

KITOTEC

Distributed by Kitotec GmbH

POUR UNE CONCENTRATION PARFAITE GARANTIE

CONCENTRICITY PRO

BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

Rollomatic Concentricity Pro avec support prismatique mesure les faux-ronds de moins de 1 micron sur les pièces cylindriques et convient parfaitement aux fabricants d'outils d'usinage et de perçage ainsi qu'aux industries des semi-conducteurs, de l'automobile et de l'aérospatiale.

Cet appareil de mesure de la concentricité est né de la combinaison d'un entraînement rotatif spécial (brevet en cours) et du système traditionnel de guidage prismatique en métal dur "zéro défaut". Il peut être utilisé en combinaison avec des projecteurs de profil ou en tant qu'unité autonome avec un comparateur à cadran ou un palpeur laser de point de mesure.

VER. JANVIER 2002

ROLLOMATIC®

ROLLOMATIC SA

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

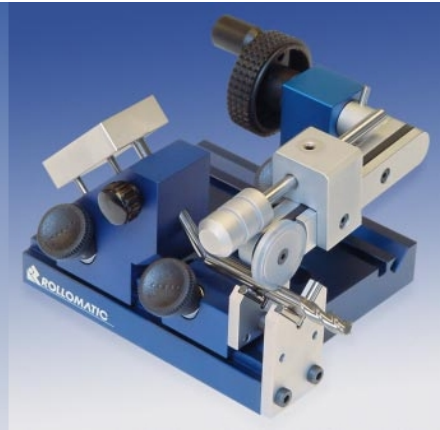
Phone +41 32-752-1700 / Fax +41 32-752-1717 / E-mail info@rollomatic.chP
O
U
R
G
R
I
N
D
I
N
G
S
O
L
U
T
I
O
N

POUR UNE CONCENTRICITÉ PARFAITE GARANTIE

Rollomatic Concentricity Pro ouvre de toutes nouvelles possibilités pour les mesures de la concentricité et conduit à des améliorations garanties en termes de précision et de rentabilité. Cet appareil de contrôle de qualité unique est disponible dans les 3 versions suivantes :

Version 1 En tant qu'unité indépendante pour une utilisation avec des comparateurs et des projecteurs de profil
Version 2 Monté sur une plaque de support avec comparateur de précision et bras articulé

Version 3 Monté sur une plaque support avec un palpeur laser de haute précision pour la mesure de la concentricité et du diamètre. (En outre, Rollomatic propose un programme PC pour la mesure des nombres impairs de dents sur les outils à enlèvement de copeaux).



CONCENTRICITY PRO
BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

SOMMAIRE

CHAPITRE 0	INTRODUCTION	4
CHAPITRE 1	CALIBRAGE.....	4
CHAPITRE 2	UTILISER LE CONCENTRICITY PRO	6
CHAPITRE 3	REPLACEMENT DES SUPPORTS DE PRISMES	7
CHAPITRE 4	DESSINS	9

