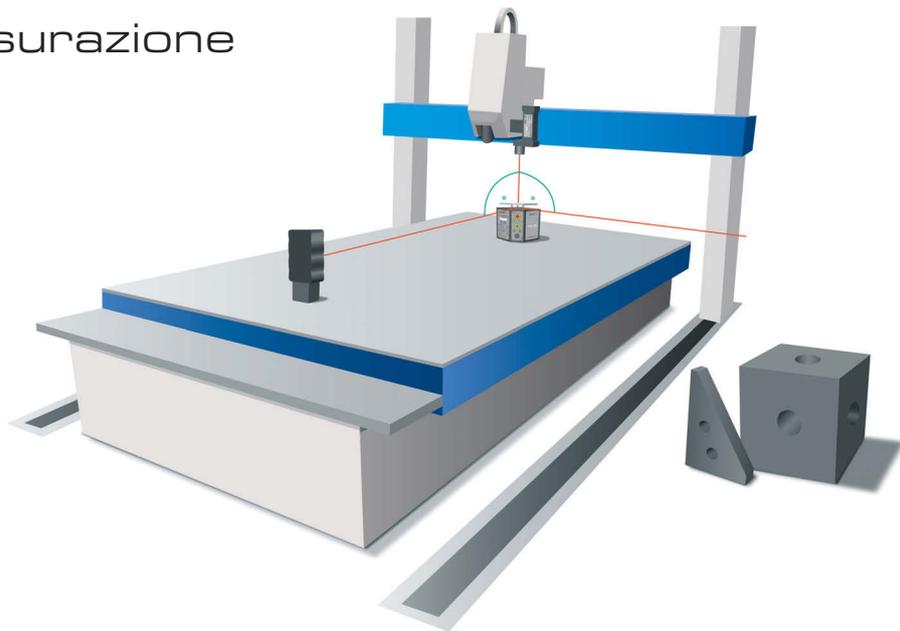


# SP ProLine®

Guida rapida per la misurazione  
della perpendicolarità



## Hardware fondamentali



**T430** Laser rotativo  
(BG 832500)

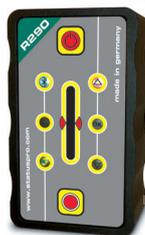


**R540** Ricevitore  
Laser biassiale  
(BG 830440)



**R545**  
Ricevitore Laser biassiale  
(BG 830450)

oppure



**R290**  
Ricevitore Laser  
(BG 831600)



**D140** Distance Meter  
(BG 832200)

oppure



**R260**  
Ricevitore Laser  
(BG 832600)



**DU420** UMPC  
(IT 200420)  
+ Software Launchpad

## Passaggi preparatori:



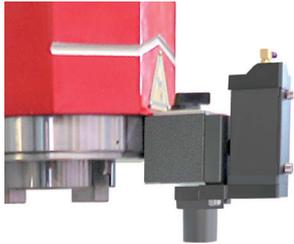
### Passo 1

Posizionare il Laser T430.



### Passo 4

Posizionare il Ricevitore R290 o R260 sull'asse su cui allinearsi.



### Passo 2

Installare l'R540 sull'oggetto da misurare usando l'adattatore appropriato.



### Passo 5

Accendere l'UMPC.



### Passo 3

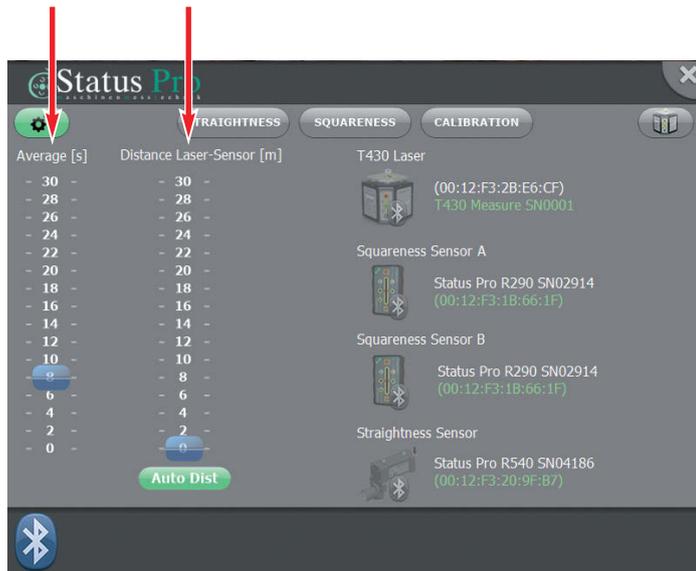
Posizionare il metro laser D140 vicino al T430 e allinearli al movimento del R540.



