



Petr Provazník-čárové lasery
 Němčany 268
 684 01 Slavkov u Brna
 Česká Republika

Tel: 607 865 724
 Fax: 544 221 154
 E-mail: provaznik@carove-lasery.cz
 Web a obchod: www.carove-lasery.cz

Čárové lasery

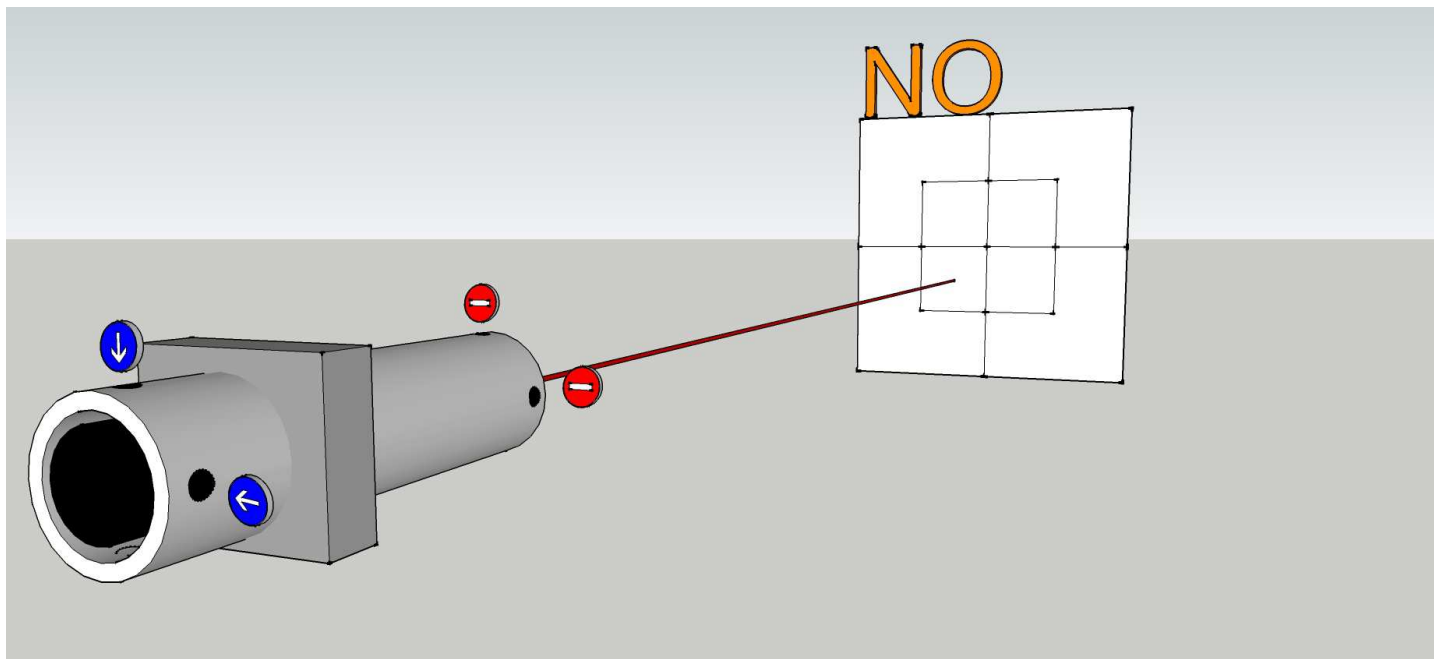
Korekční trubička pro souosost laseru.

Korekční trubička slouží pro ustavení laseru v jejím středu takovým způsobem, aby paprsek laseru byl souosý s tělem korekční trubičky. Jedná se o přípravek vhodný pro ustavování obráběcích soustav v ose nějakého sklíčidla (například soustruhu) nebo jiného rotačního dílu.

Z výroby je korekční trubička seřizena na hrubou přesnost (cca s odchylkou max 5mm na 8m vzdálenost) a je vhodné, před zahájení prací, laser upevněný ve sklíčidle jemně seřídít potřebujete-li přesnost ještě větší (pomocí inbusového klíče č.2 a papíru připevněného na vzdálený objekt vůči kterému je potřeba dodržet souosost).

postupujte dle následujících kroků, je to velice jednoduché. Po zprovoznění laseru bude situace vypadat zhruba takto:

obrázek č.1



Bylo by potřeba seřídít šrouby vyznačené modrými šipkami. Aby to bylo ovšem uděláno správně je nutné postupovat systematicky! Nahodilým utahováním šroubků laser rozhodně neseřídíte. Postupujte prosím dle následujícího návodu. **ROZHODNĚ NEMĚŇTE NASTAVENÍ PŘEDNÍCH ŠROUBKŮ! JEN ZADNÍCH!**



