

KITOTEC

Distributed by Kitotec GmbH

PARA GARANTIZAR UNA CONCENTRACIÓN PERFECTA

CONCENTRICITY PRO

BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

Rollomatic Concentricity Pro con soporte prismático mide la falta de redondez de menos de 1 micra en piezas cilíndricas y es ideal para fabricantes de herramientas de corte y punzonado, así como para las industrias de semiconductores, automoción y aeroespacial. Este dispositivo de medición de concentricidad se ha desarrollado a partir de la combinación de un accionamiento giratorio especial (pendiente de patente) y el sistema tradicional de guía de prisma de carburo de "error cero". Puede utilizarse junto con proyectores de perfiles o como unidad independiente con un reloj comparador o un escáner de puntos de medición láser.

VER. ENERO 2002

ROLLOMATIC®

Z.I. Prés Bugnons, CH-2525 Le Landeron SUIZA

Teléfono +41 32-752-1700 / Fax +41 32-752-1717 / Correo electrónico info@rollomatic.chP
O
U
R
G
R
I
N
D
I
N
G
S
O
L
U
T
I
O
N

PARA GARANTIZAR UNA CONCENTRACIÓN PERFECTA

Rollomatic Concentricity Pro abre posibilidades completamente nuevas para las mediciones de concentricidad y conduce a mejoras garantizadas de precisión y eficacia. Este comprobador de calidad único está disponible en las 3 versiones siguientes:

Versión 1 Como unidad independiente para su uso con comparadores y proyectores de perfiles

Versión 2 Montada sobre una placa de soporte con comparador de precisión y brazo articulado

Versión 3 Montada sobre una placa portadora con un escáner de puntos de medición láser de alta precisión para medir la concentricidad y el diámetro. (Rollomatic también dispone de un programa de PC para la medición de números impares de dientes en herramientas de corte).



CONCENTRICITY PRO
BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

CONTENIDO

CAPÍTULO 0	INTRODUCCIÓN.....	4
CAPÍTULO 1	CALIBRACIÓN.....	4
CAPÍTULO 2	UTILIZACIÓN DEL PROGRAMA DE CONCENTRICIDAD.....	6
CAPÍTULO 3	SUSTITUCIÓN DE LOS SOPORTES DEL PRISMA.....	7
CAPÍTULO 4	DIBUJOS.....	9

CAPÍTULO 0. INTRODUCCIÓN

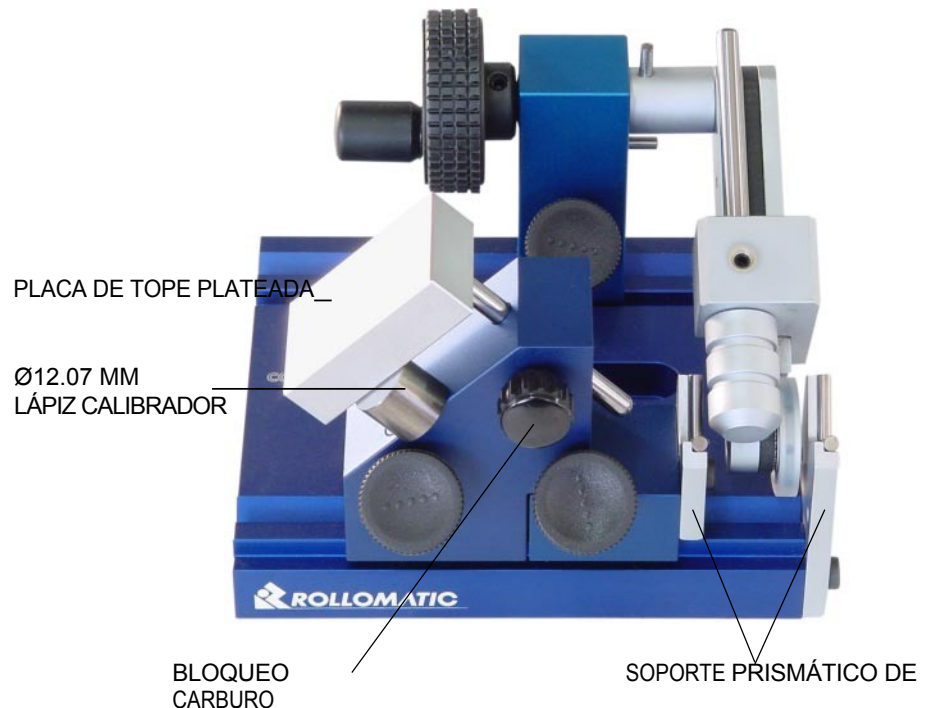
Hemos desarrollado este dispositivo de medición de concentricidad para complementar la gama de productos Rollomatic con otro producto que se adapta perfectamente al principio de Rollomatic: herramientas de rectificado de la máxima precisión y concentricidad.

