



KITOTEC

Distributed by Kitotec GmbH

PARA UMA CONCENTRAÇÃO PERFEITA GARANTIDA



CONCENTRICITY PRO

BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

O Rollomatic Concentricity Pro com suporte prismático mede a falta de circularidade inferior a 1 microm em peças cilíndricas e é ideal para fabricantes de ferramentas de corte e perfuração, bem como para as indústrias de semicondutores, automóvel e aeroespacial.

Este dispositivo de medição de concentricidade foi desenvolvido a partir da combinação de um acionamento rotativo especial (patente pendente) e do tradicional sistema de guia de prisma de carboneto com "erro zero". Pode ser utilizado em conjunto com projectores de perfis ou como unidade autónoma com um calibrador ou um scanner de pontos de medição a laser.

VER. JANEIRO DE 2002



ROLLOMATIC®

ROLLOMATIC SA

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

Telefone +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

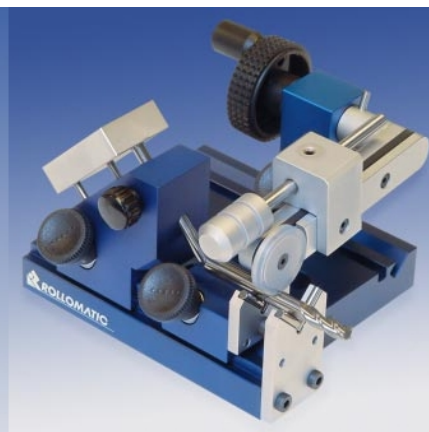
PARA UMA CONCENTRAÇÃO PERFEITA GARANTIDA

Rollomatic Concentricity Pro abre possibilidades completamente novas para medições de concentricidade e leva a melhorias garantidas na precisão e eficiência. Este aparelho de teste de qualidade único está disponível nas 3 versões seguintes:

Versão 1 Como unidade autónoma para utilização com comparadores e projectores de perfis

Versão 2 Montado numa placa de suporte com medidor de precisão e braço articulado

Versão 3 Montado numa placa de suporte com um scanner de pontos de medição laser de alta precisão para medir a concentricidade e o diâmetro. (Um programa de PC para medir números ímpares de dentes em ferramentas de corte também está disponível na Rollomatic).



CONCENTRICITY PRO

BY ROLLOMATIC – PRODUCT OF SWITZERLAND

ÍNDICE

CAPÍTULO 0	INTRODUÇÃO	4
CAPÍTULO 1	CALIBRAÇÃO	4
CAPÍTULO 2	UTILIZAÇÃO DO PRO DE CONCENTRICIDADE	6
CAPÍTULO 3	SUBSTITUIÇÃO DOS SUPORTES DO PRISMA	7
CAPÍTULO 4	DESENHOS	9

CAPÍTULO 0. INTRODUÇÃO

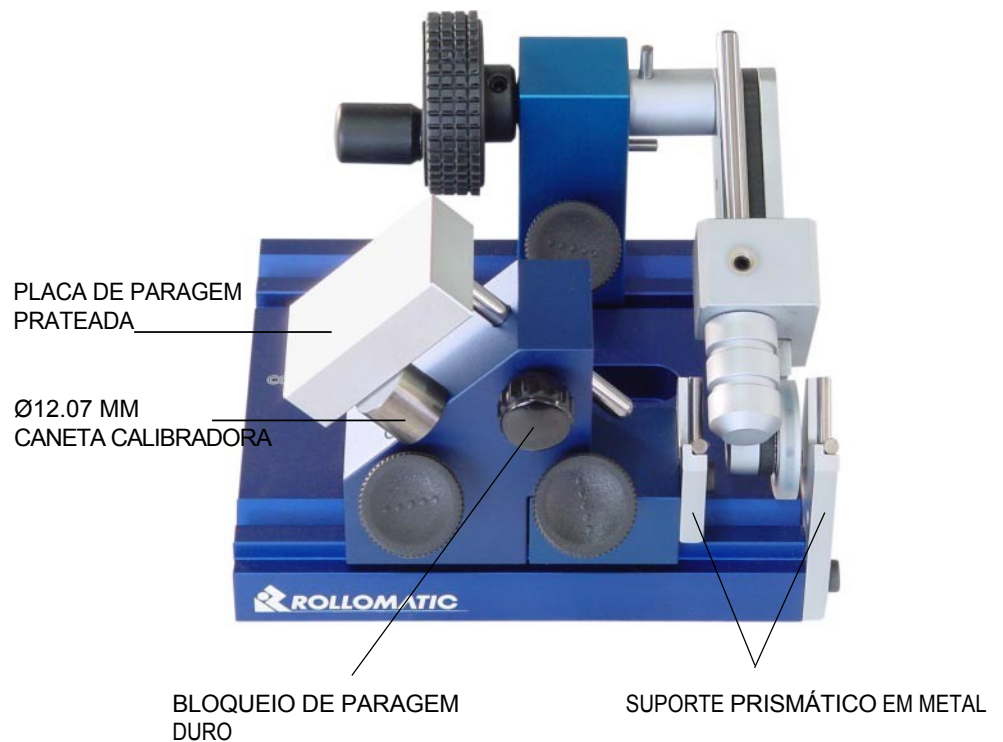
Nós desenvolvemos este dispositivo de medição de concentricidade para complementar a gama de produtos Rollomatic com outro produto que é perfeitamente adequado ao princípio da Rollomatic - ferramentas de moagem da mais alta precisão e concentricidade.

