

AccuStop

Guía del usuario

Traducción de las instrucciones originales



Doc. nº: 14387001_A_es
Fecha de publicación: 2024.10.03

Derechos de autor

El contenido de este manual es propiedad de Struers ApS. Se prohíbe la reproducción de cualquier parte de este manual sin el permiso por escrito de Struers ApS.

Todos los derechos reservados. © Struers ApS.

Índice

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | Comenzar | 4 |
| 1.1 | Descripción del dispositivo | 4 |
| 1.2 | Vista general | 5 |
| 1.3 | Compruebe la lista de embalaje | 6 |
| 1.4 | Accesorios | 6 |
| 2 | Ajuste de AccuStop | 7 |
| 3 | Proceso de esmerilado | 8 |
| 3.1 | Configuración y ajuste | 9 |
| 3.1.1 | Embuticiones Flangeform | 9 |
| 3.1.2 | Embuticiones o muestras cilíndricas | 9 |
| 4 | Mantenimiento | 10 |
| 4.1 | Limpieza | 10 |
| 5 | Piezas de recambio | 11 |
| 6 | Disposición | 12 |
| 7 | Fabricante | 12 |

1 Comenzar

1.1 Descripción del dispositivo

AccuStop es un portamuestras individual, diseñado para el esmerilado de precisión manual y automático de todas las muestras pequeñas que deben esmerilarse a una profundidad exactamente definida, o que requieran la eliminación de cantidades específicas de material de la superficie de examen.

AccuStop 30 y AccuStop 40 pueden utilizarse con una amplia gama de accesorios para diversas aplicaciones. Para más información sobre la gama disponible, consulte el folleto de AccuStop en el sitio web Struers.



Nota

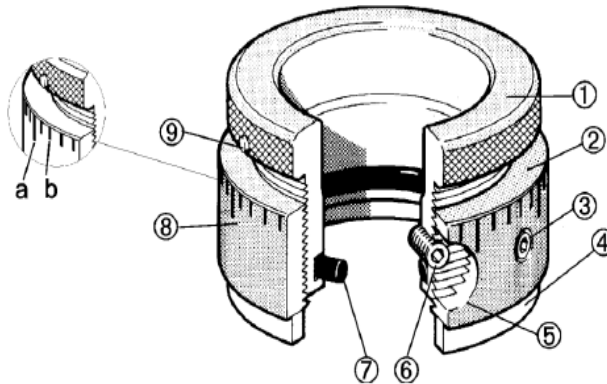
Utilice AccuStop únicamente para esmerilar con papeles de esmerilado de SiC o Al₂O₃.

No utilice nunca AccuStop con ningún tipo de esmerilado con diamante.

Si se utiliza durante el pulido con diamante, debería ajustarse el anillo de tope de cerámica para que se mantenga alejado de la superficie de pulido.

AccuStop puede utilizarse manualmente con cualquier sistema de discos giratorios, como las máquinas de las series LaboSystem o Tegramin. También puede utilizarse automáticamente junto con un plato de movimiento de muestras AccuStop.

1.2 Vista general



a Grande 0,1 mm

b Pequeño 0,02 mm

Una rotación completa de AccuStop equivale a 1 mm.

1. Cilindro de sujeción de muestras
2. Cilindro de ajuste
3. Tornillo de bloqueo de ajuste
4. Anillo de tope de cerámica
5. Orificio de acceso (para tornillo de fijación de muestras)
6. Tornillo de fijación de muestras (para embuticiones cilíndricas e insertores)
7. Junta tórica (para embuticiones Flangeform)
8. Escala graduada (división de escala)
9. Indicador de posición

1.3 Compruebe la lista de embalaje

La caja de embalaje contiene los siguientes artículos:

| Uds. | Descripción AccuStop 30 |
|------|------------------------------------|
| 1 | AccuStop 30 |
| | Tornillos de repuesto |
| 1 | Flangeform 30 mm |
| 1 | Seriform 30 mm |
| 1 | Llave Allen |
| 2 | Juntas tóricas |
| 1 | Disco de latón |
| 1 | Juego de manuales de instrucciones |

| Uds. | Descripción AccuStop 40 |
|------|------------------------------------|
| 1 | AccuStop 40 |
| | Tornillos de repuesto |
| 1 | Flangeform 40 mm |
| 1 | Seriform 40 mm |
| 1 | Llave Allen |
| 2 | Juntas tóricas |
| 1 | Disco de latón |
| 1 | Juego de manuales de instrucciones |

1.4 Accesorios

Para obtener información sobre la gama disponible, consulte el folleto de AccuStop:

- [Sitio web de Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

2 Ajuste de AccuStop

- Antes de colocar la muestra en AccuStop, asegúrese de que el cilindro de ajuste (2) esté en una posición que permita la cantidad de ajuste necesaria para eliminar todo el material deseado de la muestra.

Si se va a utilizar el tornillo de fijación de muestras (6), gire el cilindro hasta que el orificio de acceso (5) esté alineado con la posición del tornillo de fijación de muestras.