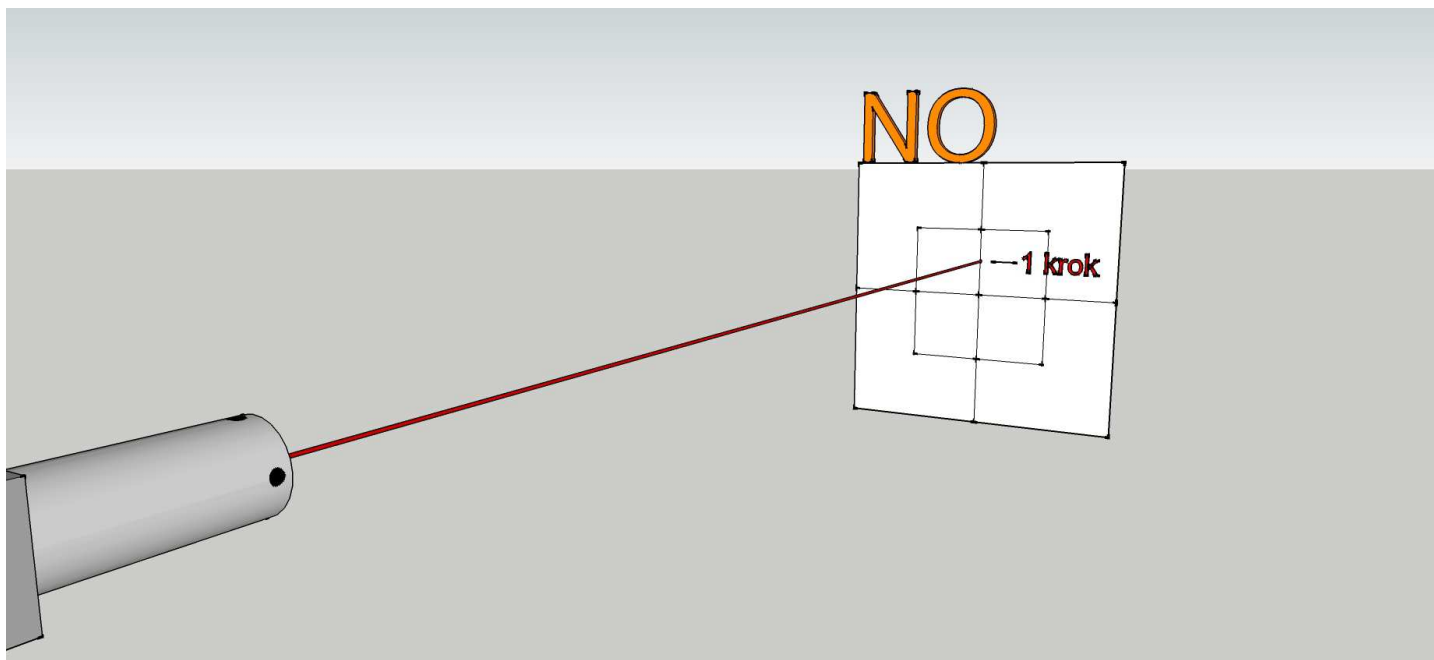
Petr Provazník-čárové lasery
 Němčany 268
 684 01 Slavkov u Brna
 Česká Republika

Tel: 607 865 724
 Fax: 544 221 154
 E-mail: provaznik@carove-lasery.cz
 Web a obchod: www.carove-lasery.cz

Čárové lasery

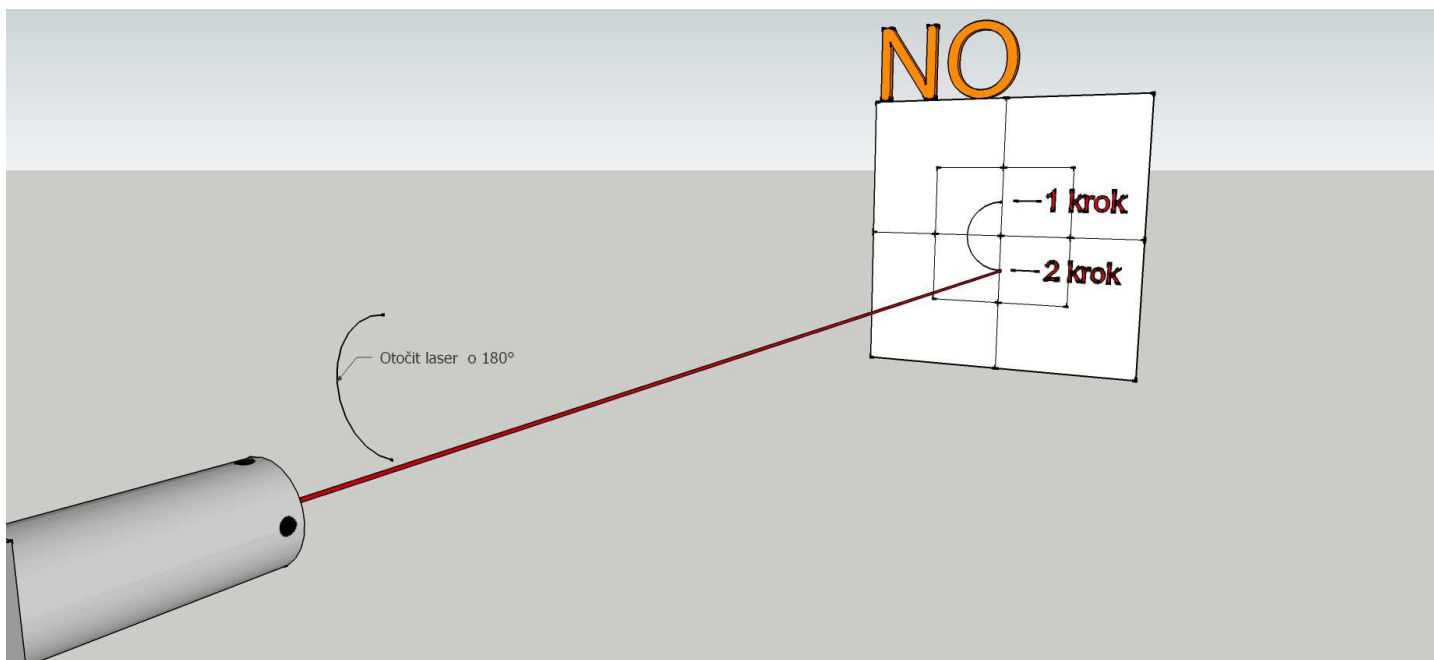
Bude nutné papír s křížkem posunout tak aby byl jako na obrázku číslo 2 níže. Otáčením laseru opiše paprsek nějakou kružnici. V horní úvrati kružnice otáčení zastavte a na obrázku vyznačte úroveň výšky paprsku, to je krok 1.