Hemos registrado una patente para algunos componentes del Concentricity Pro.

CAPÍTULO 1. CALIBRADO

El Concentricity Pro ha sido calibrado antes de su entrega. No obstante, si fuera necesario realizar una nueva calibración, proceda como se indica a continuación:

FOTO 1.1-A



- A. Deslice la espiga de calibración (Ø 12,07 mm) suministrada con el Concentricity Pro bajo la placa de tope plateada, tal como se muestra en la foto 1.1-A, y sujétela con el bloqueo de tope.
- B. Ajuste el soporte del prisma a una distancia de 25 mm (véase la foto 1.1.-A) y apriete el bloqueo del soporte del prisma. (ver foto 1-1-B).
- C. Coloque la pieza en bruto (Ø 5 mm) suministrada con Concentricity Pro sobre el soporte del prisma. Baje el brazo de accionamiento sobre el eje de la pieza. Afloje el tornillo de la placa de tope (foto 1.1-C) y baje la barra de tope de precisión hasta que toque la pieza en bruto. Apriete el tornillo.

FOTO 1.1-B

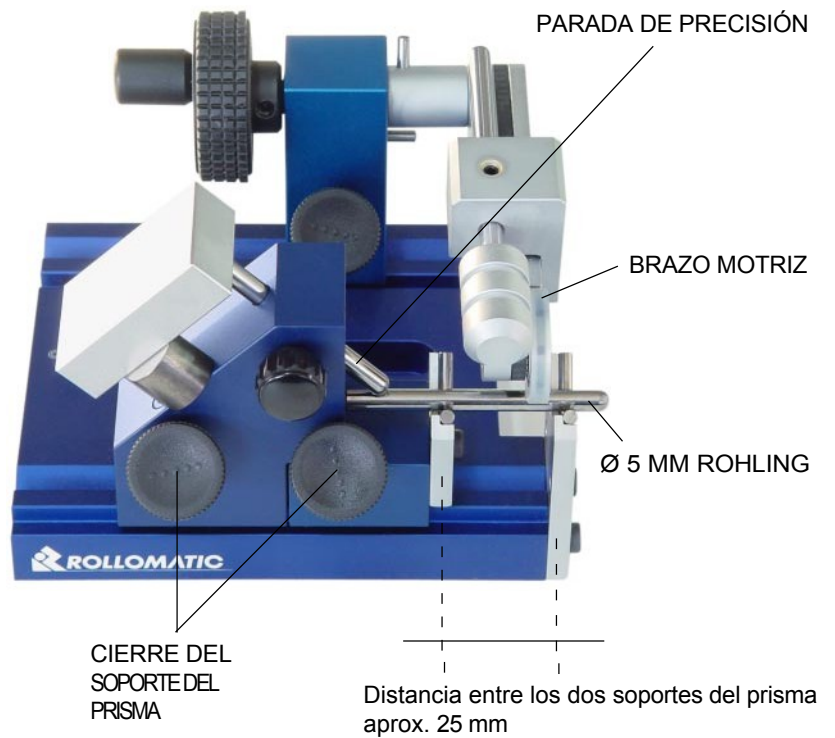
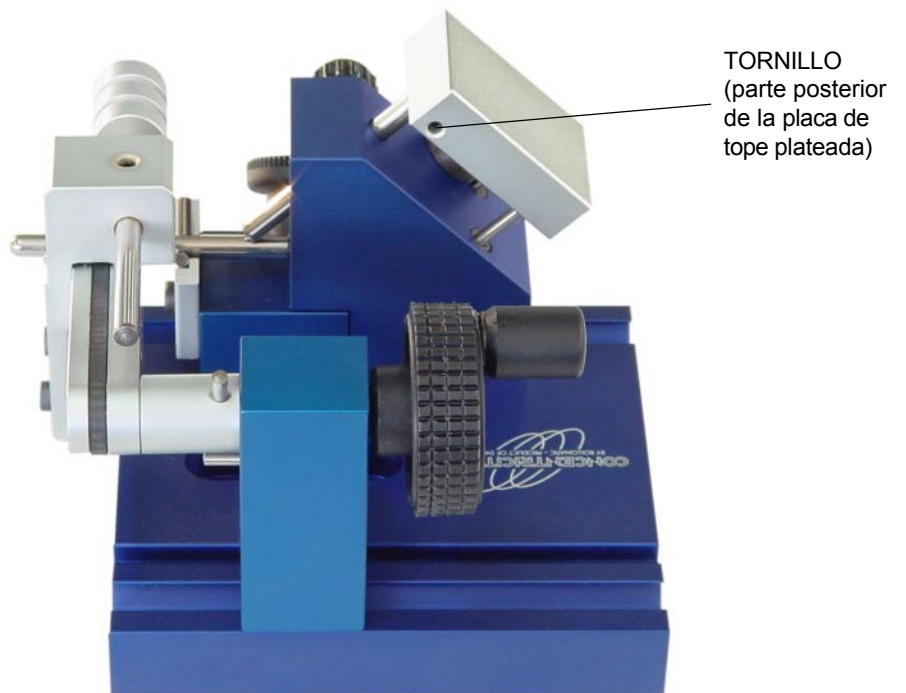