Registámos uma patente para alguns componentes do Concentricity Pro.

CAPÍTULO 1. CALIBRAÇÃO

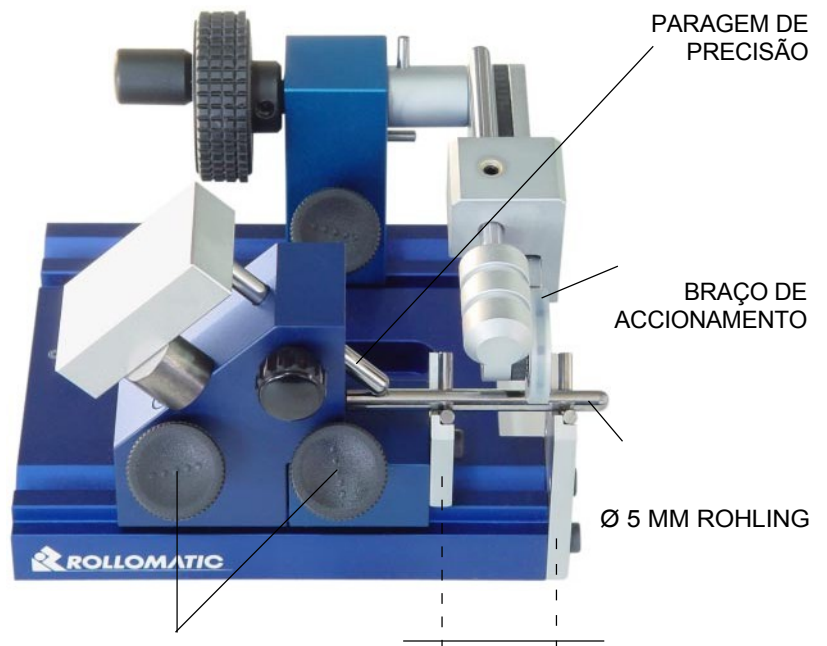
O Concentricity Pro foi calibrado antes da entrega. No entanto, se for necessário efetuar uma nova calibração, proceda da seguinte forma:

FOTO 1.1-A



- A. Faça deslizar a cavilha de calibração (Ø 12,07 mm) fornecida com o Concentricity Pro por baixo da placa de paragem prateada, como mostra a fotografia 1.1-A, e fixe-a no lugar utilizando o bloqueio de paragem.
- B. Ajustar o suporte do prisma a uma distância de 25 mm (ver foto 1.1.-A) e apertar o fecho do suporte do prisma. (ver fotografia 1-1-B).
- C. Colocar a peça em bruto (Ø 5 mm) fornecida com o Concentricity Pro no suporte do prisma. Baixe o braço de acionamento sobre o eixo da peça de trabalho. Desaperte o parafuso da placa de paragem (foto 1.1-C) e baixe a barra de paragem de precisão até tocar na peça em bruto. Aperte o parafuso.

