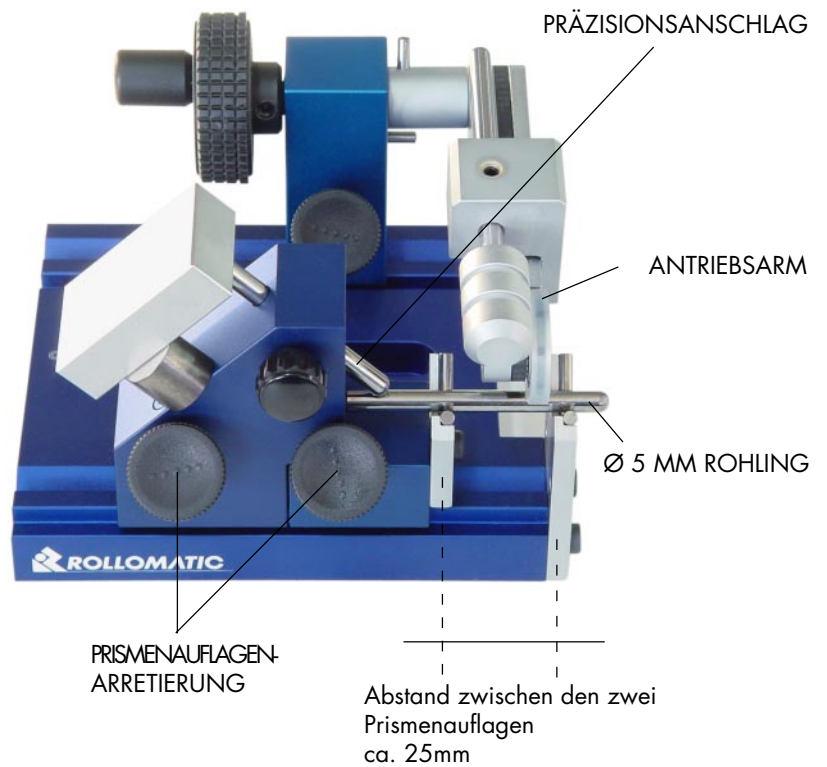
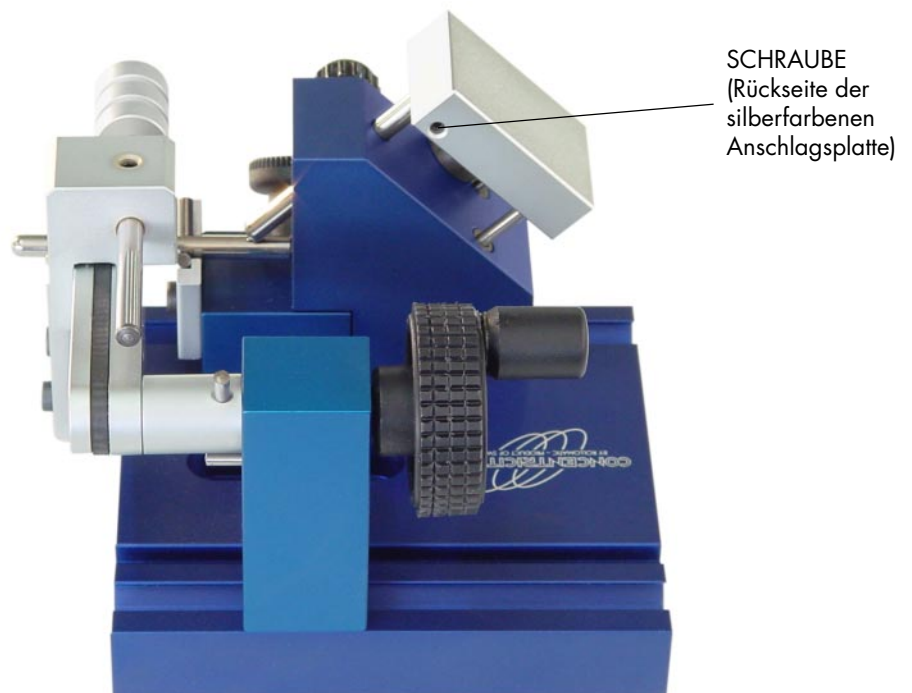


FOTO 1.1-C



Der Präzisionsanschlag ist am Ende kugelförmig abgerundet. Die Kalibrierung bewirkt, dass ein Punkt auf dem kugelförmigen Ende genau die Mitte des zu messenden Rohlings berührt (wenn der Rohling nicht gerade geschliffen ist, entsteht durch die Drehung eine Axialbewegung).