CHAPITRE 0. INTRODUCTION

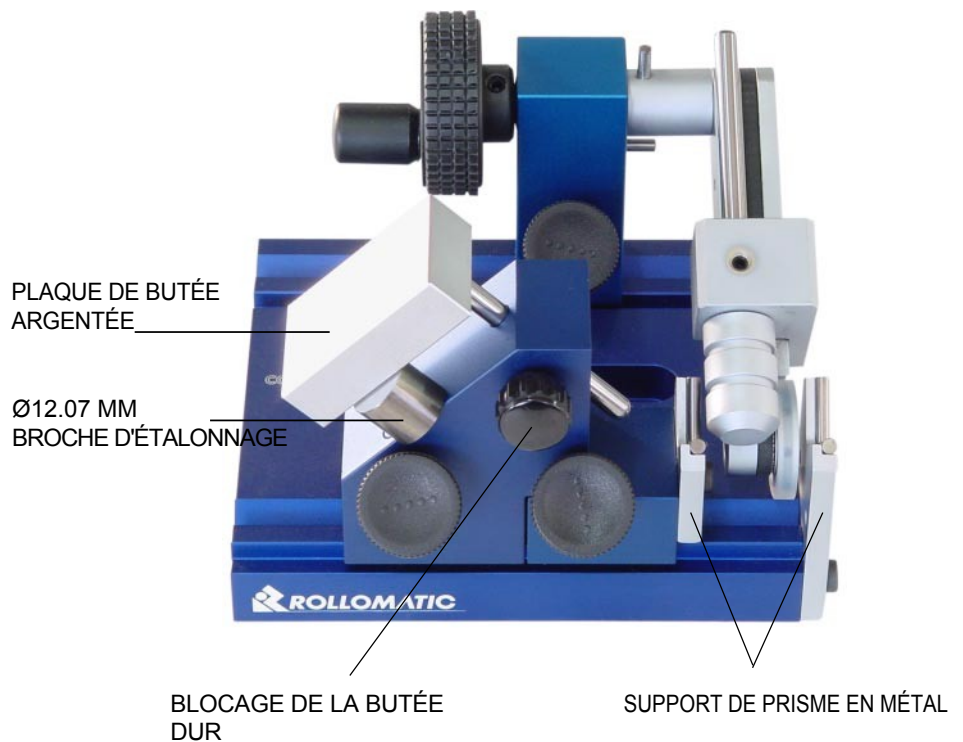
Nous avons développé cet instrument de mesure de la concentricité afin d'ajouter à la gamme de produits Rollomatic un autre produit qui est fait pour représenter le principe de Rollomatic - des outils abrasifs de la plus haute précision et concentricité.

Nous avons déposé un brevet pour certains éléments de la Concentricity Pro.

CHAPITRE 1. ÉTALONNAGE

Le Concentricity Pro a été calibré avant sa livraison. Si toutefois un nouvel étalonnage s'avérait nécessaire, procédez comme suit :

PHOTO 1.1-A



- A. Glissez la tige d'étalonnage fournie avec Concentricity Pro (Ø 12.07 mm) sous la plaque de butée argentée, comme illustré sur la photo 1.1-A, et bloquez-la à l'aide du dispositif de blocage de la butée.
- B. Réglez le support de prisme à une distance de 25 mm (voir photo 1.1.-A) et serrez le dispositif de blocage du support de prisme. (voir photo 1-1-B).
- C. Placez la pièce brute (Ø 5 mm) fournie avec Concentricity Pro sur le support du prisme. Abaissez le bras d'entraînement sur la tige de la pièce. Desserrez la vis de la plaque de butée (photo 1.1-C) et abaissez la tige de butée de précision jusqu'à ce qu'elle touche le lopin. Serrez la vis.