FOTO 1.1-C



El tope de precisión tiene un extremo esférico redondeado. La calibración hace que un punto del extremo esférico toque el centro exacto de la pieza en bruto que se va a medir (si la pieza en bruto no está rectificada en línea recta, la rotación provoca un movimiento axial).

NOTA: Si el tope de precisión está desgastado, gírelo ligeramente.

CAPÍTULO 2. UTILIZACIÓN DEL PROGRAMA DE CONCENTRICIDAD

Limpie bien la pieza de trabajo antes de medirla en el Concentricity Pro.

- A. Deslice el eje de la herramienta a medir por debajo de la placa de tope, tal y como se muestra en la foto 2.1-A. Presione ligeramente la placa de tope hacia abajo y apriete el bloqueo de tope.

FOTO 2.1-A

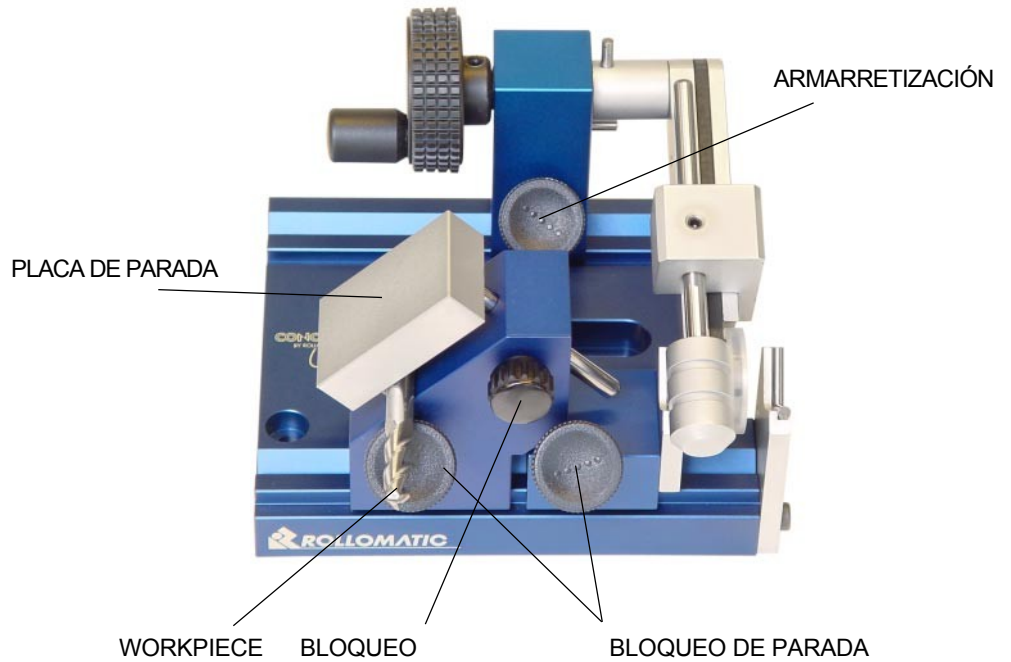
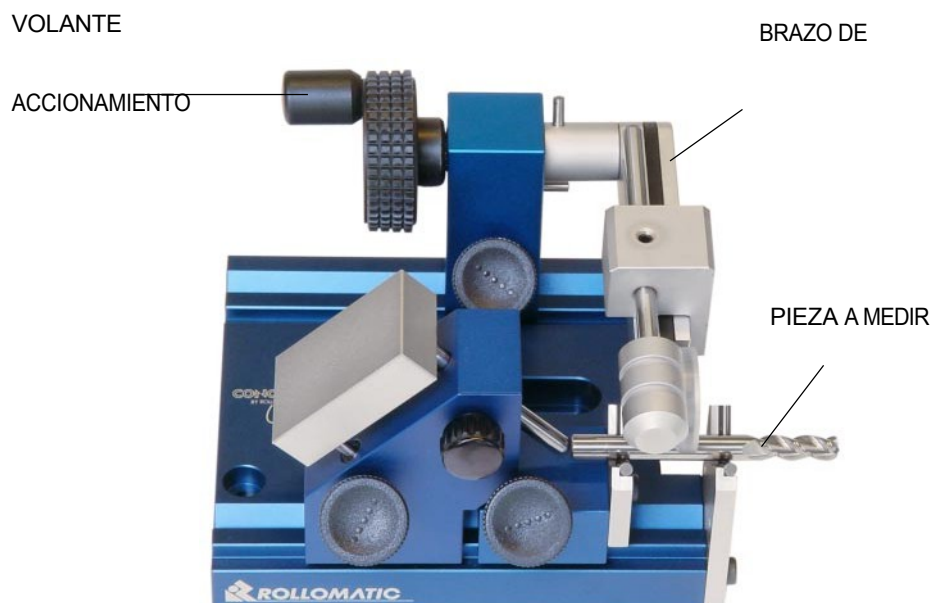