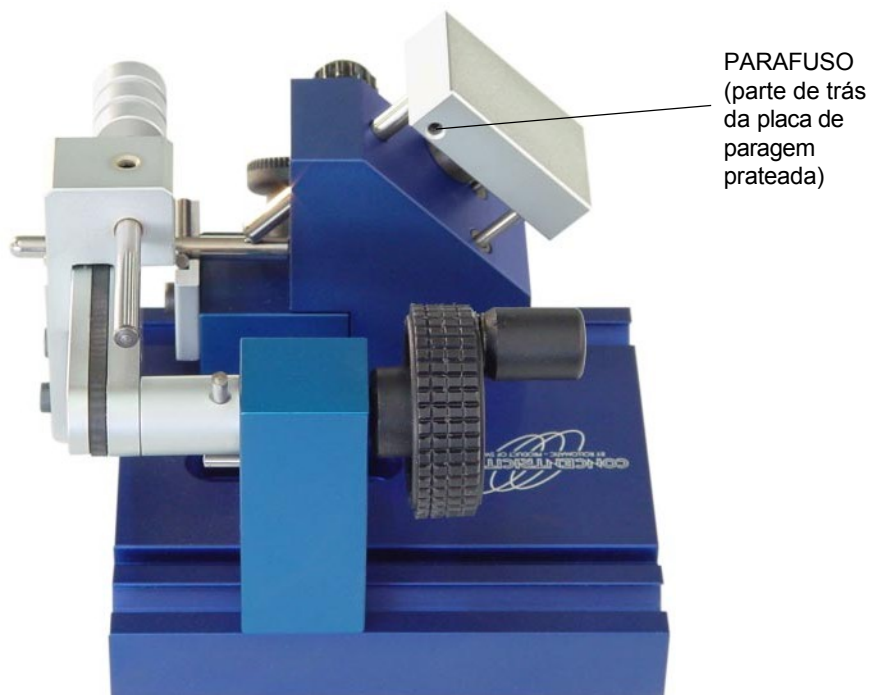
FOTO 1.1-B



BLOQUEIO DO
SUPPORTADO
PRISMA

Distância entre os dois suportes do prisma
aprox. 25 mm

FOTO 1.1-C



O batente de precisão tem uma extremidade esférica arredondada. A calibração faz com que um ponto da extremidade esférica toque no centro exato do bloco a medir (se o bloco não for rectificando a direito, a rotação provoca um movimento axial).

NOTA: Se o batente de precisão estiver gasto, rode-o ligeiramente.

CAPÍTULO 2. UTILIZAÇÃO DO PROGRAMA DE CONCENTRICIDADE

Limpe bem uma peça de trabalho antes de a medir no Concentricity Pro.

- A. Fazer deslizar o eixo da ferramenta a medir sob a placa de paragem, como se mostra na fotografia 2.1-A. Pressionar ligeiramente a placa de paragem para baixo e apertar o bloqueio de paragem.

