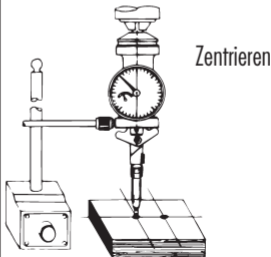
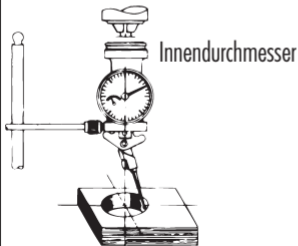
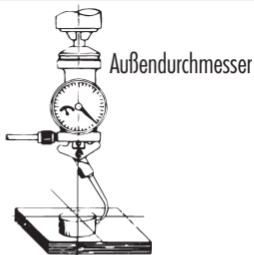


# Bedienungsanleitung Zentriergerät CO-AX

**Bitte vor  
Inbetriebnahme lesen!**



Das CO-AX-Anzeigergerät wurde entwickelt, um die exakte Position eines Werkstückes bei drehender Maschinenspindel in horizontaler oder vertikaler Aufspannung zu ermöglichen. Falls es die Umstände erfordern, kann das Gerät auch bei von Hand gedrehter Maschinenspindel eingesetzt werden. Wenn die Maschinenspindel von Hand gedreht wird, kann der mögliche Ausrichtungsfehler in **Richtung und Abstand** wie folgt festgestellt werden:

Die **Richtung** wird angezeigt durch die radiale Position des Tasters, wenn der Zeiger entweder den höchsten oder niedrigsten Punkt erreicht hat.

Der **Abstand** wird angezeigt durch den insgesamt zurückgelegten Weg des Zeigers während einer kompletten Spindelumdrehung.

## Die Taster

Der **gerade Taster** wird für Innendurchmesser bis ca. 105 mm benutzt.

Der **gebogene Taster** wird für Außendurchmesser bis 105 mm benutzt, kann jedoch auch bei Innendurchmessern größer 26 mm eingesetzt werden.

Der **Zentrum-Taster** wird zum Antasten von Zentrierungen verwendet. Während des Einsatzes sollte die federgedämpfte Spitze des Tasters ca. 0.8 - 1.6 mm zurückgedrückt werden. Der Zentrum-Taster ist optional lieferbar.

## Voreinstellung und Gebrauch

1. Auszurichtendes Werkstück innerhalb des Arbeitsbereiches des CO-AX-Gerätes positionieren.
2. Geeigneten Taster in Aufnahme einsetzen und mit Schraube sichern.
3. Gerät mit Hilfe der Haltestange ( Drehsicherung ) so positionieren, dass eine problemlose Ablesung des Anzeigebereiches möglich ist. Die drehbare Anzeige so ausrichten, dass der Zeiger bei Werkstückkontakt exakt im Zentrum der Anzeige steht.
4. Starten Sie die Maschine. Max. Drehzahl:  $300 \text{ min}^{-1}$ . Verfahren sie den Maschinentisch in einer Achse bis sich der Zeiger auf der Anzeige an seinen tiefsten Punkt annähert. Dadurch haben wir das Werkstück-Zentrum in einer Achse bestimmt.
5. Verfahren Sie nun den Maschinentisch in der anderen Achse bis sich der Zeiger der Null-Stellung nähert. Dies zeigt die axiale Ausrichtung des Werkstück-Zentrums zur Maschinenspindel an.

**Bitte beachten:** Das CO-AX- Gerät wurde für Einsatz-Temperaturen von min.  $15^{\circ} \text{ C}$  entwickelt. Niedrigere Temperaturen können zu Schwergängigkeiten führen. Unter normalen Bedingungen benötigt dieses Gerät nur die für Präzisionsmessgeräte übliche Sorgfalt und keinerlei zusätzliche Wartung.

Wenn Sie das Präzisions-Zentriergerät CO-AX für Servicearbeiten oder zur Instandsetzung zurücksenden, geben Sie bitte an, ob der Arm oder der Fühler ebenfalls ersetzt werden sollen. Begründen Sie bitte in kurzer Form den Grund Ihrer Rücksendung.

### **Garantie für das Präzisions-Zentriergerät CO-AX**

Jedes Präzisions-Zentriergerät ist unter realen Betriebsbedingungen eingesetzt worden und gründlich in Bezug auf Genauigkeit und Freiheit von Fehlern überprüft worden. Im Falle einer Wartung oder Reparatur muss das Messgerät zum Hersteller zurückgeschickt werden. Für Service und Ersatzteile, die nicht in der Garantie beinhaltet sind, werden angemessene Preise angeboten.

**SARTORIUS**  
**Werkzeuge**

**H.SARTORIUS Nachf. GmbH & Co. KG**

Postfach 1701 • D-40837 Ratingen  
Harkortstraße 54 • D-40880 Ratingen  
Tel.: +49 (0) 21 02 / 44 00-0  
Fax: +49 (0) 21 02 / 44 00-24  
e-mail: [info@sartorius-werkzeuge.de](mailto:info@sartorius-werkzeuge.de)  
<http://www.sartorius-werkzeuge.de>