



KITOTEC

Distributed by Kitotec GmbH

GWARANCJA DOSKONAŁEJ KONCENTRACJI



CONCENTRICITY PRO

BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

Rollomatic Concentricity Pro z pryzmatycznym wspornikiem mierzy nieokrągłości poniżej 1 mikrona na cylindrycznych elementach i jest idealnym rozwiązaniem dla producentów narzędzi tnących i wykrawających, a także dla przemysłu półprzewodnikowego, motoryzacyjnego i lotniczego.

To urządzenie do pomiaru współosiowości powstało z połączenia specjalnego napędu obrotowego (zgłoszonego do opatentowania) i tradycyjnego systemu prowadnic pryzmatycznych z węglików spiekanych. Może być używane w połączeniu z projektorami profili lub jako wolnostojące urządzenie z czujnikiem zegarowym lub laserowym skanerem punktów pomiarowych.

VER. STYCZEŃ 2002



ROLLOMATIC®

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

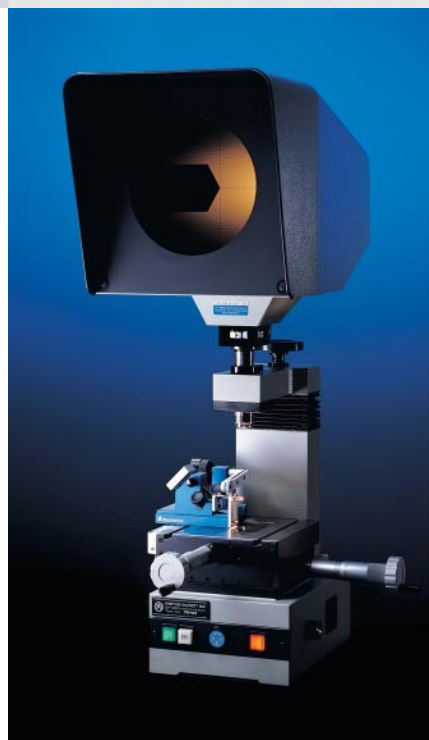
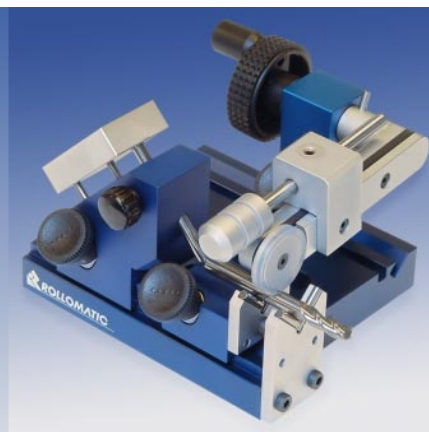
Y
O
U
R
G
R
I
N
D
I
N
G
S
O
L
U
T
I
O
N

GWARANCJA DOSKONAŁEJ KONCENTRACJI

Rollomatic Concentricity Pro otwiera zupełnie nowe możliwości pomiarów współosiowości i prowadzi do gwarantowanej poprawy dokładności i wydajności. Ten wyjątkowy tester jakości jest dostępny w następujących 3 wersjach:

Wersja 1 Jako jednostka wolnostojąca do użytku z komparatorami i projektorami profili Wersja 2 Zamontowana na płycie wsporczej z precyzyjnym czujnikiem zegarowym i ramieniem przegubowym

Wersja 3 Zamontowany na płycie nośnej z precyzyjnym laserowym skanerem punktów pomiarowych do pomiaru współosiowości i średnicy. (Program PC do pomiaru nieparzystej liczby zębów na narzędziach tnących jest również dostępny w Rollomatic).