FOTO 2.1-A

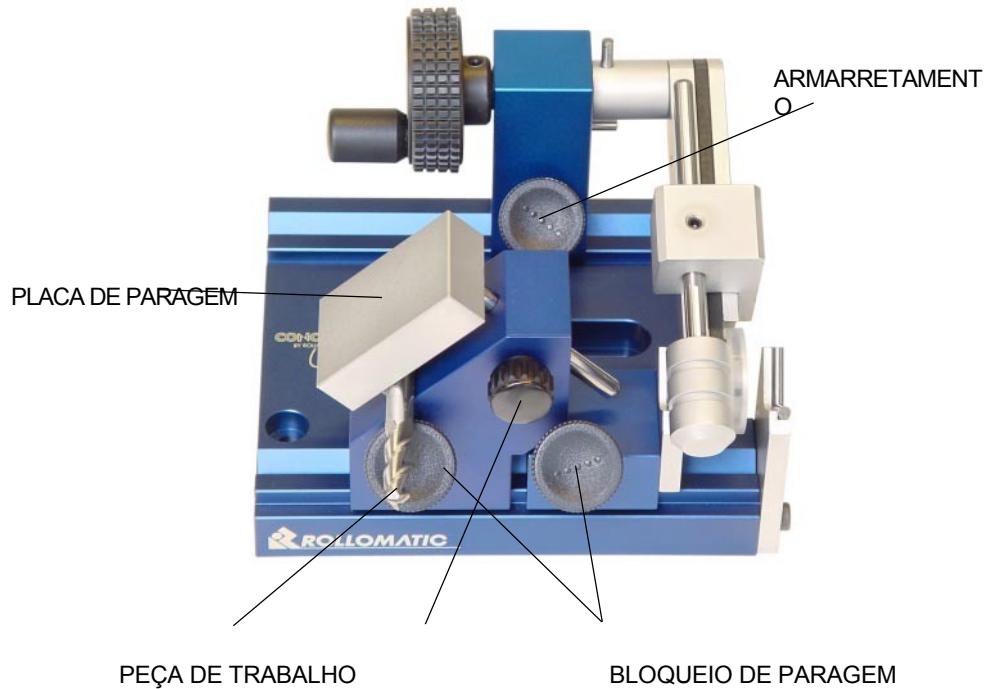
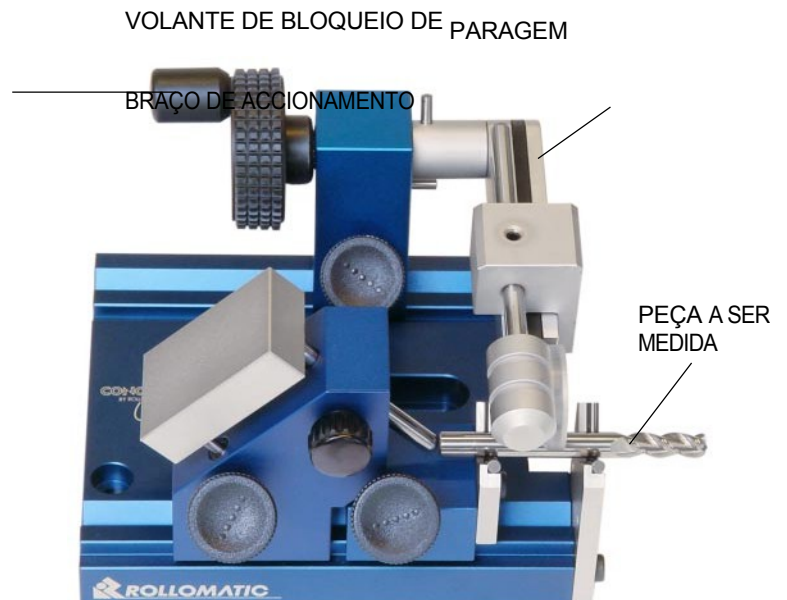


FOTO 2.1-B



- B. Deslocar os suportes do prisma até à distância desejada (a distância deve ser a maior possível) e apertar o bloqueio do suporte do prisma. Colocar a peça a medir sobre o suporte do prisma e baixar o braço de accionamento sobre o eixo (aproximadamente no centro entre os dois suportes do prisma).
- C. Rodar o volante para rodar a ferramenta. O braço de accionamento está ligeiramente inclinado e pressiona a peça de trabalho contra o batente

quando o volante é rodado no sentido dos ponteiros do relógio. Isto assegura uma rotação precisa da peça de trabalho.

CAPÍTULO 3. SUBSTITUIÇÃO DO SUPORTE DO PRISMA

- A. Deslizar o bloco de paragem para a direita até que os pinos sobressaiam para além da calha de guia.

FOTO 3.1-A



- B. Fixar o bloco de paragem no lugar utilizando o bloqueio do suporte. Colocar o prisma de apoio frontal sobre os pinos que garantem o posicionamento exato do suporte do prisma. Fixar o prisma de apoio com 2 parafusos Allen (ver FOTO 3.1-B).

FOTO 3.1-B



--- NOTA:

O bloco de encosto deve estar a alguns milímetros de distância para que o prisma de apoio frontal encaixe corretamente na placa de suporte.

- C. Deslocar o bloco de paragem para a posição desejada, fixar o prisma de apoio traseiro e apertar o fecho de apoio. O prisma de apoio está agora ligado ao bloco de paragem através dos pinos.

