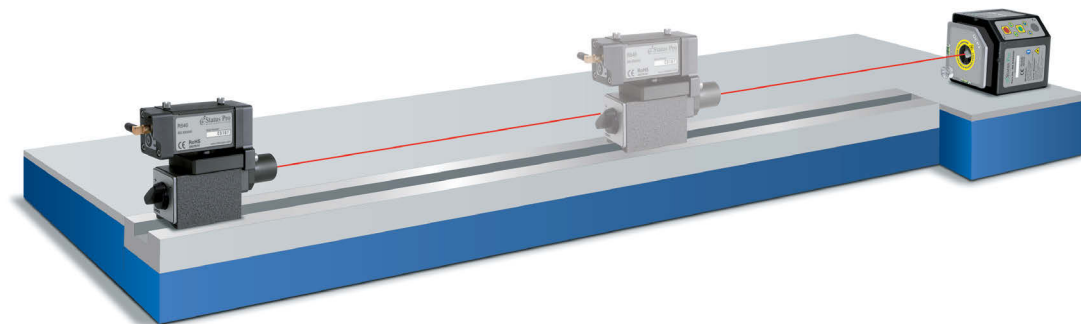


SP ProLine®

Guida rapida per la misurazione
della linearità



Hardware fondamentali

T430 Laser rotativo
(BG 832500)

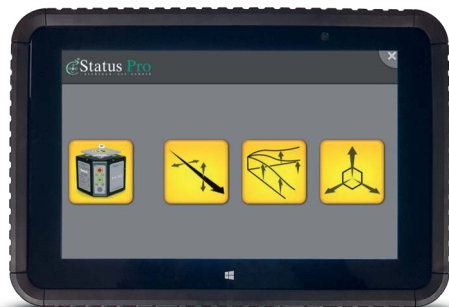


R540
Ricevitore Laser biassiale
(BG 830440)



oppure

DU420 UMPC
(IT 200420)
+ Software Launchpad



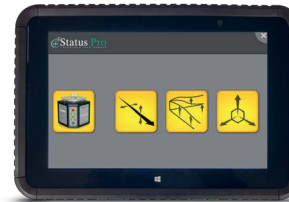
R545
Ricevitore Laser biassiale
(BG 830450)

Passaggi preparatori



Passo 1

Posizionare il Laser T430 all'inizio dell'oggetto da misurare.



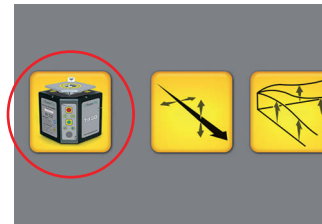
Passo 4

Accendere l'UMPC.



Passo 2

Posizionare il Ricevitore R540 sull'asse oggetto della misura.



Passo 5

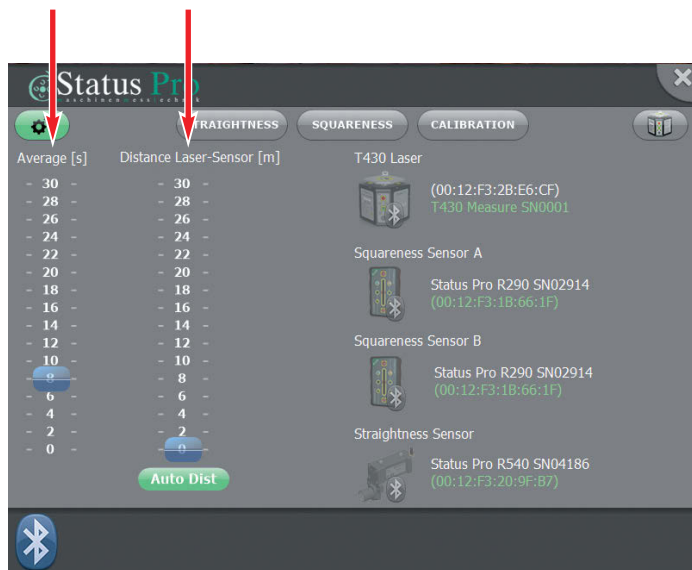
Aprire il "Lasertool" selezionando l'icona "Laser T430".



Passo 3

Posizionare il sensore R540/R545 il più vicino possibile al Laser assicurandosi che il raggio laser colpisca il centro del sensore.