PHOTO 1.1-
B

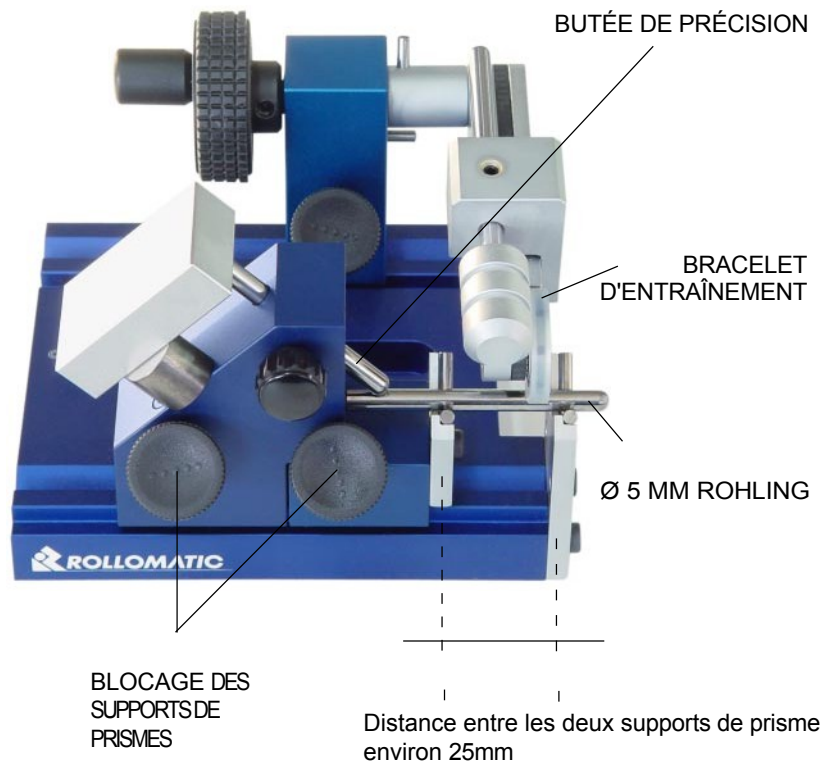
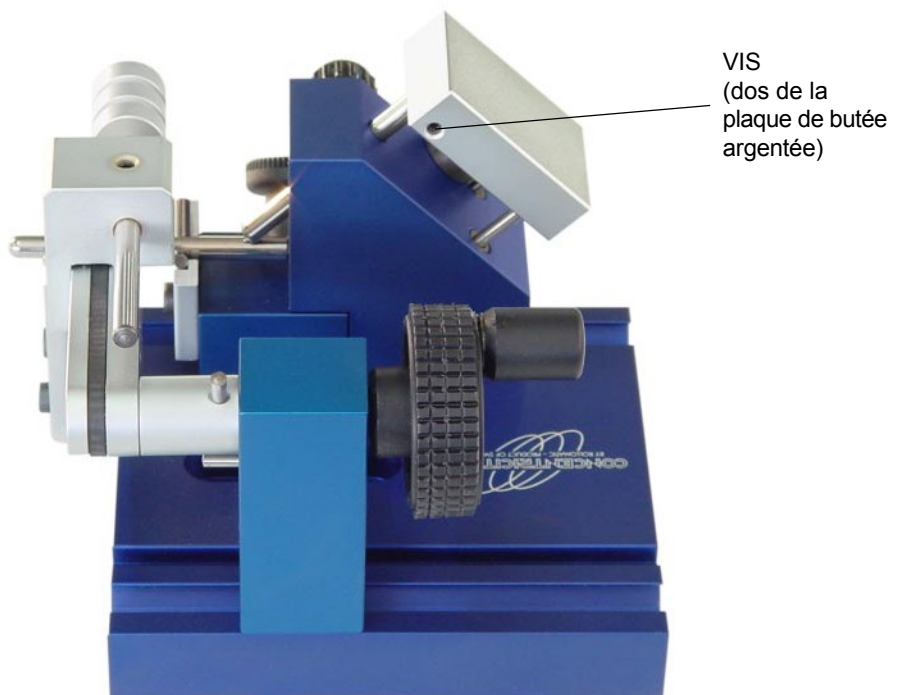


PHOTO 1.1-
C



La butée de précision est arrondie en forme de boule à son extrémité. Le calibrage fait en sorte qu'un point sur l'extrémité sphérique touche exactement le centre de l'ébauche à mesurer (si l'ébauche n'est pas rectifiée, la rotation provoque un mouvement axial).

REMARQUE : Si la butée de précision est usée, tournez-la légèrement.

CHAPITRE 2. UTILISATION DU CONCENTRICITY PRO

Nettoyez soigneusement une pièce avant de la mesurer sur le Concentricity Pro.

- A. Poussez la tige de l'outil à mesurer sous la plaque de butée comme indiqué sur la photo 2.1-A. Pousser légèrement la plaque de butée vers le bas et serrer le dispositif de blocage de la butée.