FOTO 2.1-B



- B. Desplace los soportes del prisma a la distancia deseada (la distancia debe ser la mayor posible) y apriete el bloqueo del soporte del prisma. Coloque la pieza a medir sobre el soporte del prisma y baje el brazo de accionamiento sobre el eje (aproximadamente en el centro entre los dos soportes del prisma).
- C. Gire el volante para hacer girar la herramienta. El brazo de accionamiento está ligeramente inclinado y presiona la pieza contra el tope cuando se gira el volante en el sentido de las agujas del reloj. Esto

garantiza una rotación precisa de la pieza de trabajo.

CAPÍTULO 3. SUSTITUCIÓN DEL SOPORTE DEL PRISMA

- A. Deslice el bloque de tope hacia la derecha hasta que los pasadores sobresalgan del carril guía.

FOTO 3.1-A



- B. Fije el bloque de tope en su sitio utilizando el bloqueo del soporte. Coloque el prisma de soporte delantero sobre los pasadores que garantizan un posicionamiento preciso del soporte del prisma. Fije el prisma de soporte con 2 tornillos de cabeza cilíndrica (ver FOTO 3.1-B).

FOTO 3.1-B



--- NOTA:

El bloque de tope debe estar separado unos milímetros para que el prisma de soporte delantero encaje correctamente en la placa de soporte.

- C. Coloque el bloque de tope en la posición deseada, fije el prisma de soporte trasero y apriete el bloqueo de soporte. El prisma de soporte está ahora conectado al bloque de tope a través de los pasadores.

