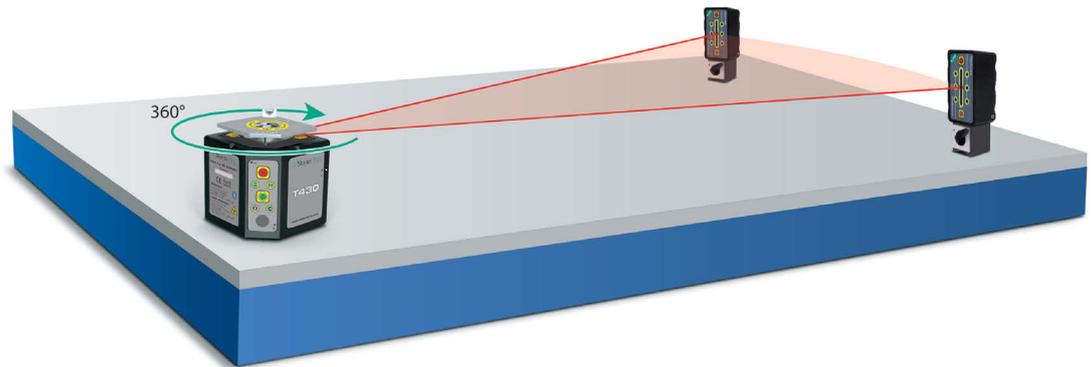


SP ProLevel®

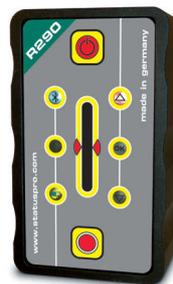
Guida rapida per la misurazione
della planarità



Hardware fondamentali



T430 Laser rotativo
(BG 832500)



R290 Ricevitore laser
(BG 831600)

oppure



DU420 UMPC
(IT 200420)
+ Launchpad Software



R260 Ricevitore laser
(BG 832600)

Passaggi essenziali per la preparazione



Passo 1:

Collegare e posizionare il Laser T430



Passo 3:

Accendere l'UMPC



Passo 2:

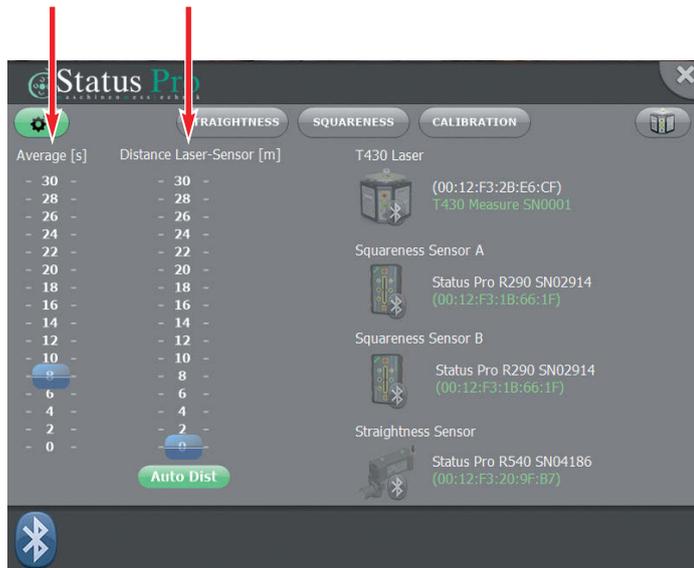
Montare R290 o R260 sulla base dell'apparecchio usando l'adattatore appropriato



Passo 4:

Selezionare l'icona "Laser T430"

Passo 5:



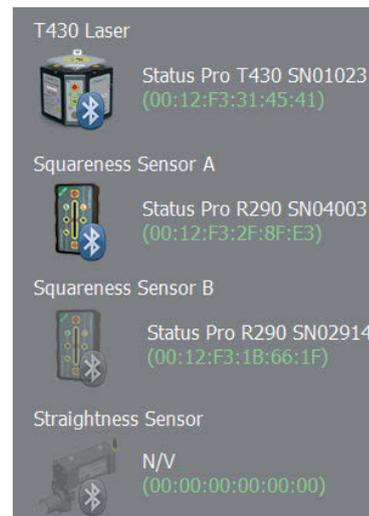
Impostare “Average [s]” a circa 3 secondi e “Distance Laser-Sensor [m]” a circa la metà della lunghezza dell’oggetto sottoposto a misurazione

Passo 6:

La connessione Bluetooth si abiliterà automaticamente per

a) il Laser T430

b) il ricevitore R290



Passo 7:

Scegliere "Squareness" (Perpendicolarità) dal menù in alto

SQUARENESS



Passo 8:

Rotazione Laser = premere il pulsante "Rotation"

Rotation



Passo 9:

Identificare gli assi x e y del piano laser, che sono indipendenti dagli assi della macchina in esame



Passo 10:

Allineamento dell'asse y del piano laser:

1. Posizionare R290 il più vicino possibile al Laser e azzerare il valore
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 desiderata

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



Passo 11:

Allineamento dell'asse x del piano laser:

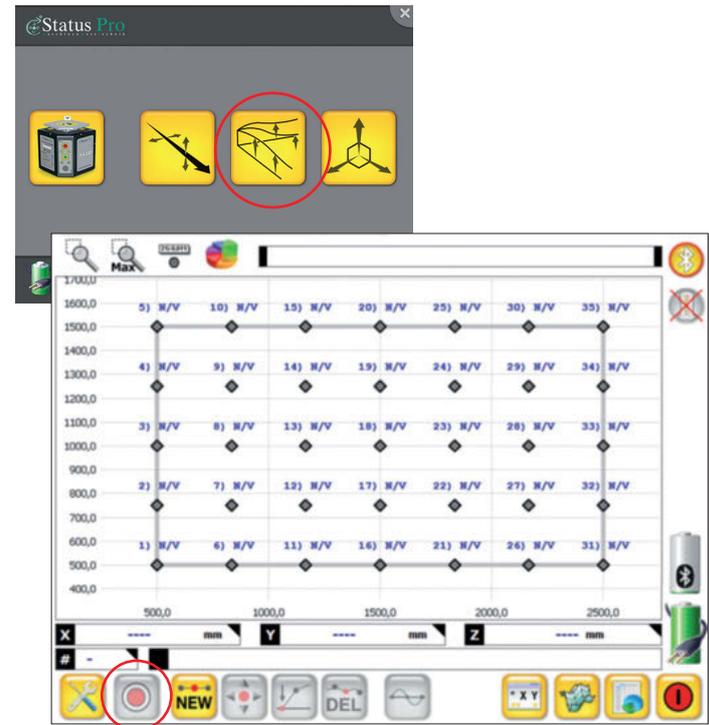
1. Posizionare il ricevitore R290 il più vicino possibile al laser e azzerare il valore. Premere (ZERO) Zero
2. Posizionare il ricevitore R290 alla fine della base del macchinario. Premere (Control X) Control X
3. Quando il valore è vicino a "0", disattivare il comando. Premere (Control X) Control X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

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



Passo 12:

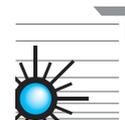
Avviare il software ProLevel ed eseguire le misurazioni.





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

Distributore:



NEWTON
ALLINEAMENTO LASER

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