CONCENTRICITY PRO
BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

SPIS TREŚCI

| | | |
|------------|--|---|
| ROZDZIAŁ 0 | WPROWADZENIE..... | 4 |
| ROZDZIAŁ 1 | KALIBRACJA | 4 |
| ROZDZIAŁ 2 | KORZYSTANIE Z PROGRAMU KONCENTRYCZNOŚCI PRO..... | 6 |
| ROZDZIAŁ 3 | WYMIANA WSPORNIKÓW PRYZMATU | 7 |
| ROZDZIAŁ 4 | RYSUNKI | 9 |

ROZDZIAŁ 0. WPROWADZENIE

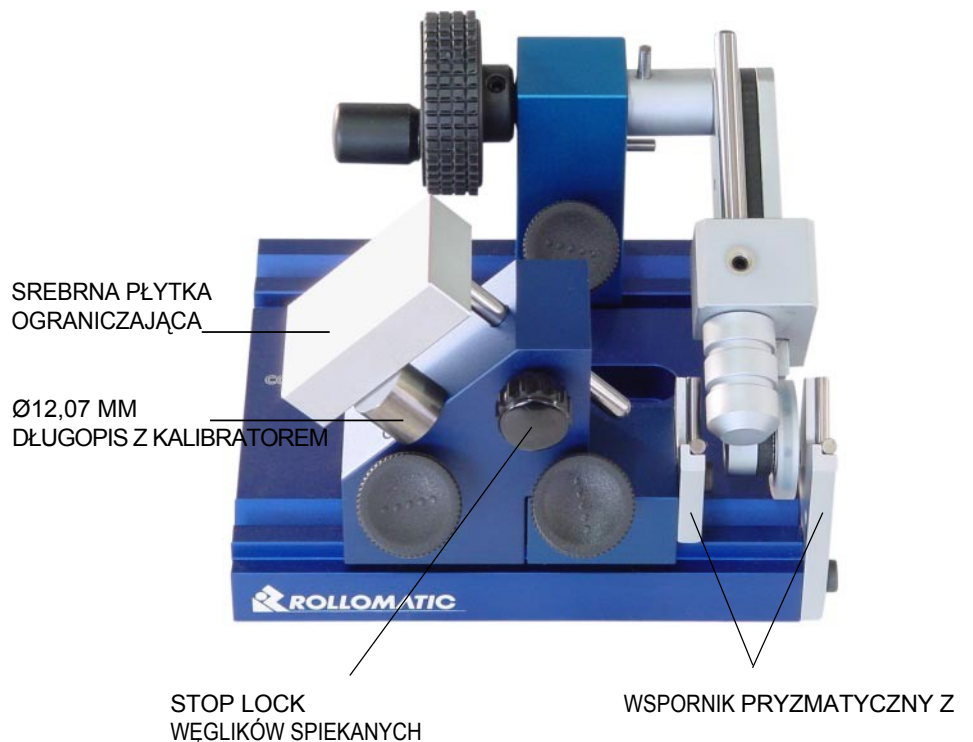
Opracowaliśmy to urządzenie do pomiaru współosiowości, aby uzupełnić gamę produktów Rollomatic o kolejny produkt, który doskonale pasuje do zasady Rollomatic - narzędzi szlifierskich o najwyższej precyzji i współosiowości.

Zarejestrowaliśmy patent na niektóre elementy Concentricity Pro.

ROZDZIAŁ 1. KALIBRACJA

Urządzenie Concentricity Pro zostało skalibrowane przed dostawą. Jeśli jednak konieczna jest nowa kalibracja, należy wykonać następujące czynności:

FOTO 1.1-A



- A. Wsuń kulek kalibracyjny (Ø 12,07 mm) dostarczony z Concentricity Pro pod srebrną płytkę ograniczającą, jak pokazano na zdjęciu 1.1-A i zaciśnij go za pomocą blokady.
- B. Ustaw wspornik pryzmatu w odległości 25 mm (patrz zdjęcie 1.1-A) i dokręć blokadę wspornika pryzmatu. (patrz zdjęcie 1-1-B).
- C. Umieść półfabrykat (Ø 5 mm) dostarczony z urządzeniem Concentricity Pro na wsporniku pryzmatu. Opuść ramię napędowe na wał przedmiotu obrabianego. Poluzuj śrubę płyty oporowej (zdjęcie 1.1-C) i opuść precyzyjny pręt oporowy, aż dotknie półfabrykatu. Dokręć śrubę.

