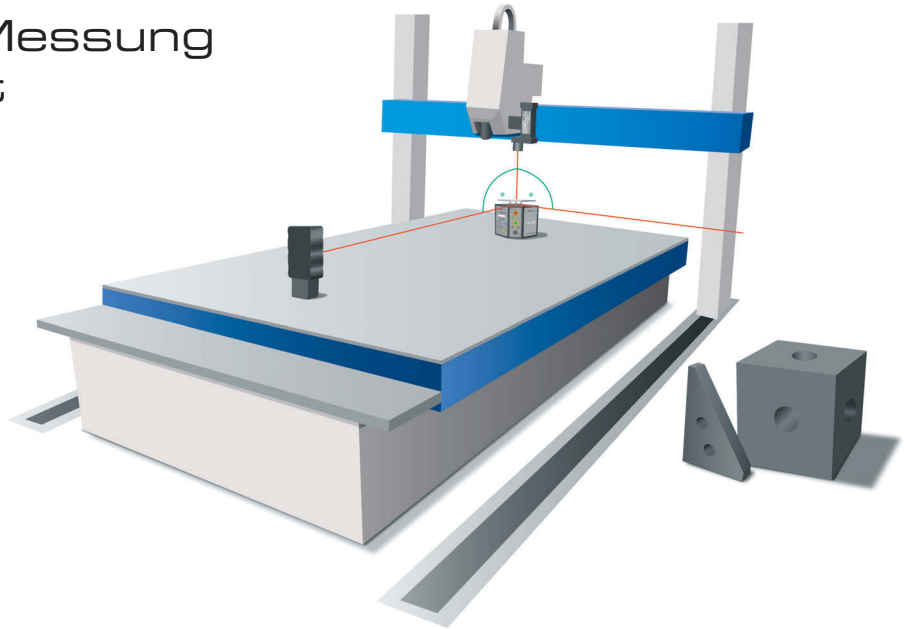


SP ProLine®

Kurzanleitung zur Messung
der Rechtwinkligkeit



Notwendige Hardware



T430 Rotationslaser
(BG 832500)



**R540 2-Achs-
Laserempfänger**
(BG 830440)



**R545
2-Achs-Laserempfänger**
(BG 830450)



**R290
Laserempfänger**
(BG 831600)

oder



D140 Distanzmessgerät
(BG 832200)



**R260
Laserempfänger**
(BG 832600)



DU420 UMPC
(IT 200420)
+ Launchpad Software

Notwendige Schritte zur Vorbereitung



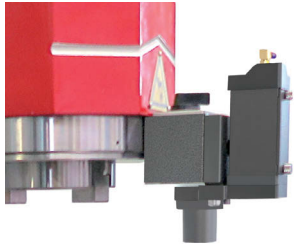
Schritt 1

Laser T430 auf Messobjekt platzieren und einschalten.



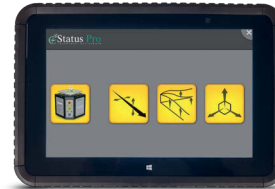
Schritt 4

Empfänger R290 oder R260 auf Messobjekt platzieren und einschalten.



Schritt 2

2-Achs-Empfänger R540 an der zu vermessenden Führung, über dem Laser T430 befestigen und einschalten.



Schritt 5

UMPC einschalten.



Schritt 3

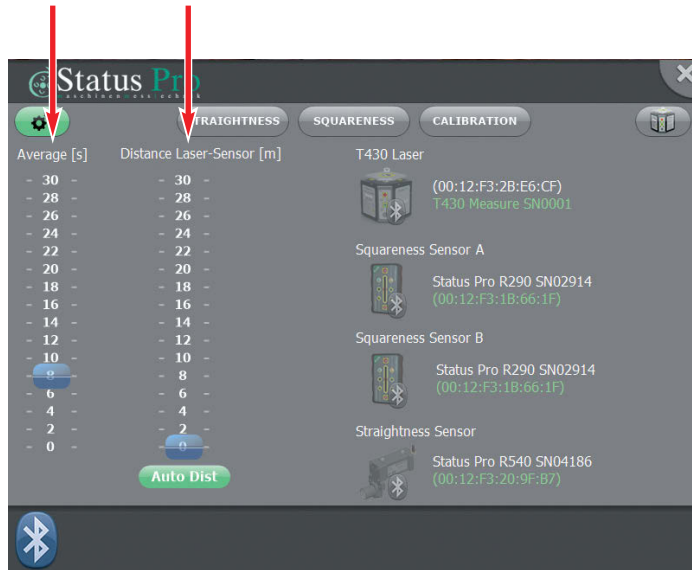
Distance Meter D140 neben Laser T430 platzieren, einschalten und auf 2-Achs-Empfänger R540 ausrichten.



Schritt 6

Button "Laser T430" auswählen.