HINWEIS: Falls der Präzisionsanschlag abgenutzt ist, drehen Sie ihn leicht.

KAPITEL 2. VERWENDEN DES CONCENTRICITY PRO

Reinigen Sie ein Werkstück gründlich, bevor Sie es auf dem Concentricity Pro messen.

- A. Den Schaft des zu messenden Werkzeugs unter die Anschlagplatte schieben wie auf Foto 2.1-A angezeigt. Anschlagplatte leicht nach unten drücken und Anschlagarretierung anziehen.

FOTO 2.1-A

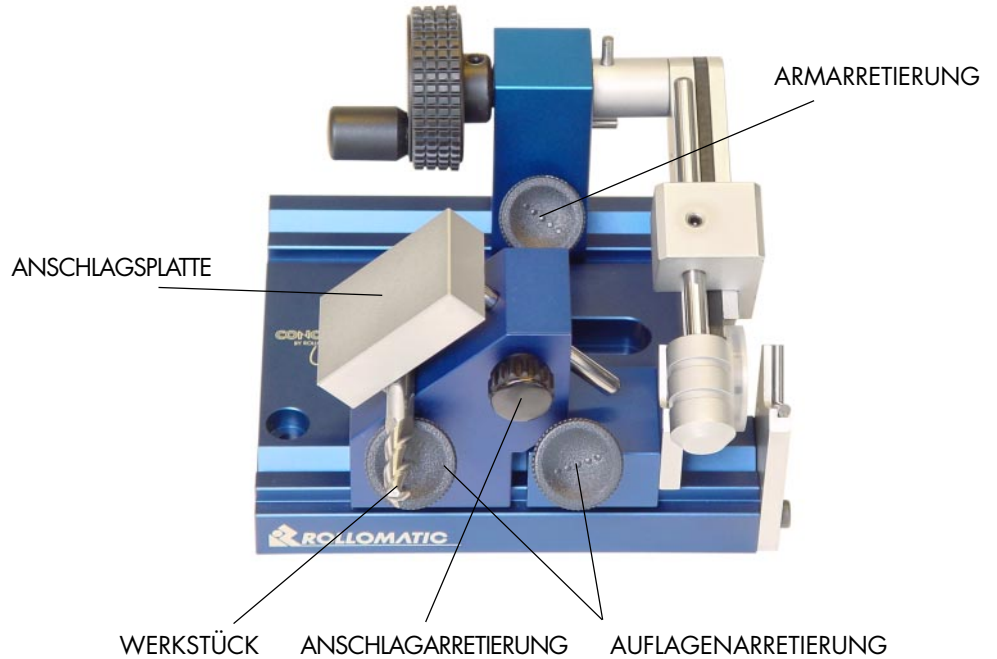
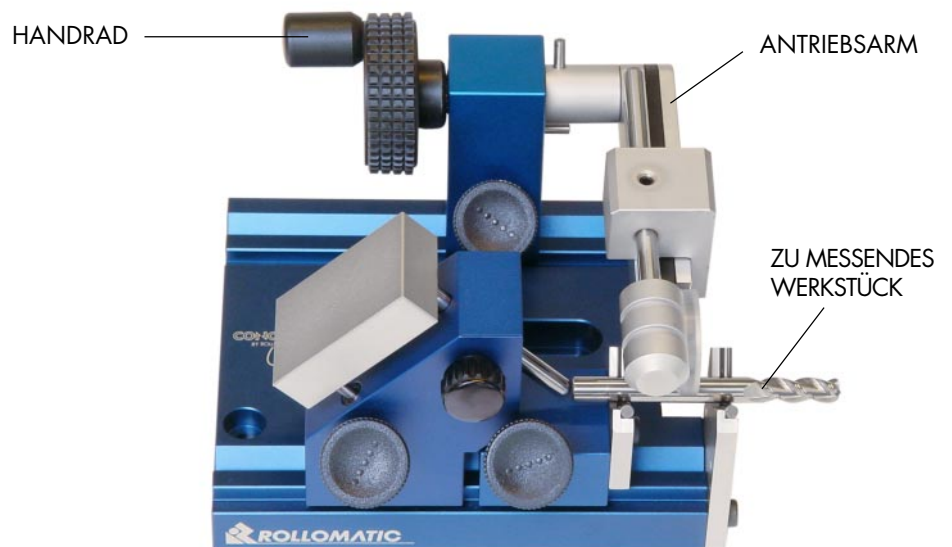