- Coloque la embutición, el insertor o la muestra en AccuStop. Al utilizar insertores, retire la junta tórica y coloque el insertor de modo que la parte plana del cuerpo quede orientada hacia el tornillo de fijación de muestras.
- Ajuste la muestra y AccuStop hasta que la superficie a preparar esté aproximadamente nivelada con el anillo de tope de cerámica. A continuación, fije la muestra. Ahora, ajuste ligeramente AccuStop mediante el cilindro de ajuste de manera que el anillo de tope de cerámica quede por debajo de la superficie a preparar, es decir, que la muestra quede «dentro» de AccuStop y no sobresalga del anillo de tope de cerámica.
- Coloque AccuStop sobre una superficie plana con el anillo de tope de cerámica hacia abajo. Mientras sostiene firmemente el anillo de tope de cerámica contra la superficie plana, gire en sentido horario el cilindro de sujeción de muestras hasta que pueda notar resistencia cuando la superficie de la muestra entre en contacto con la superficie plana.
La posición Cero se indica mediante la ubicación del indicador de posición contra la escala graduada. Consulte [Vista general ➔5](#)
- Bloquee AccuStop durante el esmerilado, utilizando el tornillo de bloqueo de ajuste (3). Esta es ahora la posición Cero.
- Ahora se puede ajustar y configurar AccuStop utilizando el indicador de posición y la escala graduada para eliminar las cantidades deseadas de material de la superficie de la muestra.
- El material se puede eliminar en pequeños incrementos hasta alcanzar la profundidad correcta, o se puede calcular y preestablecer la profundidad correcta utilizando el indicador de posición y la escala graduada.

**Nota**

Se coloca una arandela de latón debajo del tornillo de bloqueo de ajuste para proteger la rosca. La arandela de latón puede caerse si el tornillo de bloqueo o el soporte se retiran completamente del anillo de ajuste.

3 Proceso de esmerilado

**Nota**

No utilice nunca AccuStop con ningún tipo de esmerilado con diamante.

Parámetros de esmerilado

| Tipo de esmerilado | Tipo de disco | Tamaño de grano | Profundidad de esmerilado |
|--------------------|-----------------|-----------------|---------------------------|
| Esmerilado plano | SiC o Al_2O_3 | 80-220# | 0,5 a 1,0 mm |
| Esmerilado fino | SiC o Al_2O_3 | 1200# | 0,1 a 0,5 mm |

Ajuste AccuStop para eliminar la cantidad de material deseada y, a continuación, utilice los pasos de esmerilado plano y fino como se muestra. El paso de esmerilado plano debería estar cerca del objetivo deseado. El paso de esmerilado fino debería utilizarse para esmerilar exactamente hasta el objetivo deseado.

Esmerilado manual

Para determinar cuándo se ha eliminado todo el material, es decir, cuándo la superficie de la muestra está nivelada con el anillo de tope de cerámica, debe cambiarse a intervalos regulares la dirección de esmerilado de AccuStop.

Cuando el patrón de rayado del esmerilado deje de cambiar de dirección, el anillo de tope de cerámica está en contacto con el papel de esmerilado, y no tendrá lugar más esmerilado hasta que se reajuste AccuStop.

Esmerilado automático

Consulte el manual de instrucciones específico de su máquina.

3.1 Configuración y ajuste

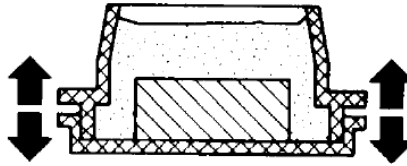
3.1.1 Embuticiones Flangeform

Asegúrese de que la junta tórica (7) esté en el cilindro de sujeción de la muestra (1) AccuStop.

Hay dos juntas tóricas de diferentes tamaños:

- Junta tórica de 3 mm de diámetro: para utilizar con embuticiones Serifix
- Junta tórica de 2,6 mm de diámetro: para utilizar con todas las demás embuticiones

Flangeform



Nota

- Para facilitar la inserción y extracción de las Flangeforms, debería engrasarse ligeramente la junta tórica (7).
- Utilice la junta tórica únicamente para embuticiones Flangeform.
Para retirarla, presione la pequeña llave Allen suministrada con AccuStop a través del orificio en la base del cilindro de sujeción de la muestra (1) y fuerce suavemente la junta tórica para sacarla de su alojamiento.

3.1.2 Embuticiones o muestras cilíndricas

- Retire la junta tórica (7) si está colocada.
- Gire el cilindro de sujeción de muestras (1) hasta que el indicador de posición de ajuste (9) se alinee con el orificio de acceso (5) existente en el cilindro de ajuste (2). Ahora debería ser visible un orificio roscado en el cilindro de sujeción de muestras, en el que puede montarse uno de los tornillos suministrados con AccuStop.
- Coloque la embutación o la muestra directamente en AccuStop con la superficie a preparar sobresaliendo de la base del cilindro de sujeción

de muestras (1). Fije la muestra en esta posición utilizando el tornillo de fijación de muestras (6) en AccuStop.