FOTO 3.1-C

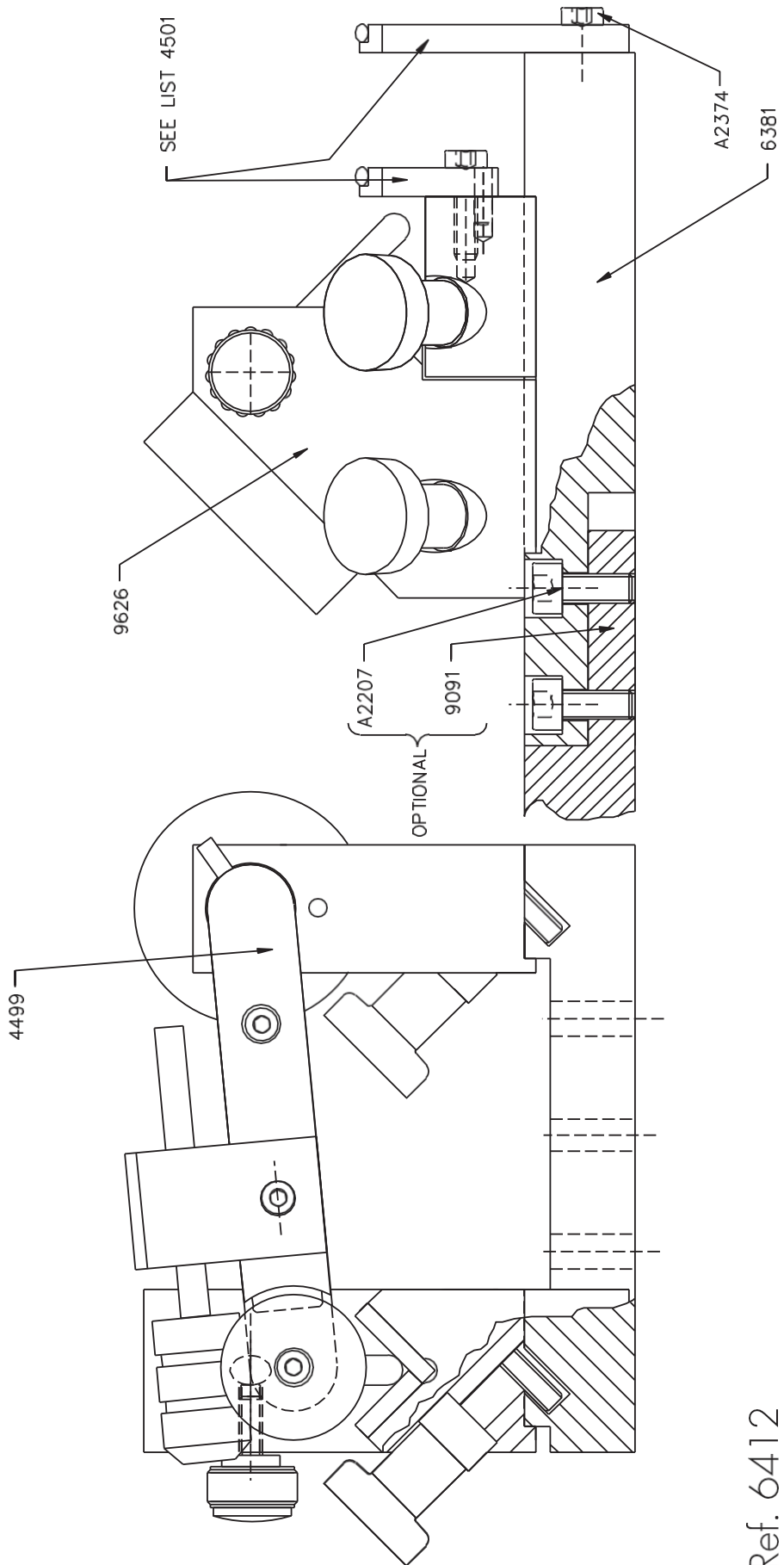


Fije el prisma de soporte trasero con el tornillo Allen.