FOTO 1.1-B

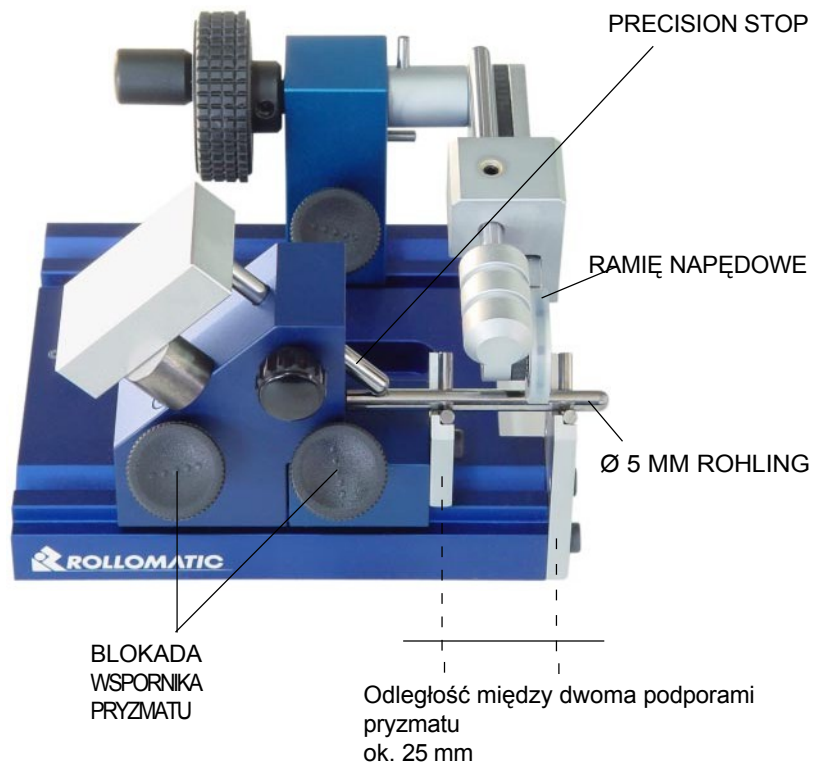
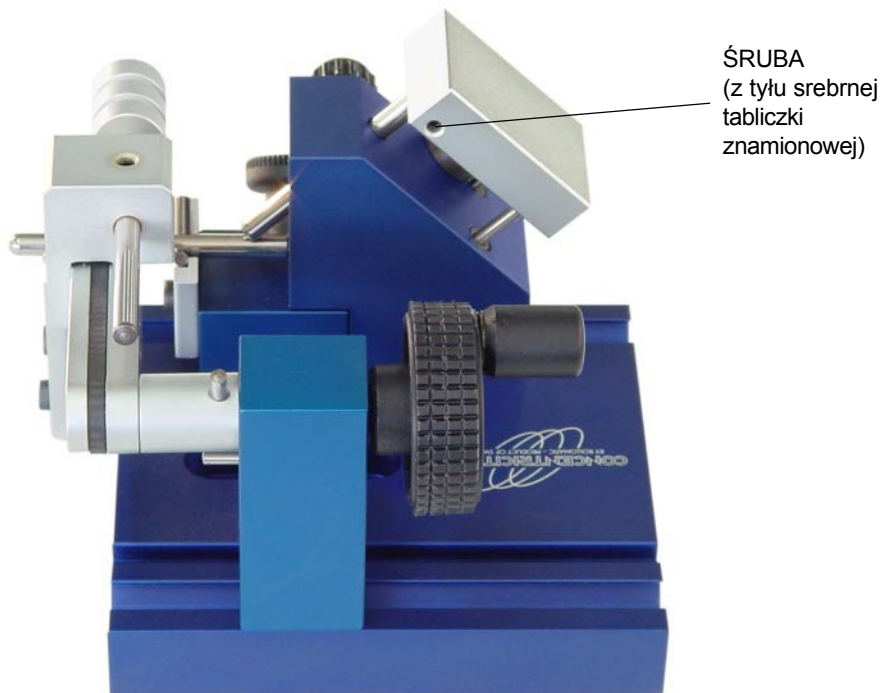


FOTO 1.1-C



Precyzyjny ogranicznik ma zaokrąglony kulisty koniec. Kalibracja powoduje, że punkt na kulistym końcu dotyka dokładnego środka mierzonego półfabrykatu (jeśli półfabrykat nie jest szlifowany prosto, obrót powoduje ruch osiowy).