PHOTO 2.1-A

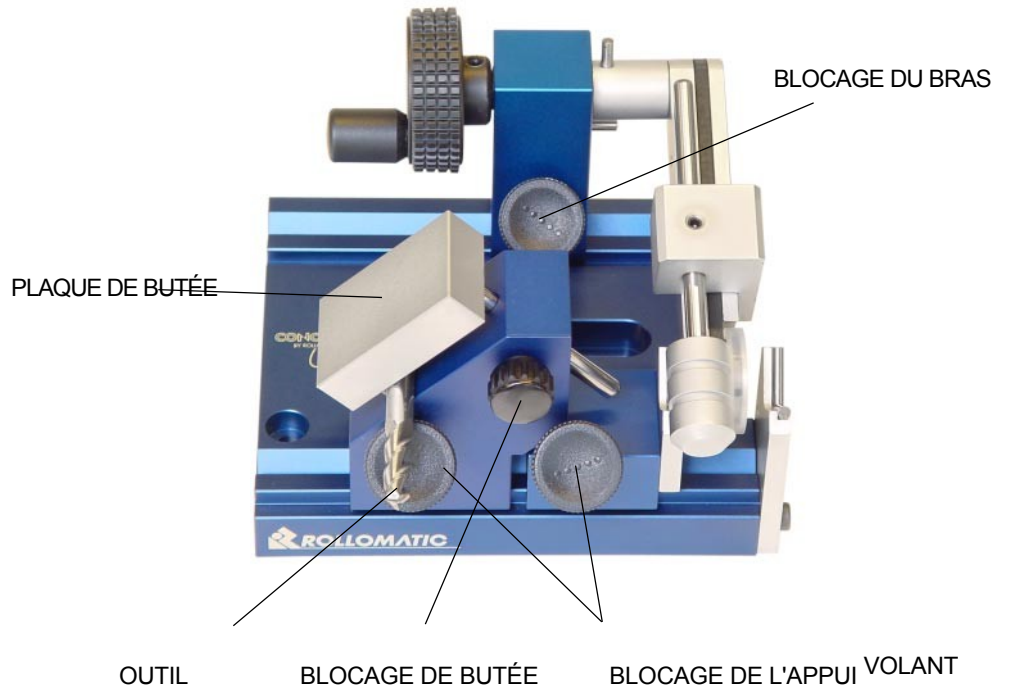
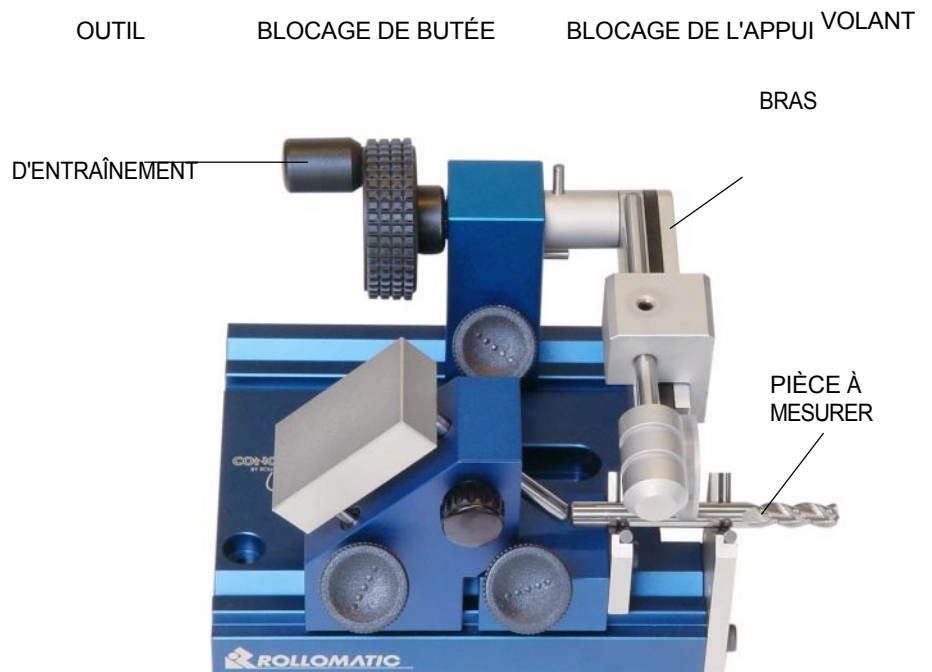


