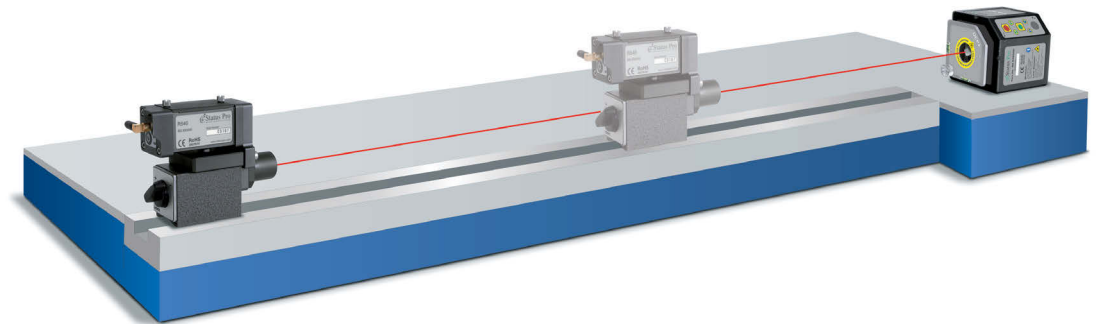


SP ProLine®

Kurzanleitung zur Messung
der Geradheit



Notwendige Hardware

T430 Rotationslaser
(BG 832500)



R540
2-Achs-Laserempfänger
(BG 830440)



oder



R545
2-Achs-Laserempfänger
(BG 830450)



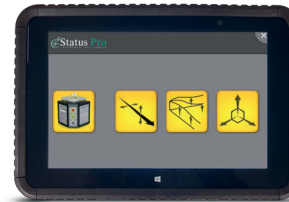
DU420 UMPC
(IT 200420)
+ Launchpad Software

Notwendige Schritte zur Vorbereitung



Schritt 1

Laser T430 optisch entlang der zu vermessenden Achse ausrichten und einschalten.



Schritt 4

UMPC einschalten.



Schritt 2

2-Achs-Empfänger R540 an der zu vermessenden Führung befestigen und einschalten.



Schritt 5

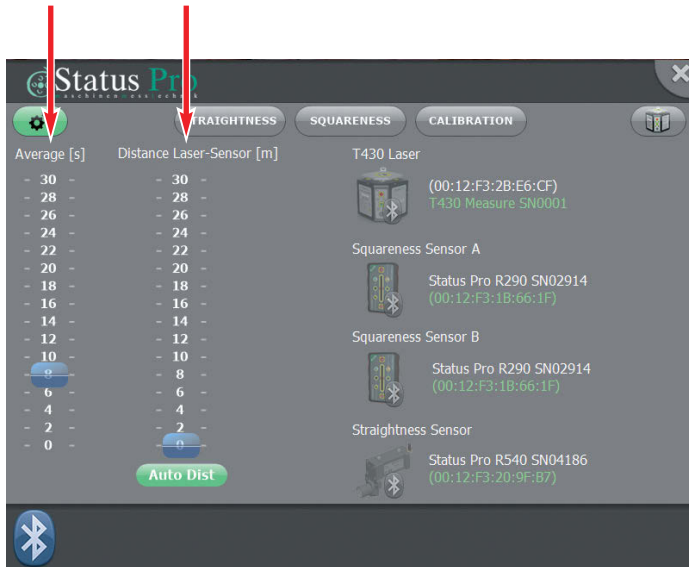
Button "Laser T430" auswählen.



Schritt 3

Positionieren Sie den R540 möglichst nahe am T430 Laser, so dass der Laserstrahl mittig auf den Empfänger trifft.

Schritt 6

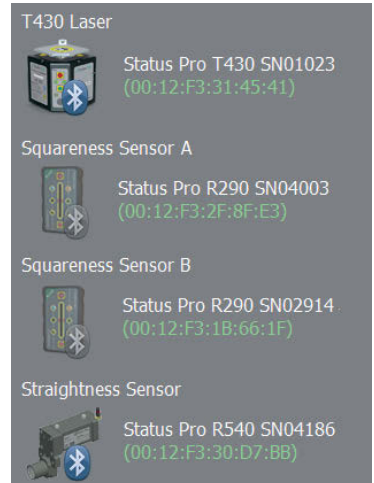


Average [s] auf ca. 3 Sekunden und Distance Laser-Sensor [m] auf die ungefähre Laser-Länge der Achse der Führung einstellen.