UWAGA: Jeśli precyzyjny ogranicznik jest zużyty, należy go lekko obrócić.

ROZDZIAŁ 2. KORZYSTANIE Z PRO

Dokładnie wyczyść obrabiany przedmiot przed pomiarem na Concentricity Pro.

- A. Wsuń wał mierzzonego narzędzia pod płytkę oporową, jak pokazano na zdjęciu 2.1-A. Lekko dociśnij płytkę oporową i dokręć blokadę.

FOTO 2.1-A

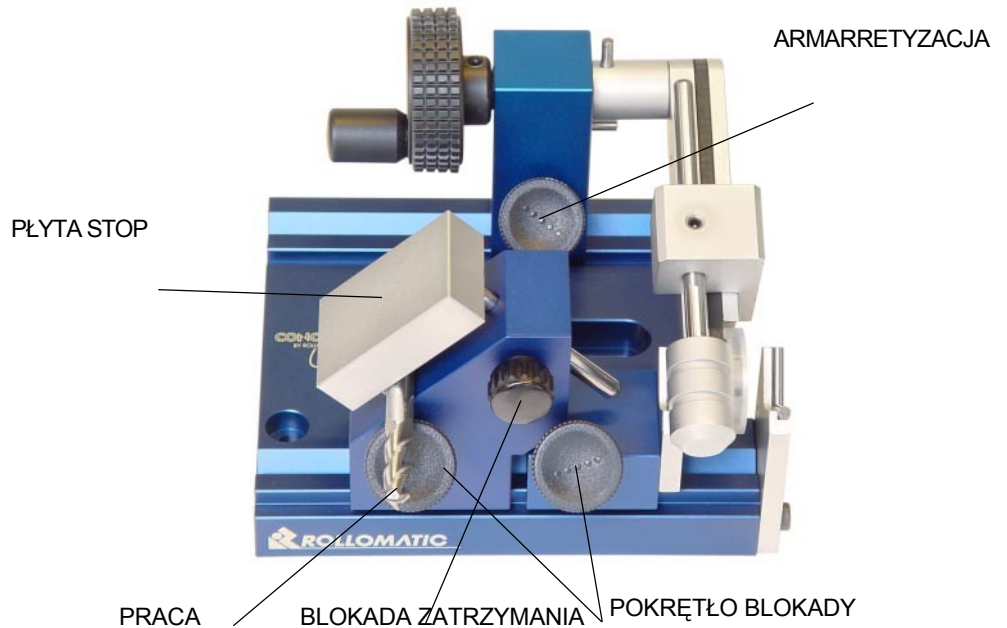
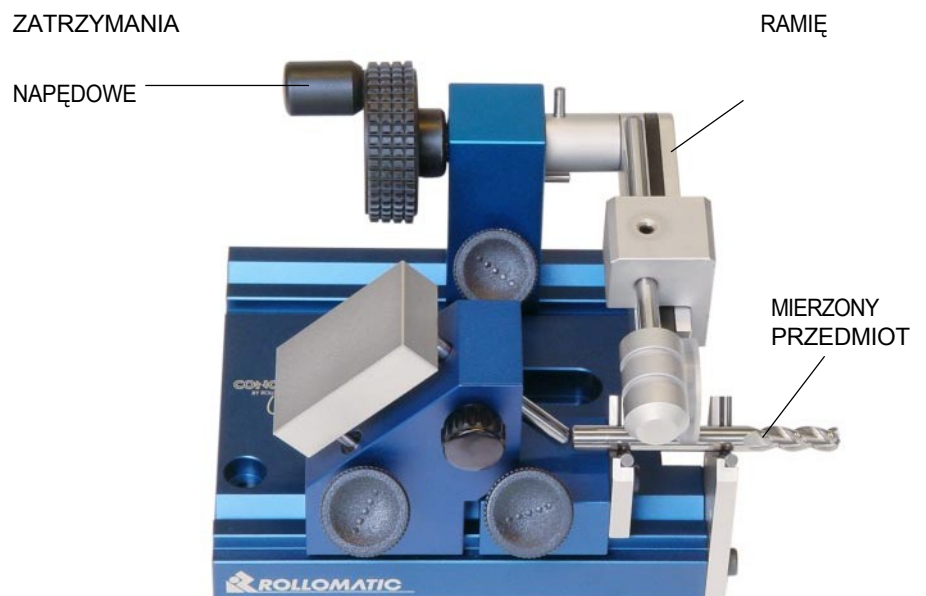