FOTO 2.1-B



- B. Prismenauflagen auf den gewünschten Abstand bringen (der Abstand sollte so gross wie möglich sein) und Prismenauflagen-Arretierung anziehen. Das zu messende Werkstück auf die Prismenauflage legen und Antriebsarm auf den Schaft senken (ungefähr in der Mitte zwischen den beiden Prismenauflagen).
- C. Drehen Sie am Handrad, um das Werkzeug zu drehen. Der Antriebsarm ist leicht geneigt und drückt das Werkstück gegen den Anschlag, wenn das Handrad im Uhrzeigersinn gedreht wird. Dies gewährleistet eine präzise Drehung des Werkstücks.

KAPITEL 3. AUSWECHSELN DER PRISMENAUFLAGE

- A. Schieben Sie den Anschlagblock so weit nach rechts, bis die Stifte über die Führungsleiste hinausragen.

FOTO 3.1-A



- B. Fixieren Sie den Anschlagblock mit Hilfe der Auflagenarretierung. Stecken Sie das vordere Auflageprisma auf die Stifte, die eine präzise Plazierung der Prismenauflage garantieren. Fixieren Sie das Auflageprisma mit 2 Imbusschrauben (siehe FOTO 3.1-B).

FOTO 3.1-B



- HINWEIS:
Der Anschlagblock muss einige Millimeter Abstand haben, damit das vordere Auflageprisma korrekt auf die Trägerplatte passt.

- C. Verschieben Sie den Anschlagblock an die gewünschte Position, bringen Sie das hintere Auflageprisma an und ziehen Sie die Auflagenarretierung an. Das Auflageprisma ist nun über die Stifte mit dem Anschlagblock verbunden.