Schritt 7



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

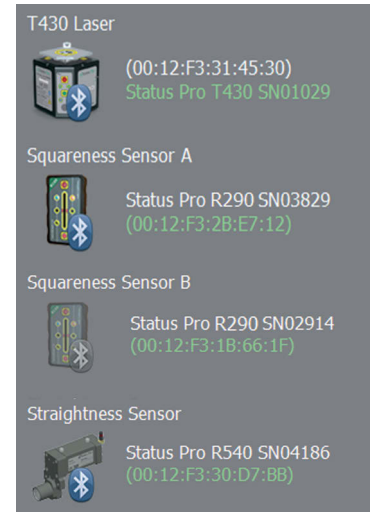
Schritt 8

Bluetooth-Verbindungen werden automatisch hergestellt zu

a) Laser T430

b) Empfänger R290
oder R260

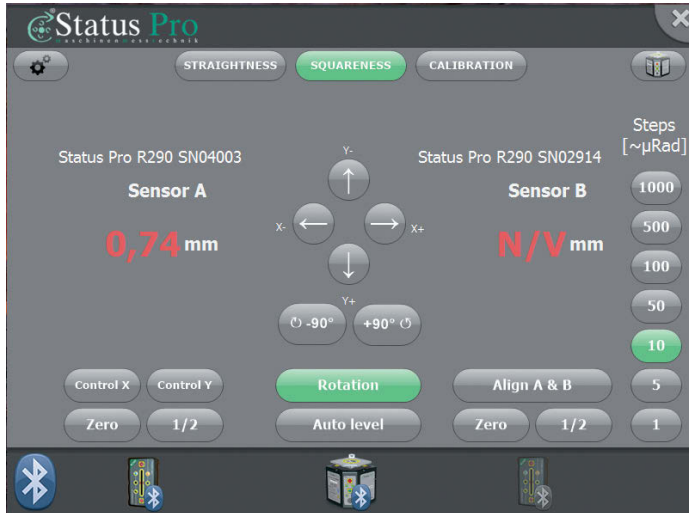
c) Empfänger R540



Schritt 9

Menüpunkt „Squareness“ auswählen.

SQUARENESS



Schritt 10

Laser rotieren lassen:
Rotations-Button drücken.

Rotation



Schritt 11

X- und Y-Achse der Laserebene definieren. Diese sind unabhängig von den Werkzeugmaschinenachsen wählbar.



Schritt 12

Y-Achse der Laserebene ausrichten:

1. Empfänger R290 nah am Laser T430 nullen
2. Empfänger R290 am Ende des Tisches „remoten“
3. „Remoten“ ausschalten
4. Ggf. Schritte 1-3 wiederholen, bis die gewünschte Genauigkeit erreicht ist

→ Die Y-Achse des Lasers ist parallel zur Achse des Werkzeugtischs ausgerichtet.



Schritt 13

X-Achse der Laserebene ausrichten:

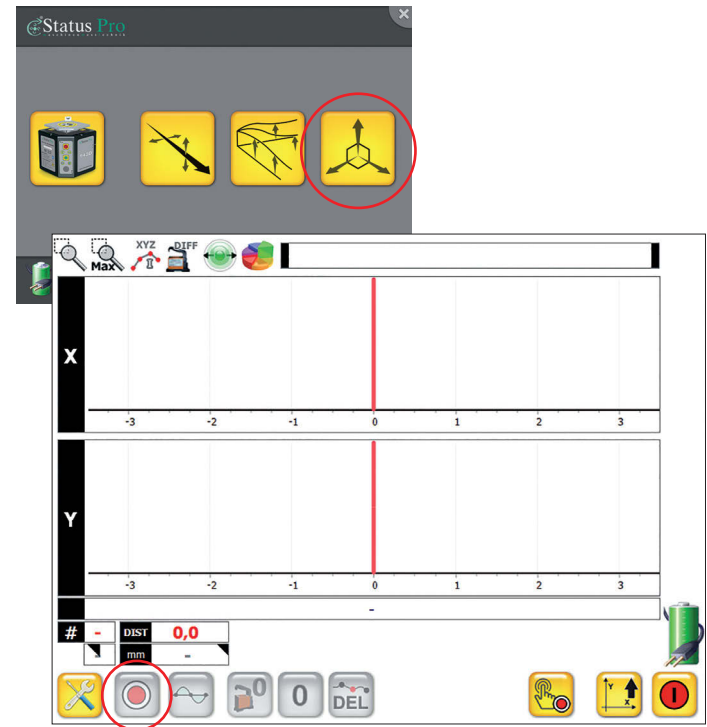
1. Empfänger R290 nah am Laser T430 nullen
2. Empfänger R290 am Ende des Tisches „remoten“
3. „Remoten“ ausschalten
4. Ggf. Schritte 1-3 wiederholen, bis die gewünschte Genauigkeit erreicht ist

→ Die X-Achse des Lasers ist parallel zur Achse des Werkzeutischs ausgerichtet.



Schritt 14

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