FOTO 2.1-B



- B. Przesuń wspomiki pryzmatu na żądaną odległość (odległość powinna być jak największa) i dokręć blokadę wspomnika pryzmatu. Umieść mierzony przedmiot na wspomniku pryzmatu i opuść ramię napędowe na wał (mniej więcej pośrodku między dwoma wspomnikami pryzmatu).
- C. Obróć pokrętło, aby obrócić narzędzie. Ramię napędowe jest lekko nachylone i dociska obrabiany przedmiot do ogranicznika, gdy pokrętło jest obracane zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Zapewnia to precyzyjny obrót przedmiotu obrabianego.

ROZDZIAŁ 3. WYMIANA WSPORNIKA PRYZMATU

- A. Przesuń blok oporowy w prawo, aż sworznie będą wystawać poza szynę prowadzącą.

FOTO 3.1-A



- B. Zamocuj blok oporowy na miejscu za pomocą blokady wspornika. Umieść przedni wspornik pryzmatu na sworzniach, które gwarantują precyzyjne pozycjonowanie wspornika pryzmatu. Przymocuj pryzmat podporowy za pomocą 2 śrub imbusowych (patrz FOTO 3.1-B).

FOTO 3.1-B

**--- UWAGA:**

Blok oporowy musi być oddalony od siebie o kilka milimetrów, aby przedni pryzmat podpierający prawidłowo przylegał do płyty podpierającej.

- C. Przesuń blok oporowy do żądanej pozycji, zamocuj tylny pryzmat wsporczy i dokręć blokadę wspornika. Pryzmat podpierający jest teraz połączony z blokiem oporowym za pomocą sworzni.