Passo 6

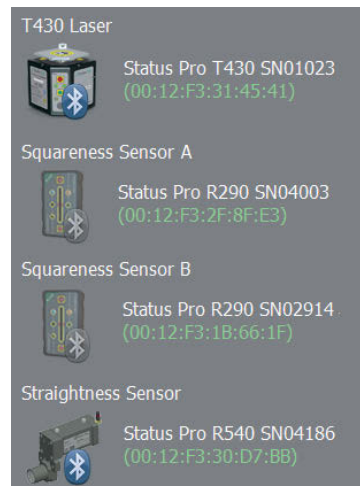


Impostare il filtro temporale “Average [s]” a circa 3 sec e “Distance Laser-Sensor [m]” a circa la metà della lunghezza dell’oggetto sottoposto a misurazione.

Passo 7

La connessione Bluetooth si abiliterà automaticamente per:

a) Laser T430

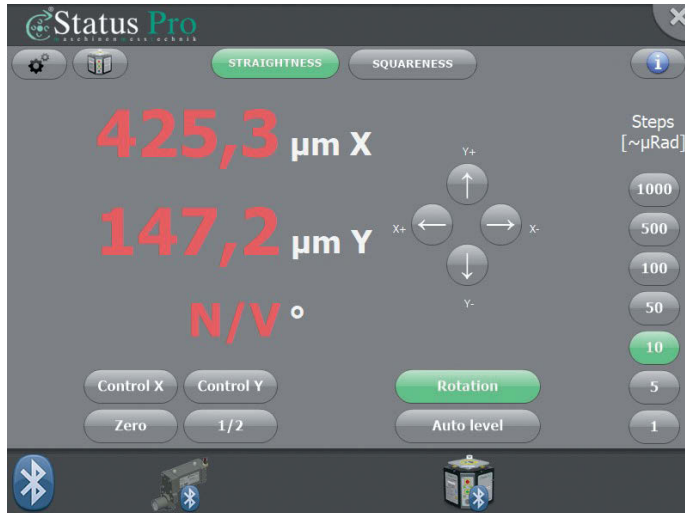


b) Ricevitore R540

Passo 8

Selezionare "Straightness" dal menù in alto.

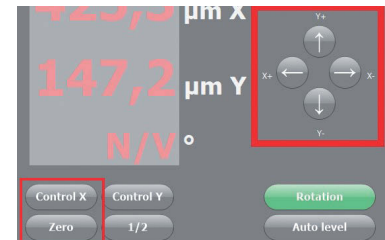
STRAIGHTNESS



Passo 9

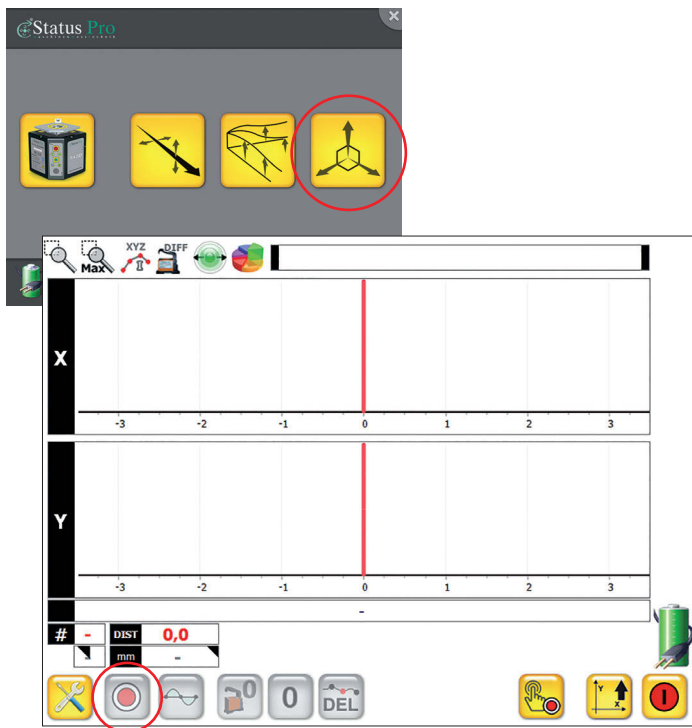
Allineamento del raggio laser:

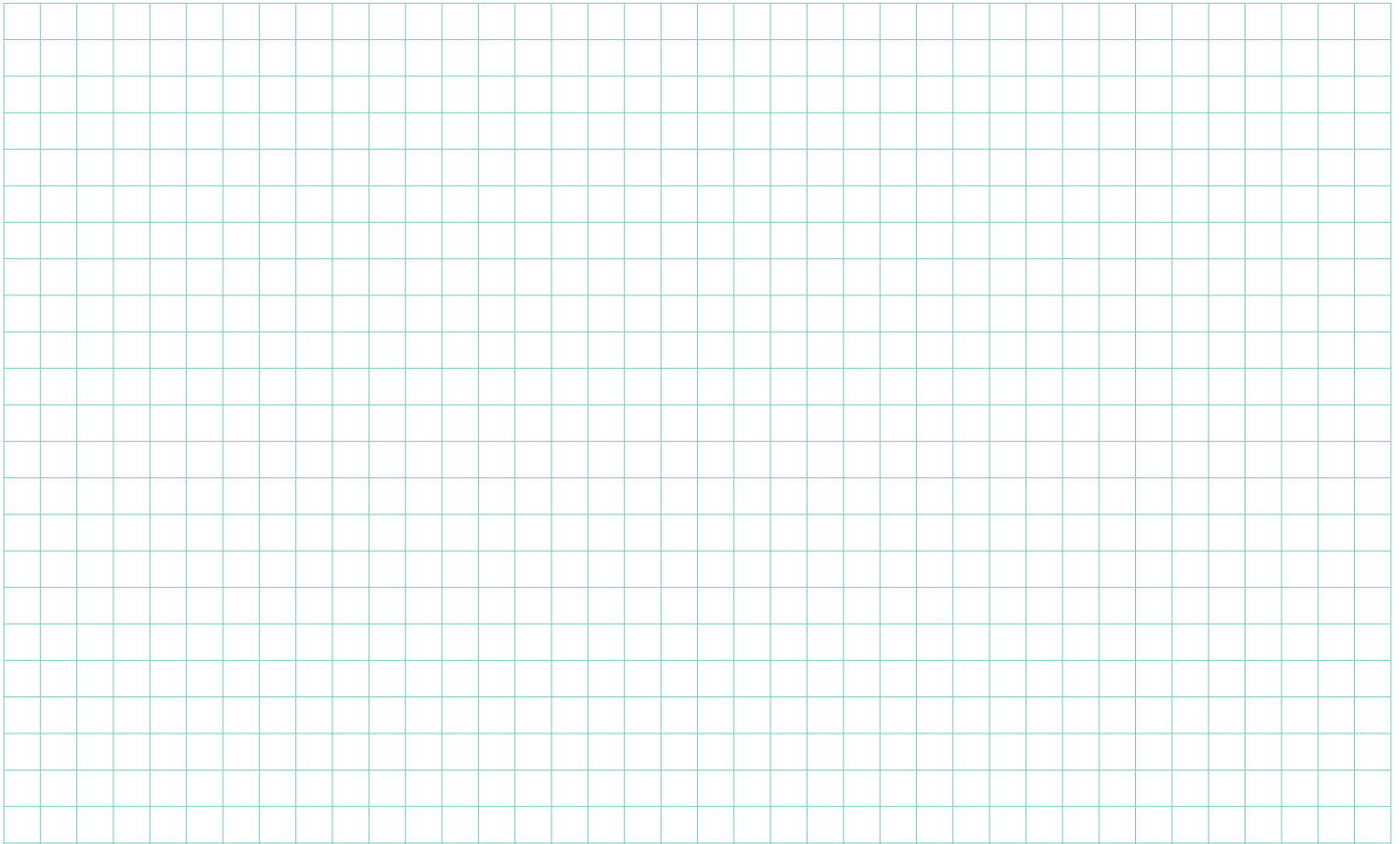
1. Posizionare R540 il più vicino possibile al Laser e azzerare il valore. Premere (Zero).
2. Spostare R540 il più lontano possibile dal Laser.
3. Regolare manualmente il fascio laser al centro dell'R540 manualmente con le "frecche" o automaticamente usando i pulsanti "Control X/Y".
4. Quando il valore ha raggiunto "0,00", interrompere la regolazione premendo i pulsanti "Control X/Y".
5. Ripetere i passaggi da 1 a 4 fino a raggiungere la precisione desiderata.



Passo 10

Avviare il Software ProLine e iniziare la misurazione.







Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH
Mausegatt 19 · D-44866 Bochum
Phone: + 49 (0) 2327 - 9881 - 0
Fax: + 49 (0) 2327 - 9881 - 81
www.statuspro.com · info@statuspro.com

Distributore:



Newton SRL
Via del Sorgo, 12 - 30173 Mestre - VE
T: +39 041 5369164
www.allineamentolaser.com