FOTO 3.1-C

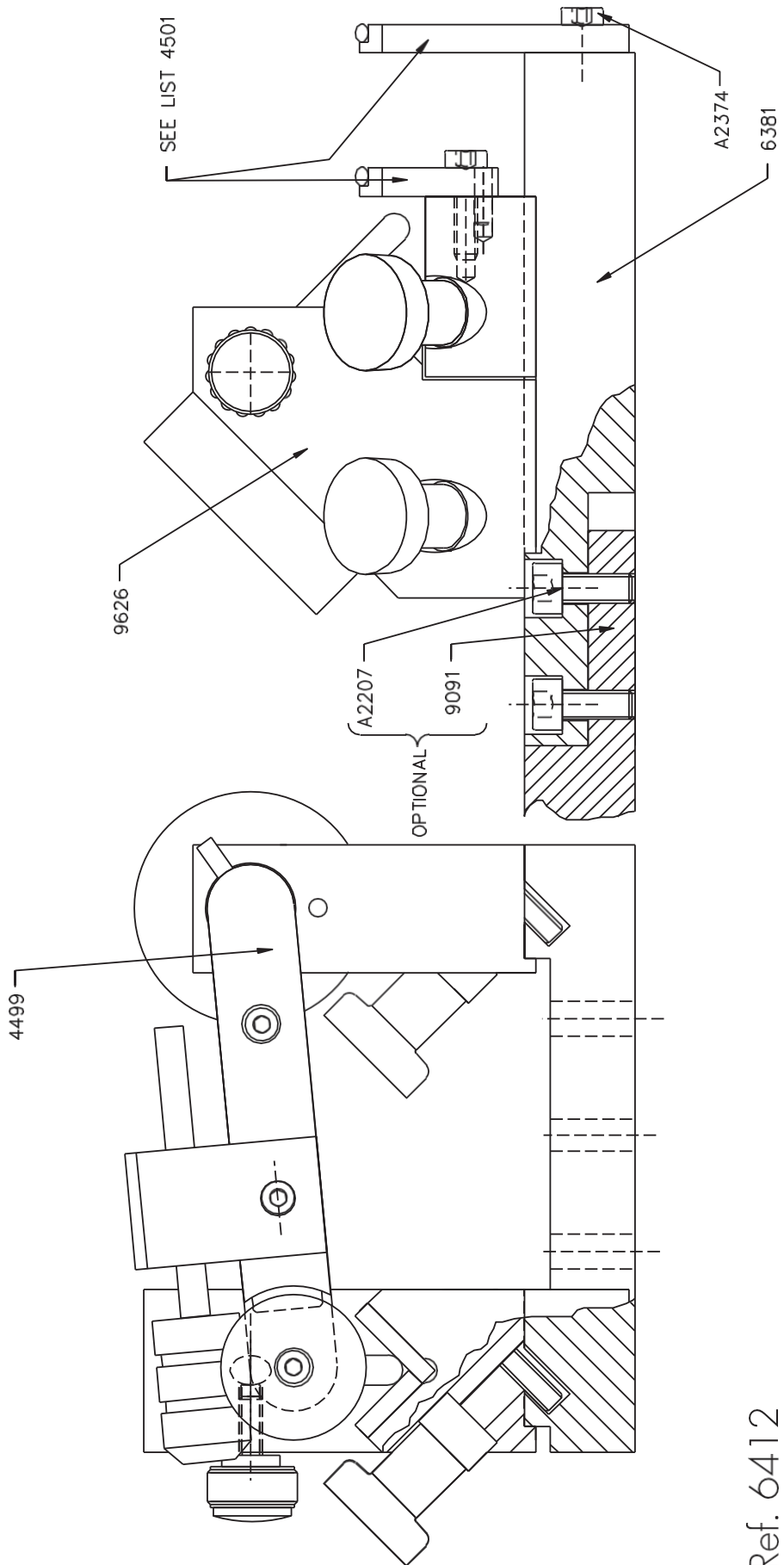


Fixar o prisma de apoio traseiro com o parafuso Allen.