### Passo 6

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

## Passo 7



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 8

La connessione Bluetooth si abiliterà automaticamente per:

- Laser T430
- Ricevitore R290 o R260
- Ricevitore R540



## Passo 9

Selezionare "Squareness" dal menù in alto.

SQUARENESS



## Passo 10

Abilitare la rotazione del laser:  
Premere "Rotation"

Rotation



## Passo 11

Identificare gli assi X e Y del piano laser che sono indipendenti dagli assi della macchina in esame.



## Passo 12

### Allineamento dell'asse Y del piano laser:

1. Posizionare R290 il più vicino possibile al Laser e azzerare il valore. Premere (Zero).
2. Posizionare R290 alla fine della base del macchinario. Premere (Control Y).
3. Quando il valore è vicino a "0", disattivare il comando. Premere (Control Y).
4. Ripetere i passaggi da 1 a 3 fino a raggiungere la precisione esiderata.

Zero

Control Y

Control Y

→ L'asse Y del piano laser è ora parallelo alla base della macchina.

Control X

Control Y

Rotation

5

Zero

1/2

Auto level

1

## Passo 13

### Allineamento dell'asse X del piano laser:

1. Posizionare R290 il più vicino possibile al Laser e azzerare il valore. Premere (Zero).
2. Posizionare R290 alla fine della base del macchinario. Premere (Control X).
3. Quando il valore è vicino a "0", disattivare il comando. Premere (Control X).
4. Ripetere i passaggi da 1 a 3 fino a raggiungere la precisione desiderata.

Zero

Control X

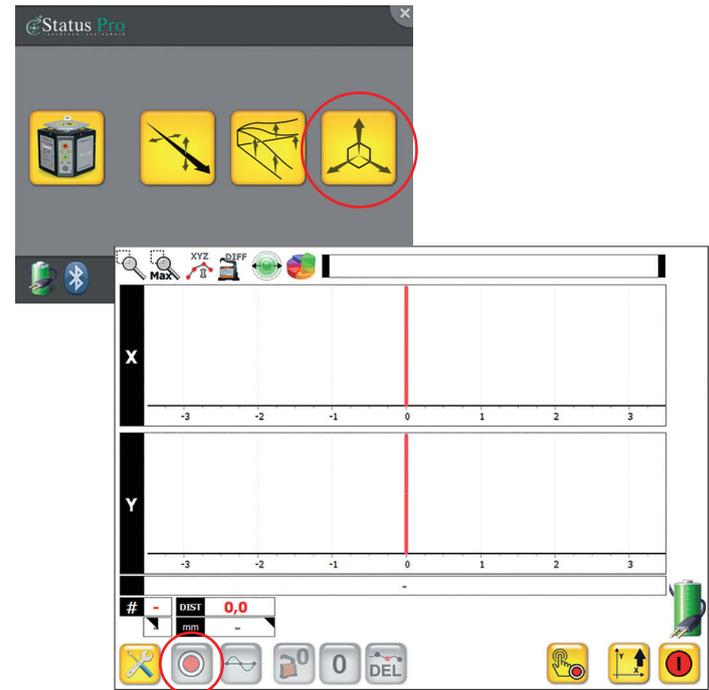
Control X

→ L'asse X del piano laser è ora parallelo alla base della macchina.



## Passo 14

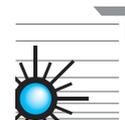
Avviare il Software ProLine ed eseguire le misure di linearità. Solo il primo punto dovrà essere azzerato!





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

Distributore:



**NEWTON**  
ALLINEAMENTO LASER

Newton SRL  
Via del Sorgo, 12 - 30173 Mestre - VE  
T: +39 041 5369164  
[www.allineamentolaser.com](http://www.allineamentolaser.com)