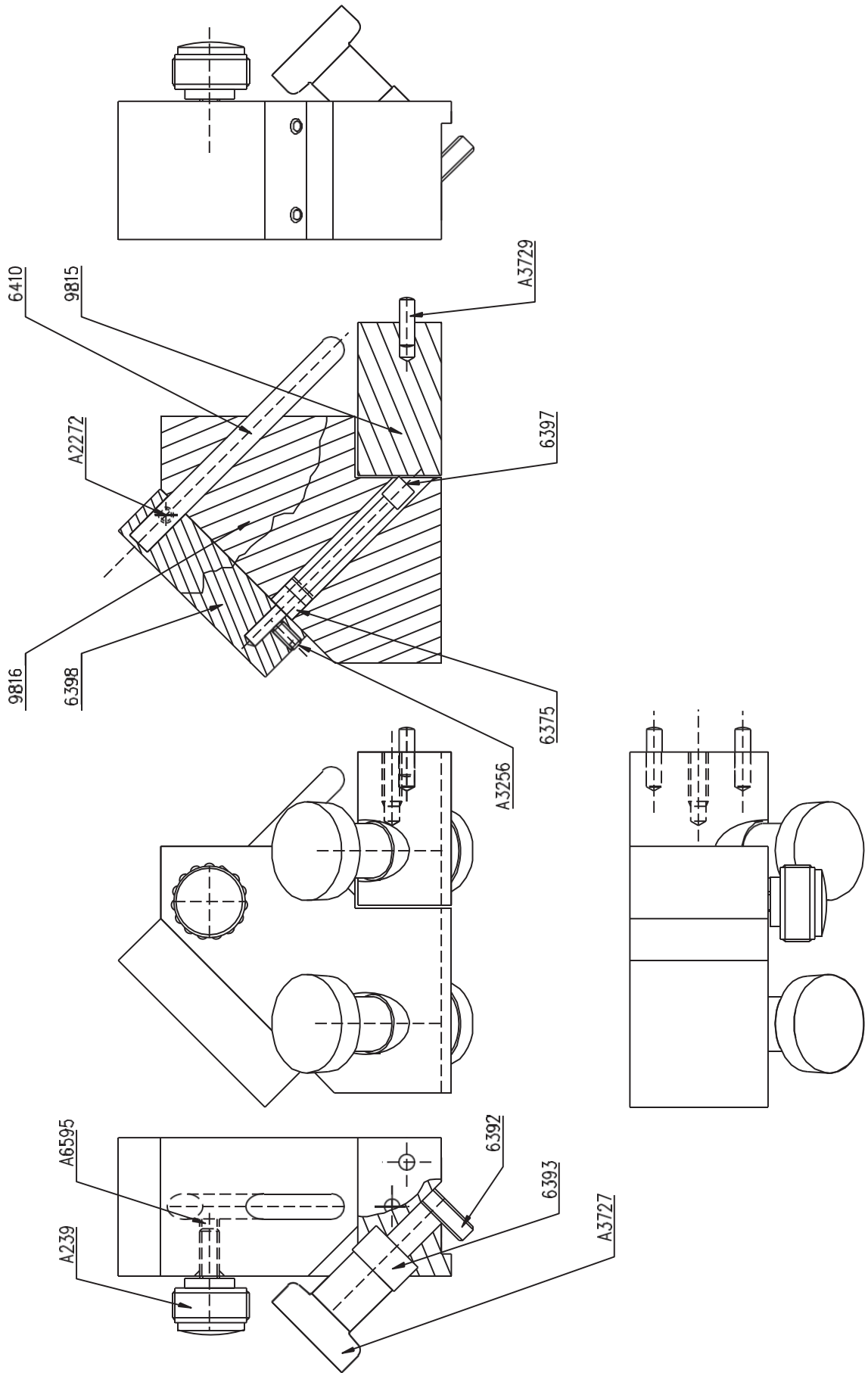
FOTO 3.1-D



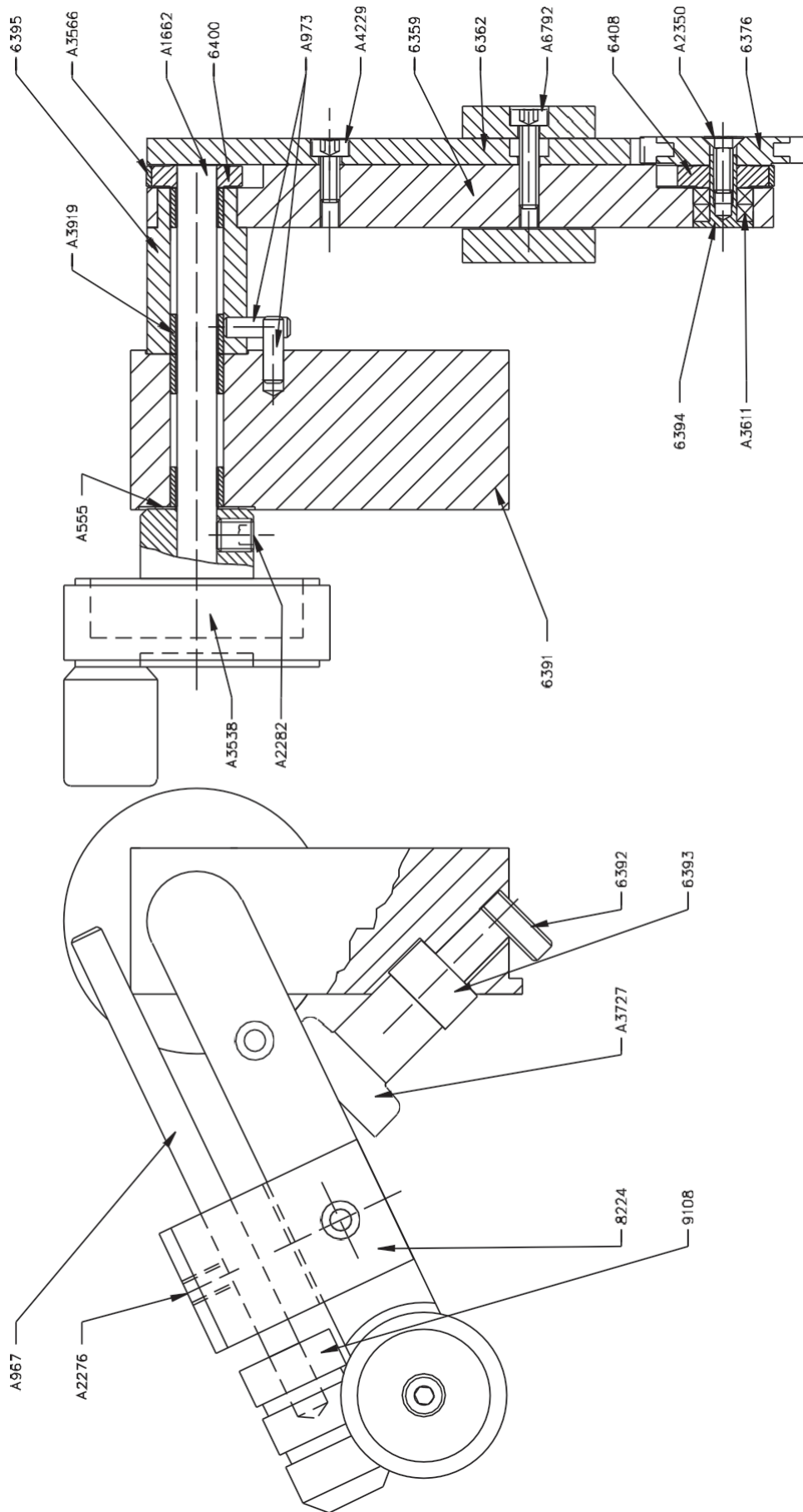
El soporte del prisma ya está correctamente montado.



Ref. 6412



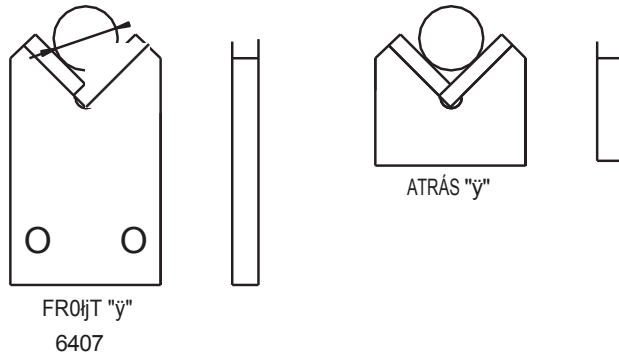
Ref. 9626