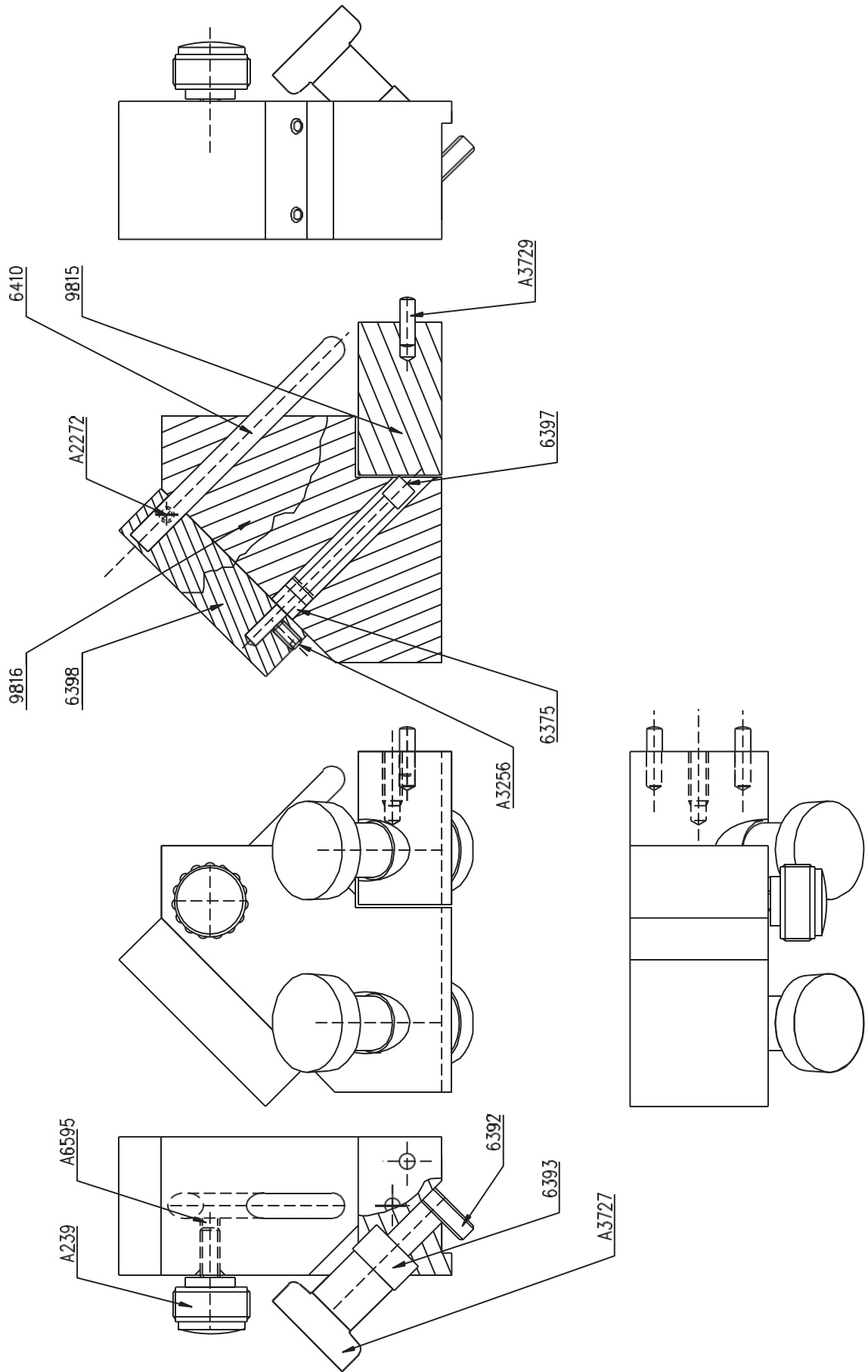
FOTO 3.1-D



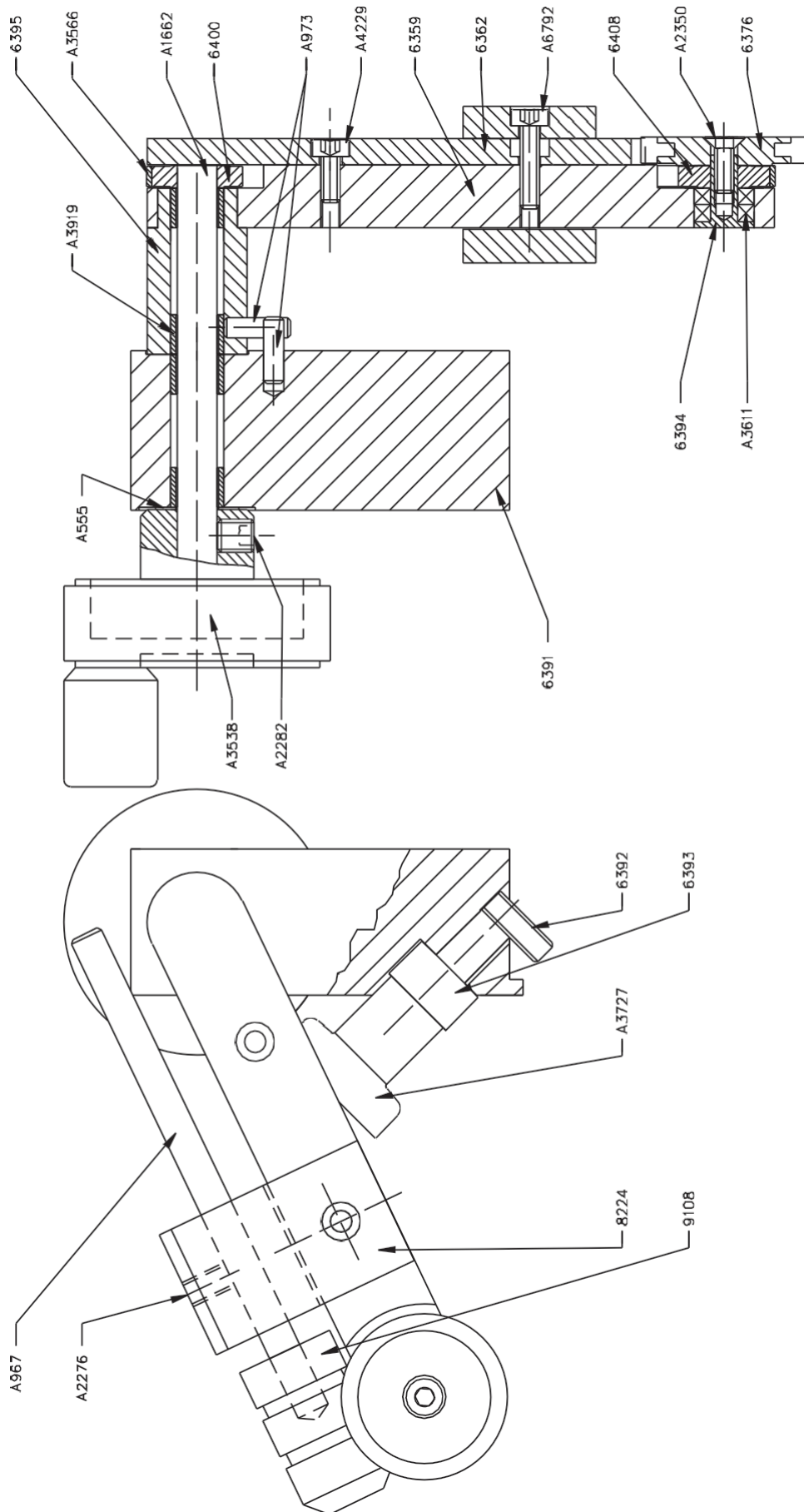
O suporte do prisma está agora corretamente montado.



Ref. 6412



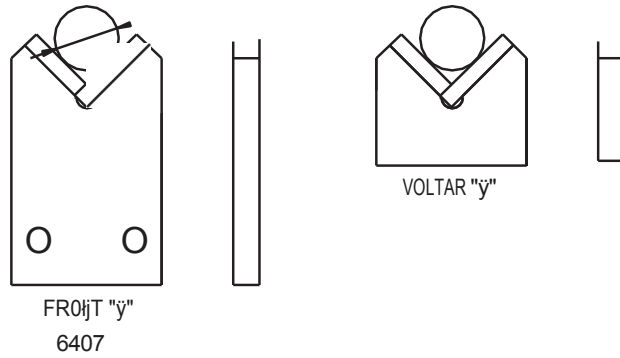