PHOTO 2.1-B



- B. Amener les supports de prisme à la distance souhaitée (la distance doit être aussi grande que possible) et serrer le dispositif de blocage des supports de prisme. Poser la pièce à mesurer sur le support de prisme et abaisser le bras d'entraînement sur l'arbre (à peu près à mi-chemin entre les deux supports de prisme).
- C. Tournez le volant pour faire tourner l'outil. Le bras d'entraînement est

légèrement incliné et pousse la pièce contre la butée lorsque le volant est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre. Cela garantit une rotation précise de la pièce.

CHAPITRE 3. REMPLACEMENT DU SUPPORT DE PRISME

- A. Faites glisser le bloc de butée vers la droite jusqu'à ce que les goupilles dépassent la barre de guidage.

PHOTO 3.1-A



- B. Fixez le bloc de butée à l'aide du dispositif de blocage du support. Placez le prisme d'appui avant sur les goupilles qui garantissent un placement précis du support du prisme. Fixez le prisme d'appui avec 2 vis à six pans creux (voir PHOTO 3.1-B).

PHOTO 3.1-B



--- REMARQUE :

Le bloc de butée doit avoir un écart de quelques millimètres pour que le prisme d'appui avant s'adapte correctement à la plaque de support.

- C. Déplacez le bloc de butée à la position souhaitée, placez le prisme d'appui arrière et serrez le blocage d'appui. Le prisme d'appui est maintenant relié au bloc de butée par les goupilles.