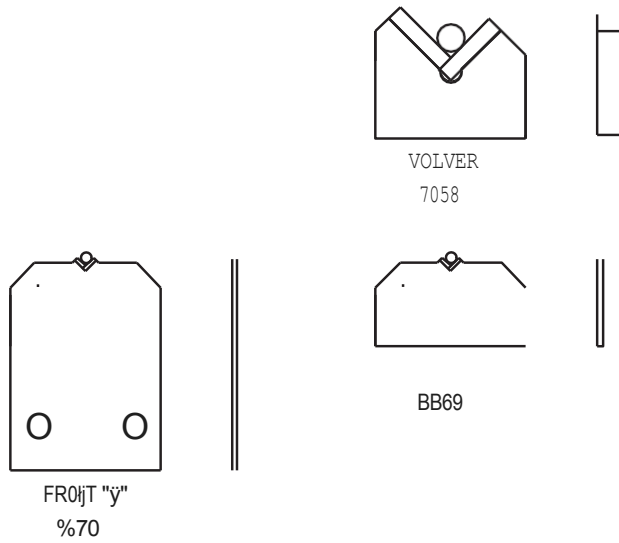
Ref. 4499

"Pieza de desgaste"

/ DESCANSO ESTABLE



LUNETA EN 'V' HERRAMIENTA CORTA



KIT #'	Akt.ij'	HERR e AMIE NTA
7174	6407	1 - 25.4
	6401	1 - 25.4
7175	7058	1 - 6
8B74	8870	0,5 - 5,2
	8869	0,5 - 5.2