Ref. 9626



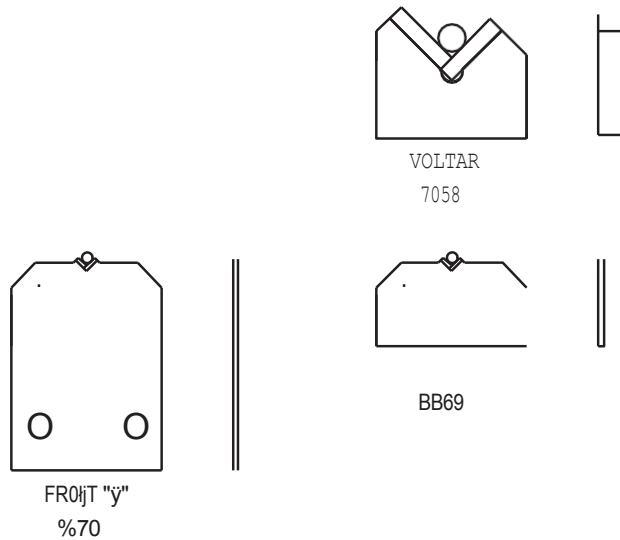
Ref. 4499

"Peça de desgaste"

/ REPOUSO FIRME



"V" REPOUSO FIRME FERRAMENTA CURTA



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