PHOTO 3.1-
C

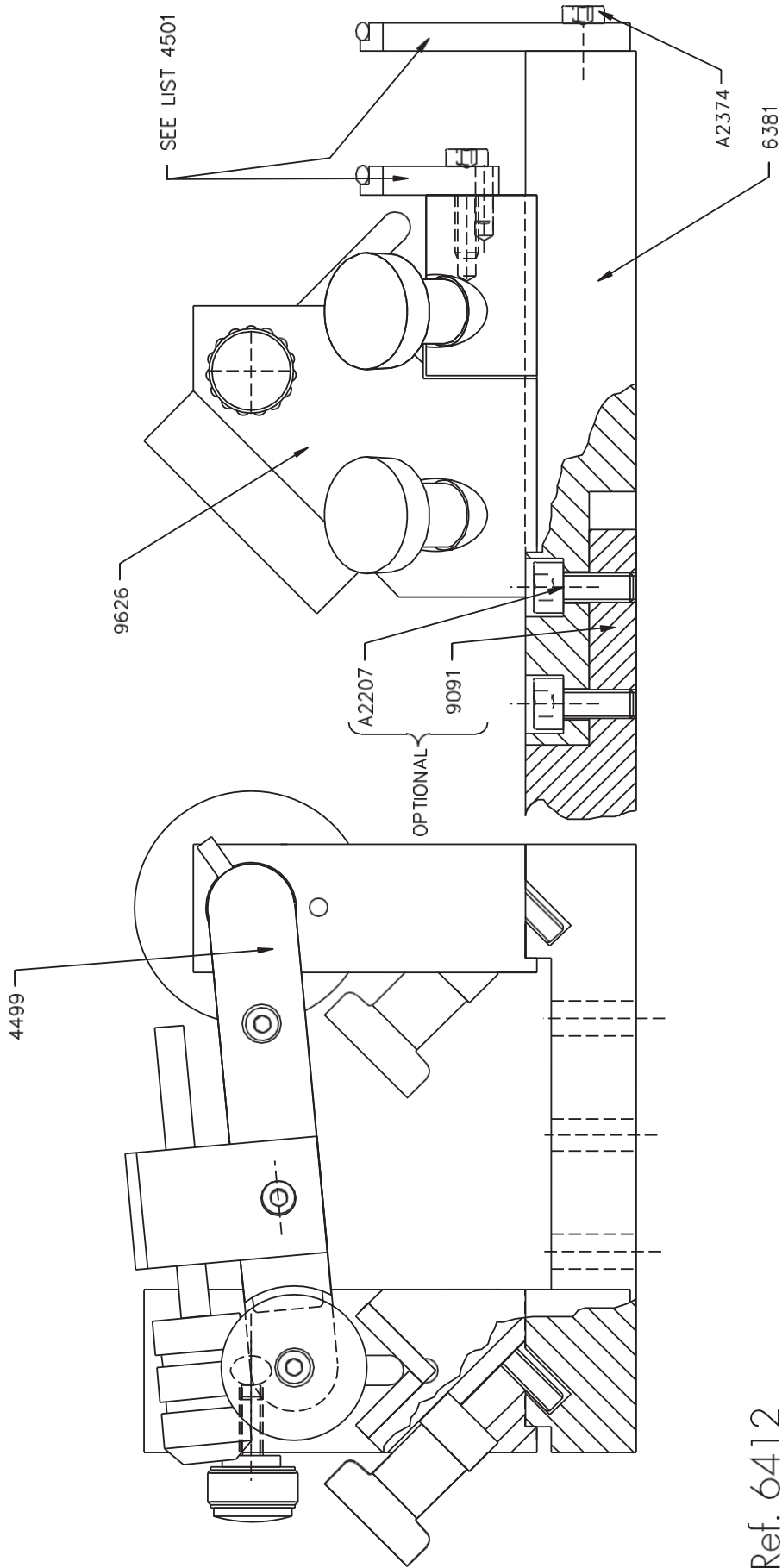


Fixez le prisme d'appui arrière à l'aide de la vis à six pans creux.