FOTO 3.1-C

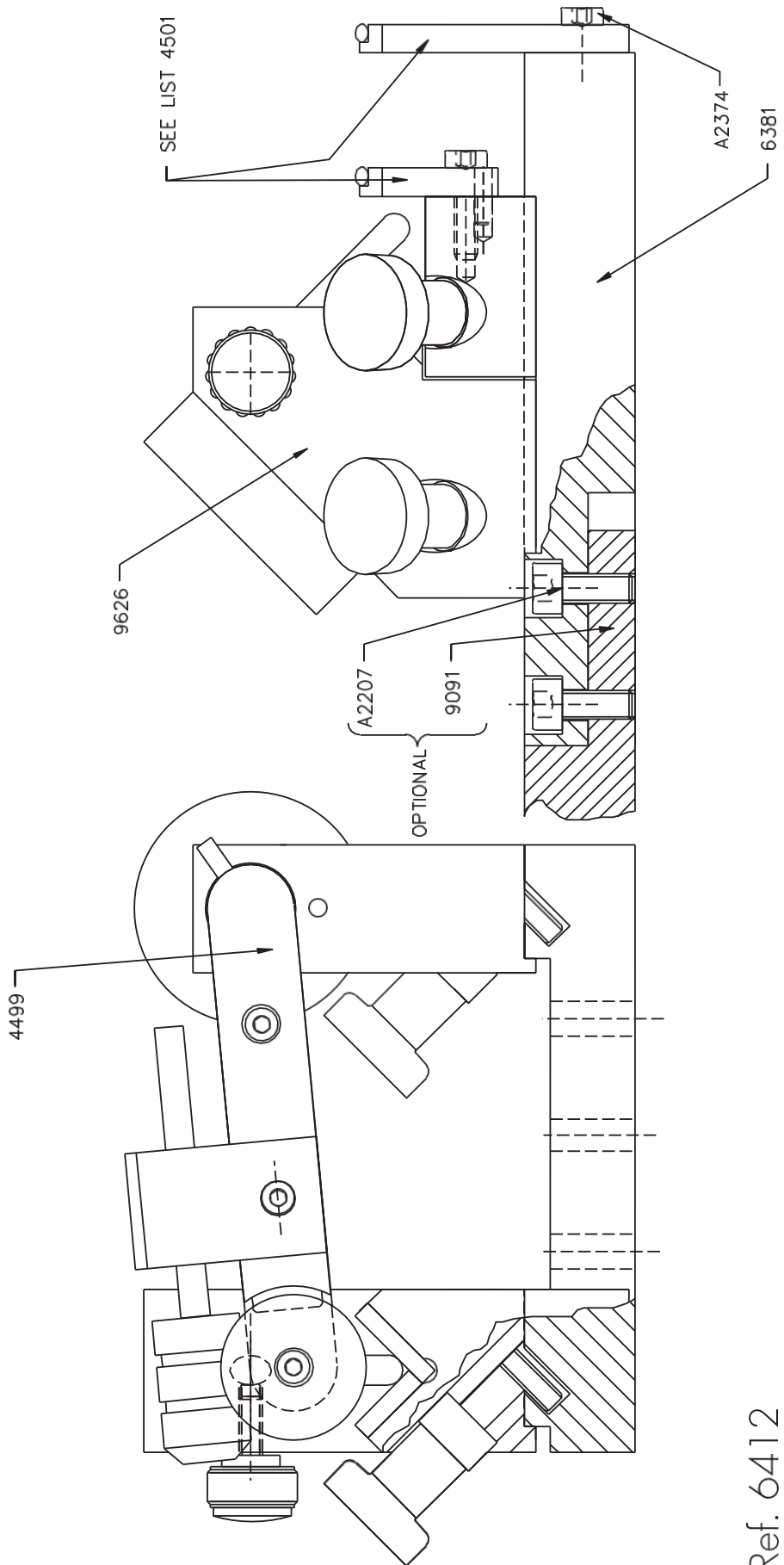


Zabezpiecz tylny pryzmat pomocniczy za pomocą śruby imbusowej.