Schritt 7

Bluetooth-Verbindungen werden automatisch hergestellt zu

a) Laser T430

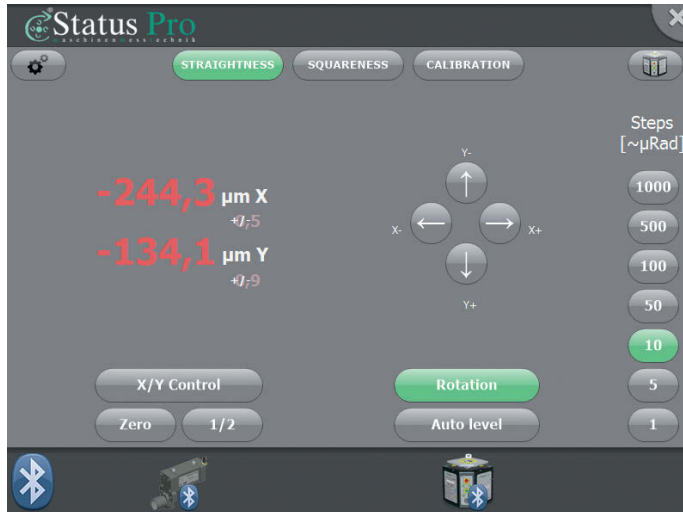


b) 2-Achs-Empfänger R540

Schritt 8

Menüpunkt „Straightness“ auswählen.

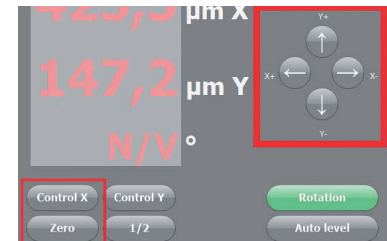
STAIGHTNESS



Schritt 9

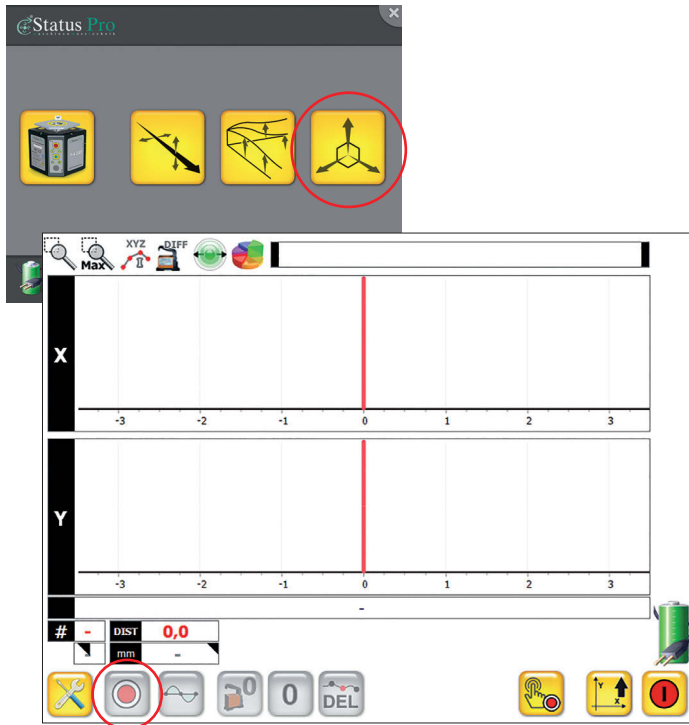
Einrichtung des Laserstrahls:

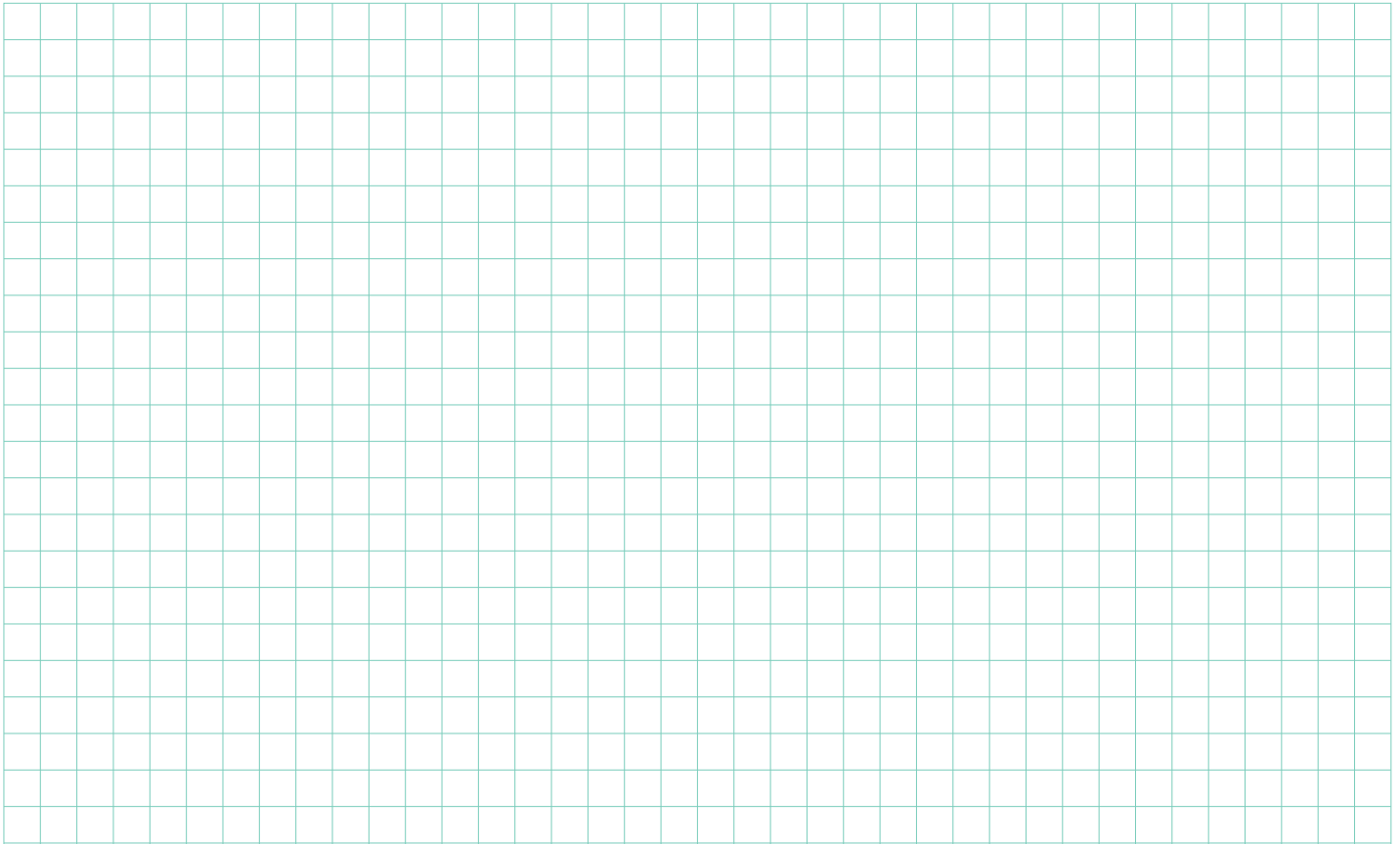
1. 2-Achs-Empfänger R540 nah am Laser T430 nullen.
2. Achse mit R540 bis zum Ende der Linearführung befahren.
3. Ausrichtung des Laserstrahls manuell oder über die Taste X/Y Control.
4. Wenn die Werte ausreichend genau sind, Taste X/Y Control erneut drücken um automatische Ausrichtung zu beenden. Beachten Sie bitte, dass für eine Geradheitsmessung der Empfänger nicht an beiden Positionen „0,00“ anzeigen muss, um eine genaue Messung durchzuführen.
5. Falls der Messaufbau es erfordert, kann Schritt 1 bis 4 wiederholt werden.



Schritt 10

ProLine-Software öffnen und Messungen starten.







Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH

Mausegatt 19 · D-44866 Bochum

Telefon: + 49 (0) 2327 - 9881 - 0

Fax: + 49 (0) 2327 - 9881 - 81

www.statuspro.de · info@statuspro.de