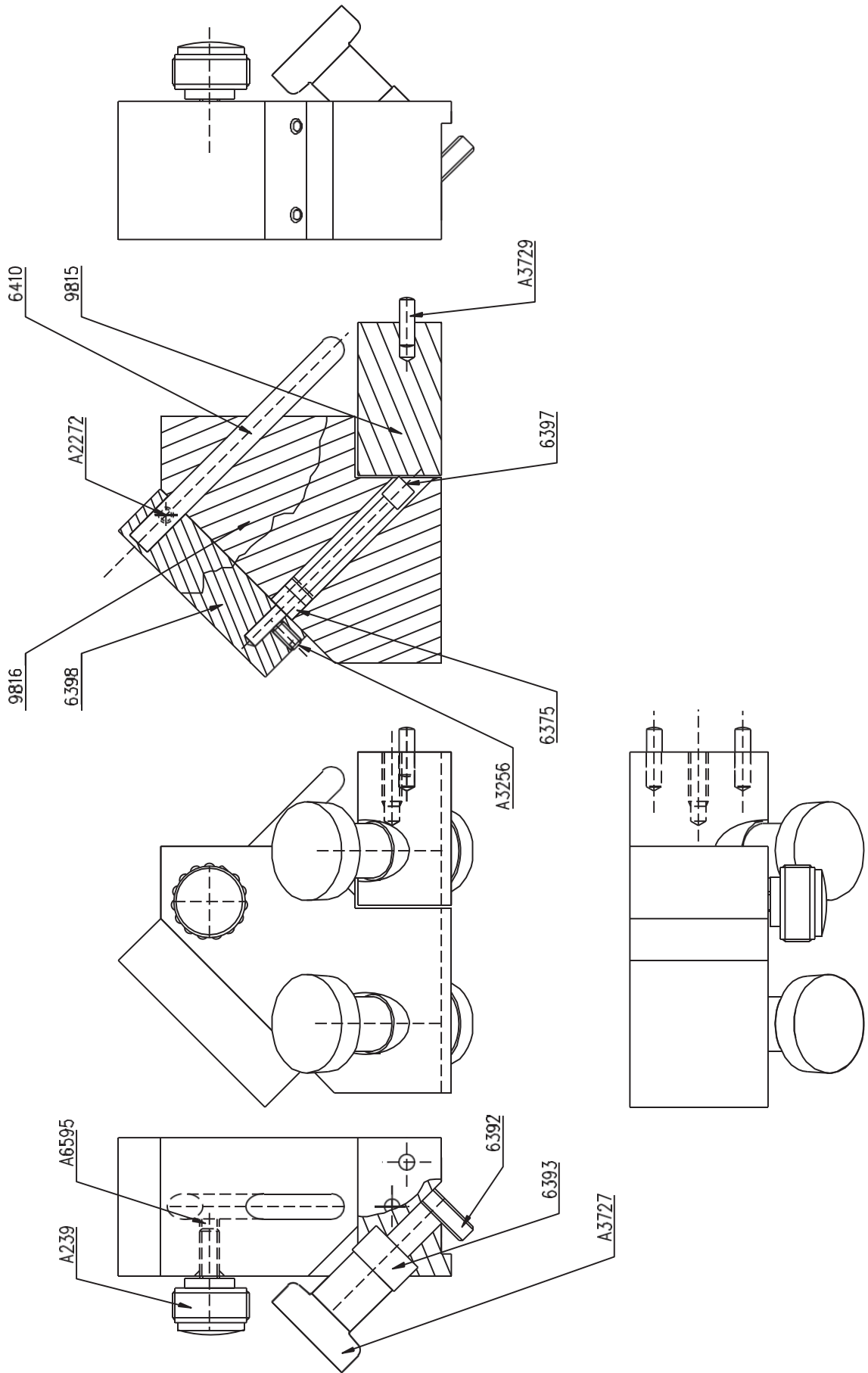
PHOTO 3.1-
F



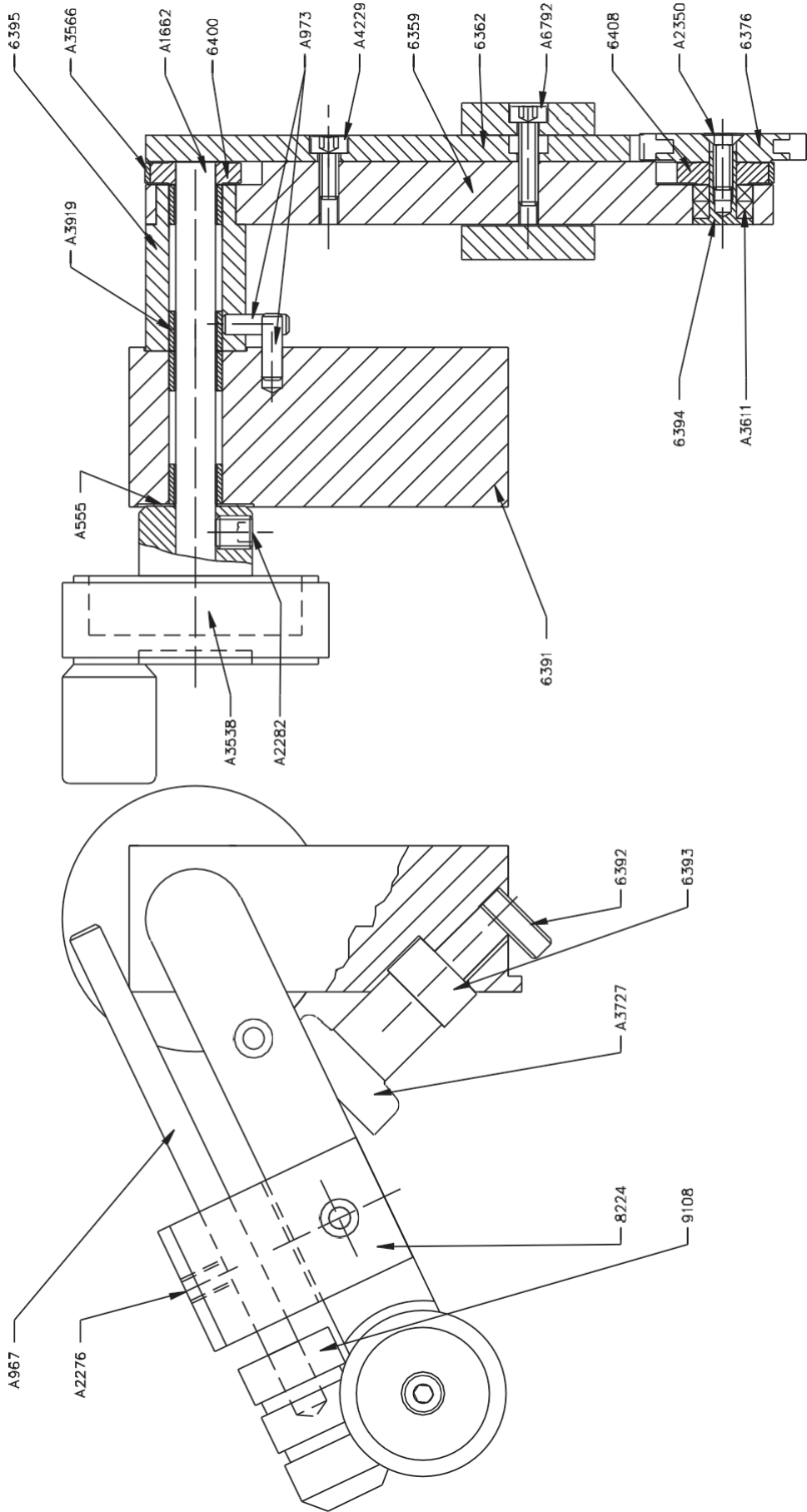
Le support de prisme est maintenant correctement monté.