FOTO 3.1-C

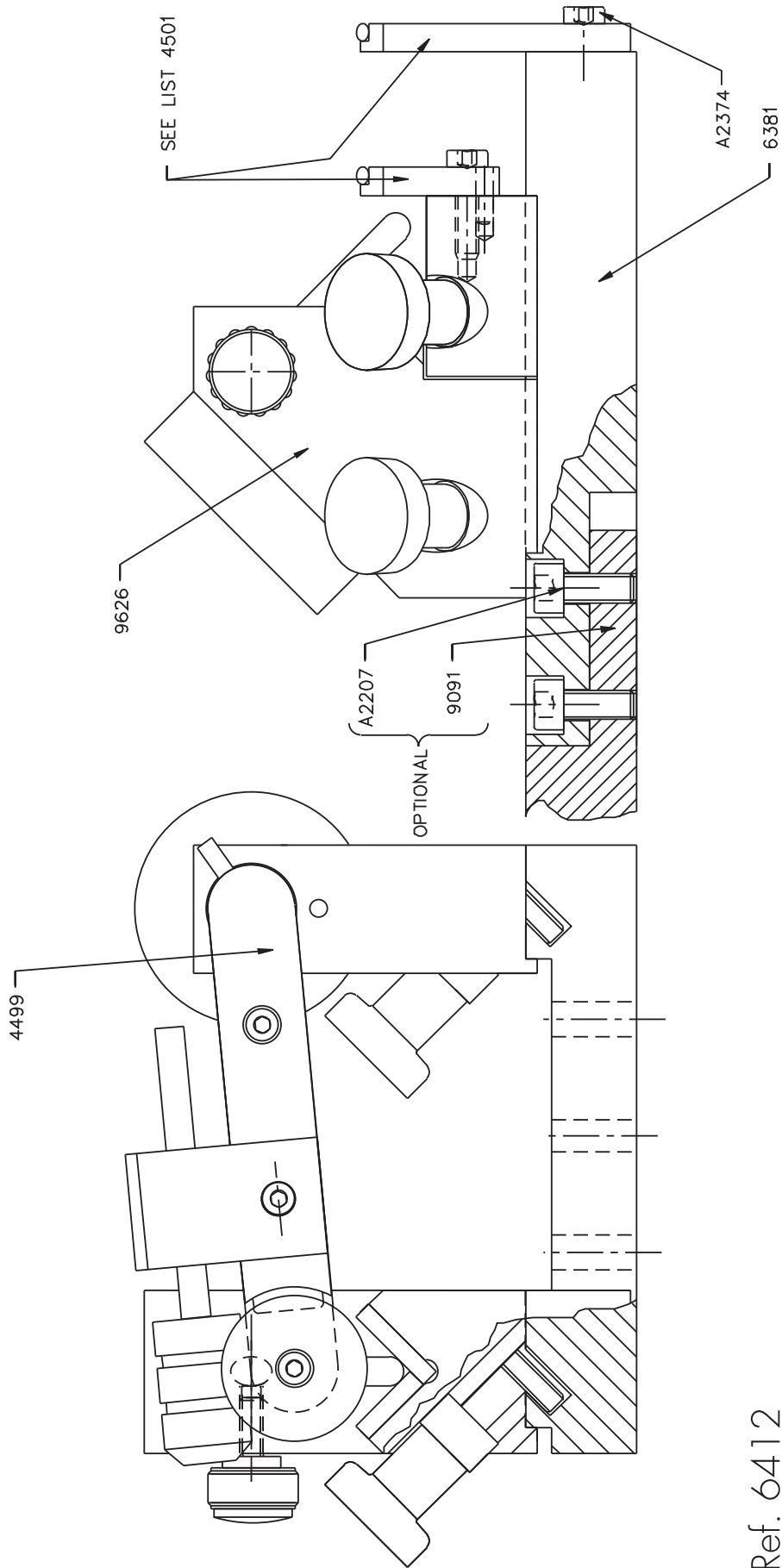


Fixieren Sie das hintere Auflageprisma mit Hilfe der Imbusschraube.