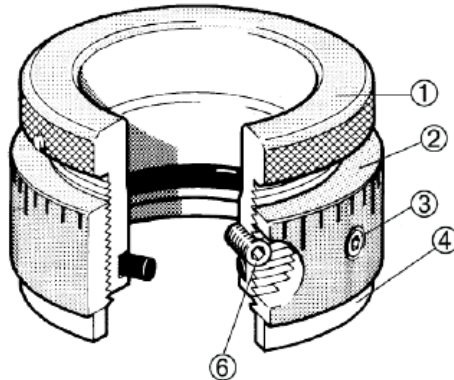
- Ajuste AccuStop de modo que el anillo de tope de cerámica quede nivelado con la superficie a preparar.

4 Mantenimiento

4.1 Limpieza

Limpie y lubrique AccuStop según sea necesario (si las piezas no se mueven libremente).

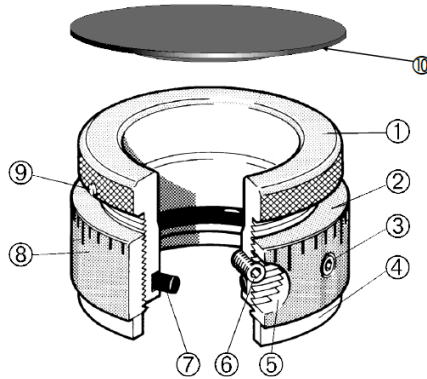
- Retire el tornillo de fijación de muestras.
- Retire el tornillo de bloqueo de ajuste y la arandela de latón.
- Retire el cilindro de ajuste desatornillando completamente entre sí las dos piezas.
- Limpie cada una de las piezas, incluidos los tornillos y la arandela de latón, utilizando agua y jabón, o alternativamente queroseno o gasolina de limpieza.
- Engrase ligeramente las roscas del cilindro con un lubricante, p. ej., grasa antiagarrotamiento Struers Klüber ALTEMP Q NB 50 o similar (engrasar con una pequeña cantidad de lubricante sólido).
- Reensamble AccuStop



1. Cilindro de sujeción de muestras
2. Cilindro de ajuste
3. Tornillo de bloqueo de ajuste

4. Anillo de tope de cerámica
6. Tornillo de fijación de muestras

5 Piezas de recambio



| Pos. | Elemento | Referencia. |
|---|---|-------------|
| Juego de arandelas y tornillos Allen que incluye: | | 438MP009 |
| | (3) Arandela de latón, 1 ud. | |
| | (3) Tornillo Allen, mecanizado, 1 ud. | |
| | (6) Tornillo Allen M4x5, 2 uds. | |
| | (6) Tornillo Allen M4x8, 2 uds. | |
| (7) | Anillo de goma, 6 uds., para embuticiones Serifix | 438MP003 |
| (7) | Junta tórica 29,5 x 3,0, 10 uds., para otras embuticiones | 260MP092 |
| (10) | Placa de presión para AccuStop, 3 uds. | 438MP010 |

Para más información o para comprobar la disponibilidad de repuestos, póngase en contacto con el servicio técnico de Struers. La información de contacto está disponible en Struers.com.

6 Disposición

Póngase en contacto con las autoridades locales para obtener información sobre el método de eliminación correcto en conformidad con la legislación nacional.

7 Fabricante

Struers ApS
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Dinamarca
Teléfono: +45 44 600 800
Fax: +45 44 600 801
www.struers.com

Responsabilidad del fabricante

Las siguientes limitaciones deben respetarse ya que en caso contrario podría provocar la cancelación de las obligaciones legales de Struers.

El fabricante declina toda responsabilidad por errores en el texto y/o las ilustraciones de este manual. La información contenida en este manual está sujeta a cambios sin previo aviso. Es posible que en el manual se haga referencia a accesorios o piezas no incluidas en la versión suministrada del equipo.

El fabricante se considera responsable de los efectos sobre la seguridad, fiabilidad y rendimiento del equipo solo si el equipo se utiliza, repara y mantiene del modo indicado en las instrucciones de uso.

en For translations see
bg За преводи вижте
cs Překlady viz
da Se oversættelser på
de Übersetzungen finden Sie unter
el Για μεταφράσεις, ανατρέξτε στη διεύθυνση
es Para ver las traducciones consulte
et Tõlked leiata aadressilt
fi Katso käännökset osoitteesta
fr Pour les traductions, voir
hr Za prijevode idite na
hu A fordítások itt érhetőek el
it Per le traduzioni consultare
ja 翻訳については、
lt Vertimai patalpinti
lv Tulkojumus skatīt
nl Voor vertalingen zie
no For oversettelser se
pl Aby znaleźć tłumaczenia, sprawdź
pt Consulte as traduções disponíveis em
ro Pentru traduceri, consultați
se För översättningar besök
sk Preklady sú dostupné na stránke
sl Za prevode si oglejte
tr Çeviriler için bkz
zh 翻译见

www.struers.com/Library