Ref. 6412



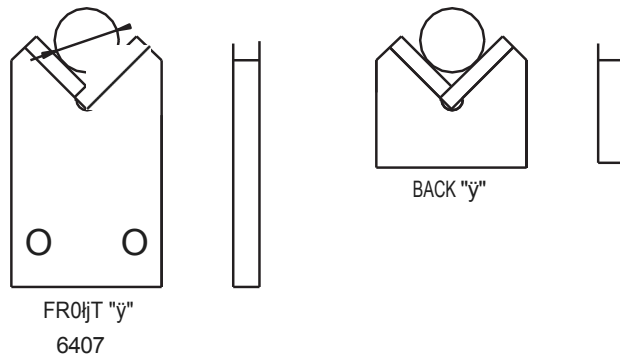
Ref. 9626



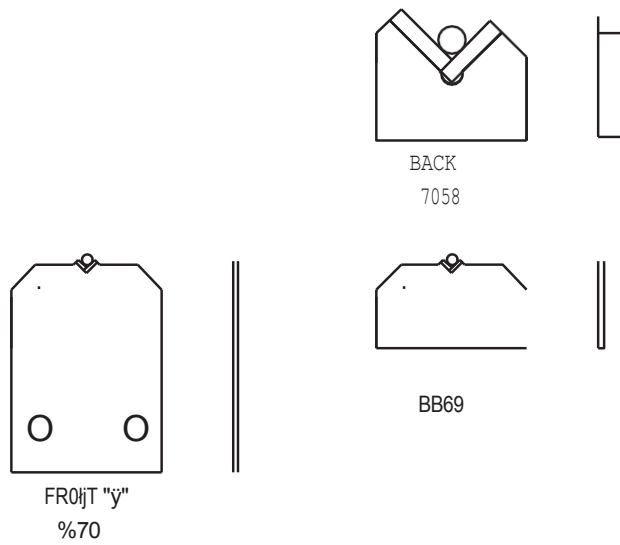
Ref. 4499

"Wear Part"

'/ STEA DY REST



'\ OUTIL COURT DE REPOS STABLE



KIT #'	AkT.İj'	TOOL e
7174	6407	1 - 25.4
	6401	1 - 25.4
7175	7058	1 - 6
8B74	8870	0,5 - 5,2
	8869	0,5 - 5.2

Réf. 4301