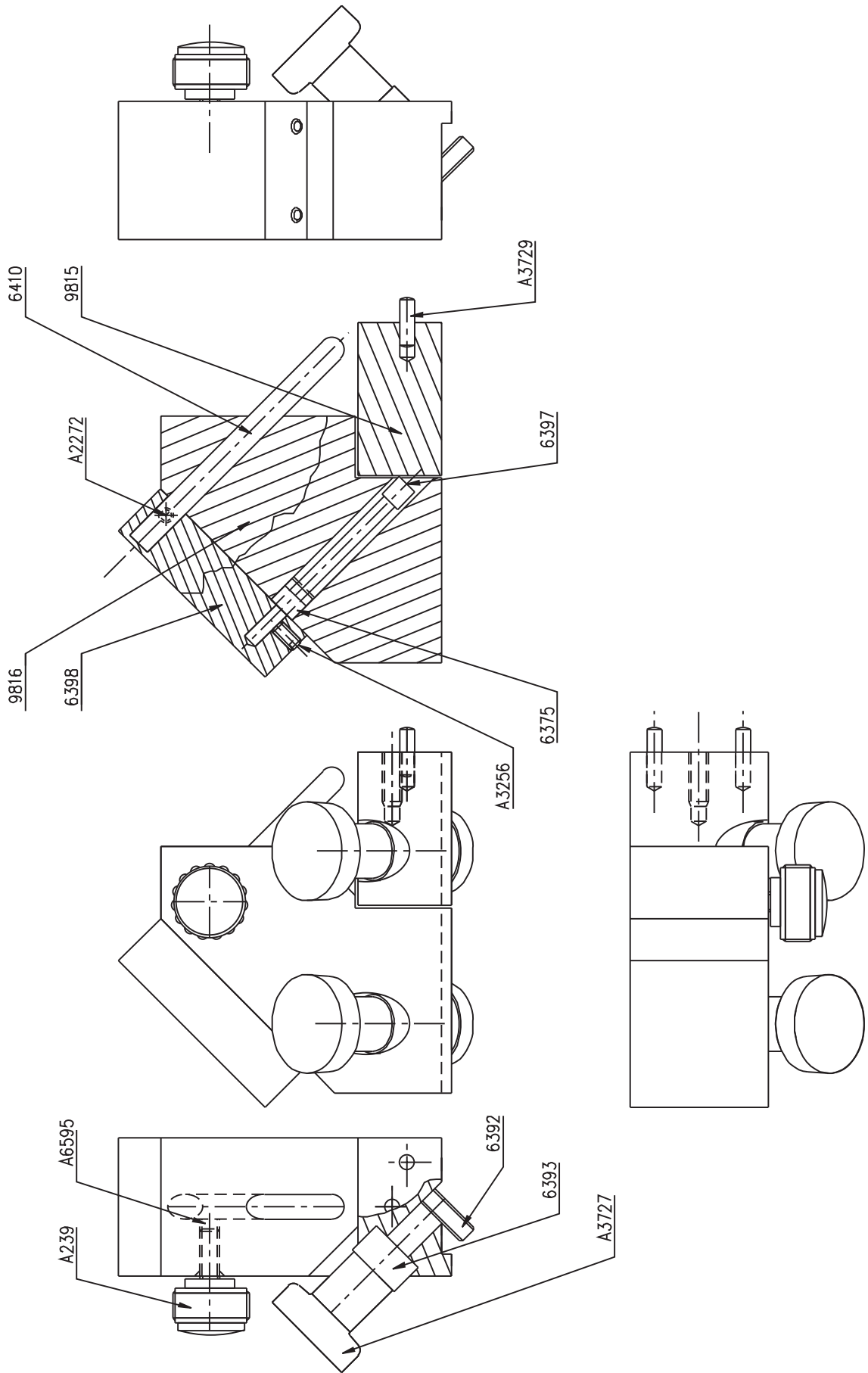
FOTO 3.1-D



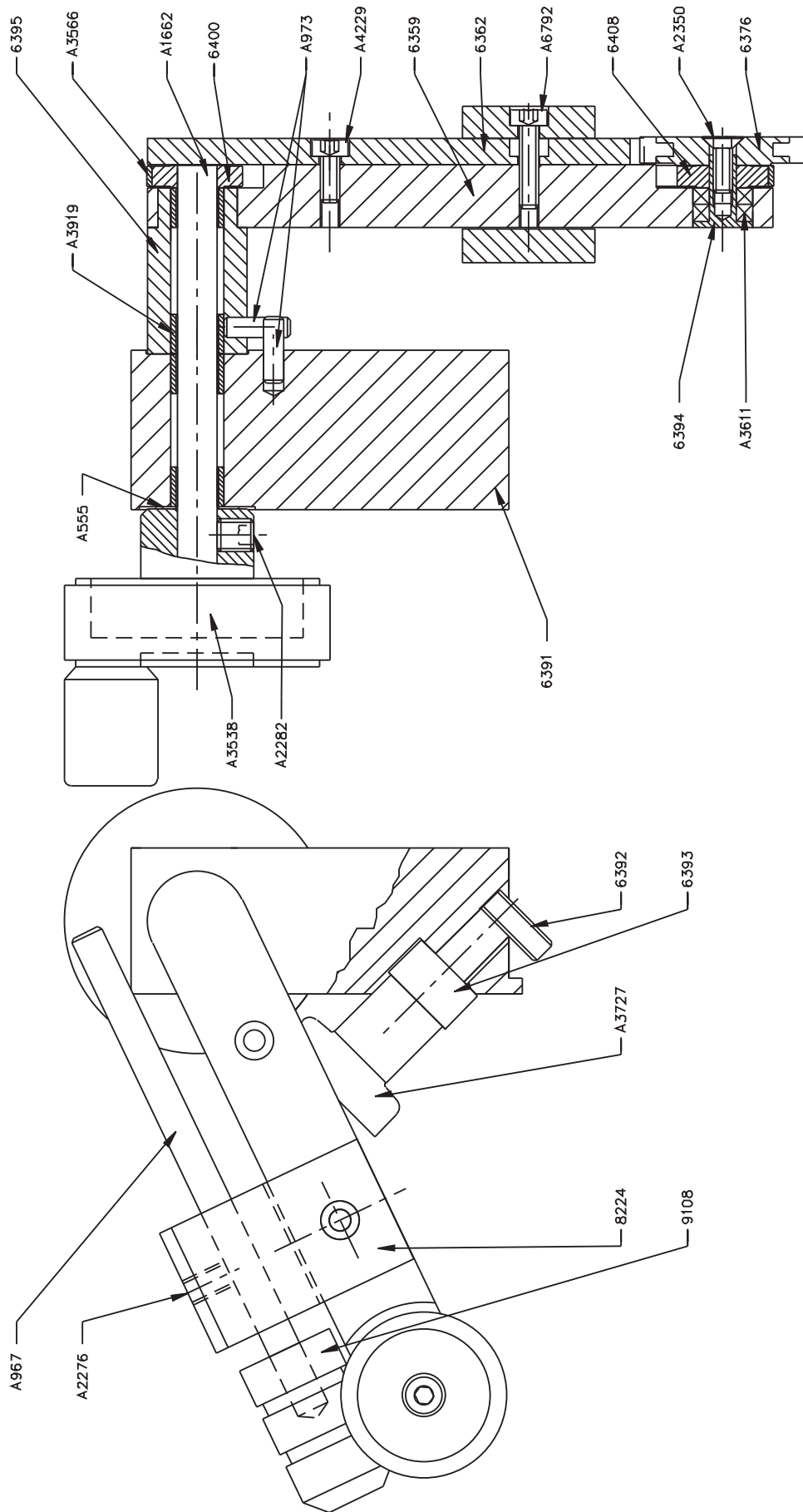
Die Prismenaufgabe ist nun korrekt montiert.