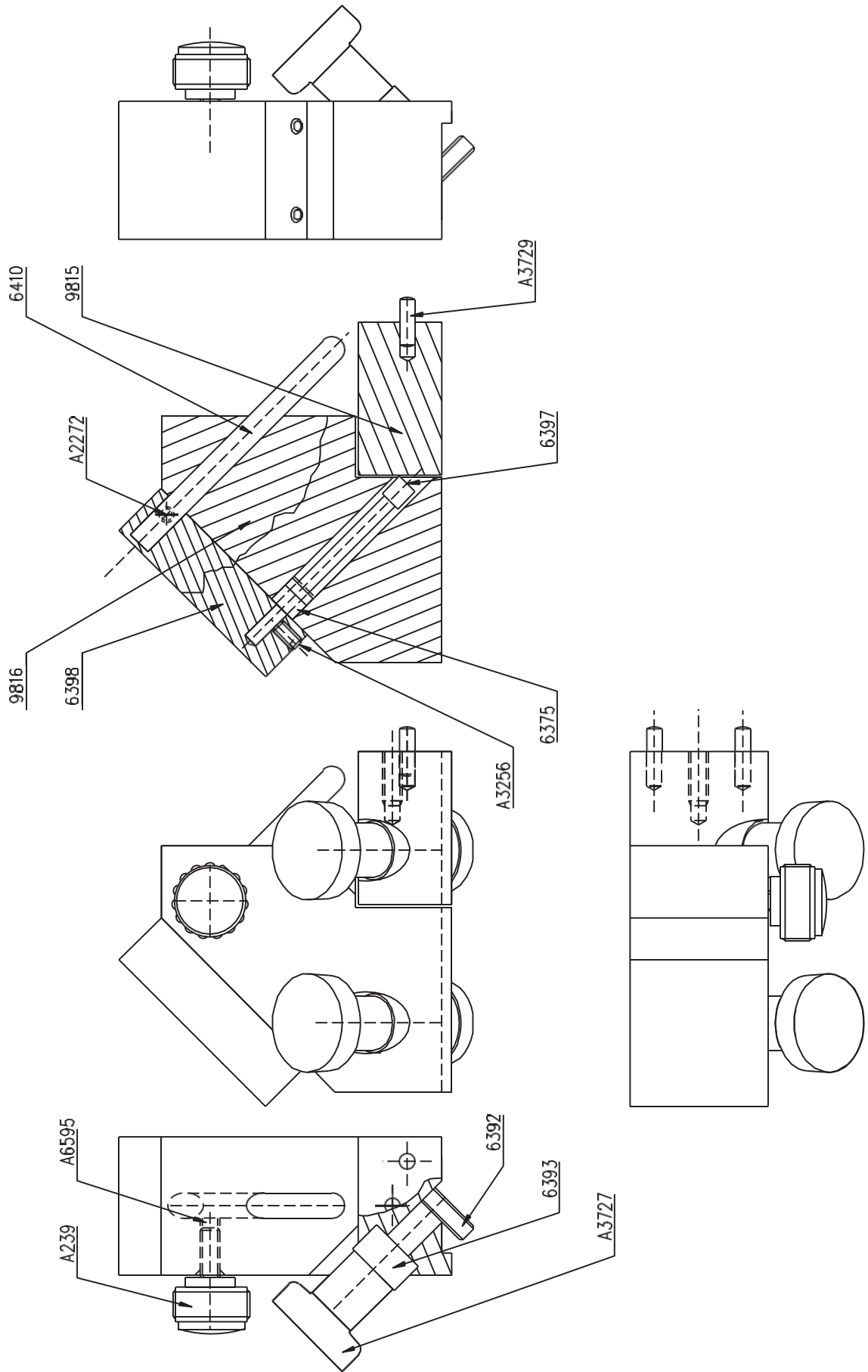
FOTO 3.1-D

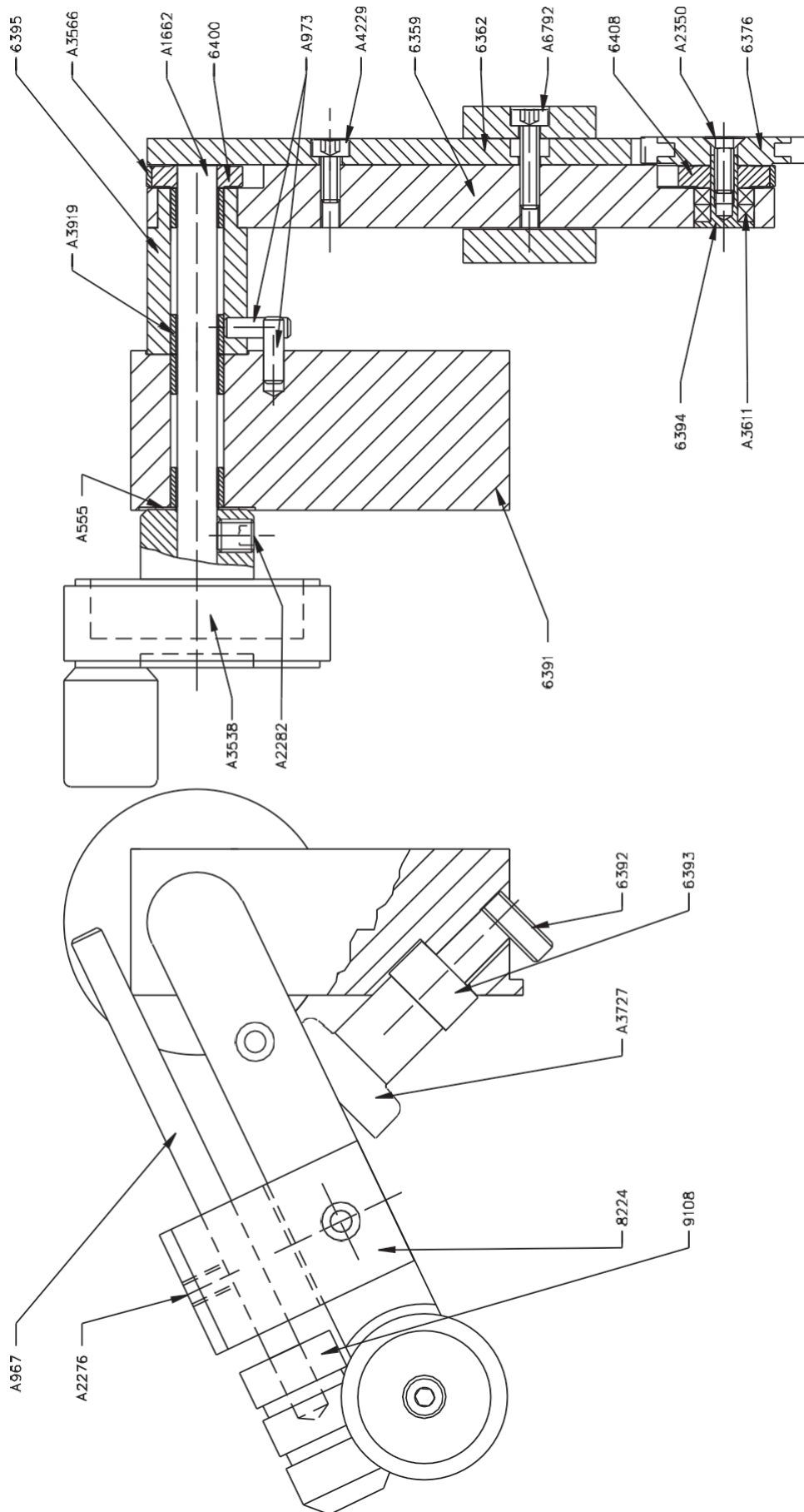


Wspornik pryzmatu jest teraz prawidłowo zamontowany.



Ref. 6412

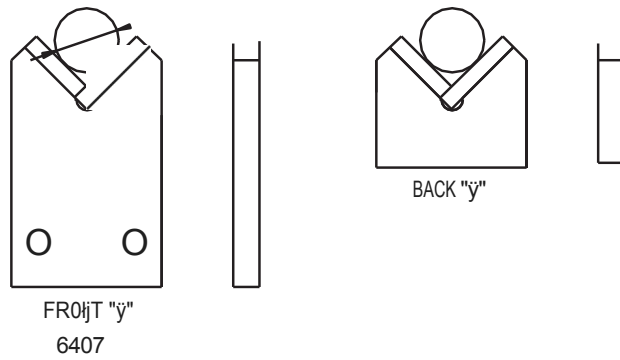




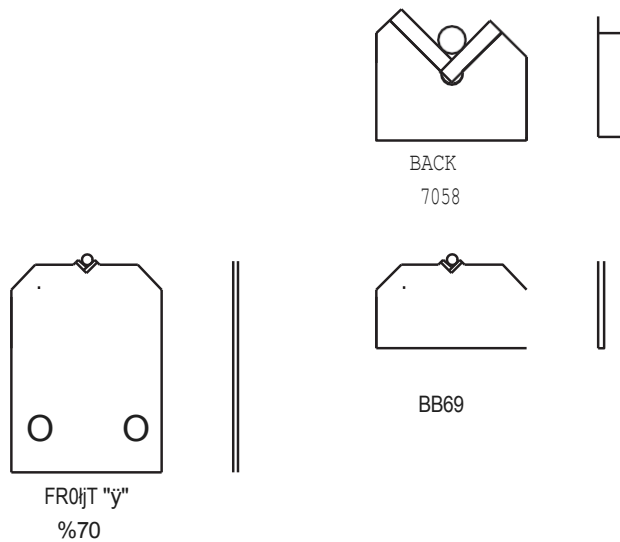
Ref. 4499

"Wear Part"

/ SPOKOJNY ODPOCZYNEK



"V" KRÓTKIE NARZĘDZIE DO STABILNEGO SPOCZYNKU



| ZESTAW # | Akt.ij' | NARZĘDZIE |
|-------------|---------|-----------|
| 7174 | 6407 | 1 - 25.4 |
| | 6401 | 1 - 25.4 |
| 7175 | 7058 | 1 - 6 |
| 8B74 | 8870 | 0,5 - 5,2 |
| | 8869 | 0,5 - 5.2 |

Nr ref. 4301