Ref. 6412



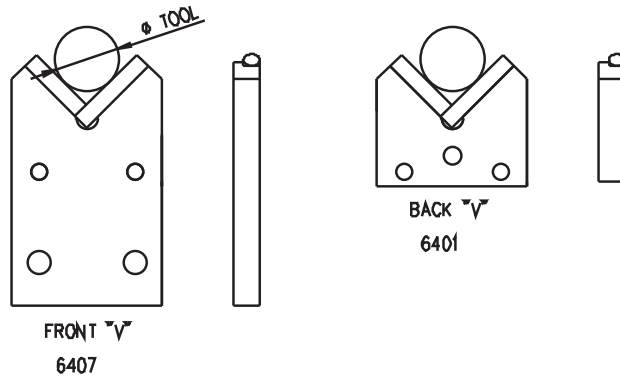
Ref. 9626



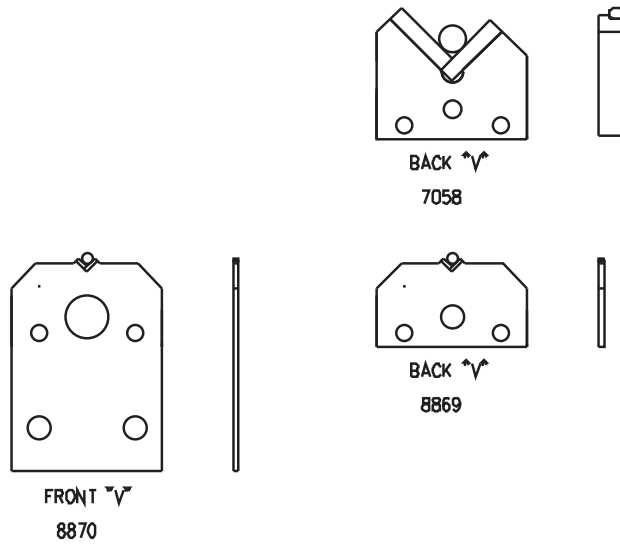
Ref. 4499

"Wear Part"

"V" STEADY REST



"V" STEADY REST SHORT TOOL



| KIT N° | ART.N° | TOOL ø |
|--------|--------|-----------|
| 7174 | 6407 | 1 - 25.4 |
| | 6401 | 1 - 25.4 |
| 7175 | 7058 | 1 - 6 |
| 8874 | 8870 | 0,5 - 3,2 |
| | 8869 | 0,5 - 3,2 |

Ref. 4501