obrázek č.2



Totéž udělejte ve spodní úvrati otáčení paprsku. To je krok 2

obrázek č.3





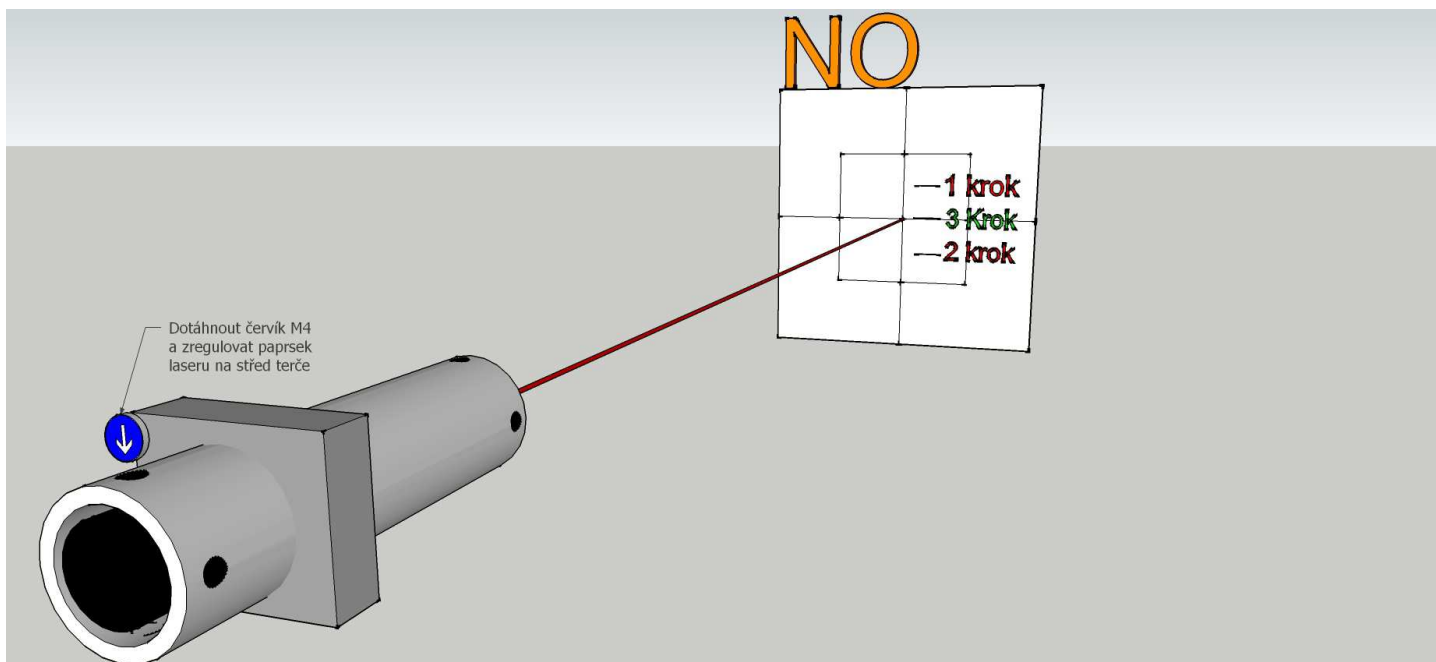
Petr Provazník-čárové lasery
Němčany 268
684 01 Slavkov u Brna
Česká Republika

Tel: 607 865 724
Fax: 544 221 154
E-mail: provaznik@carove-lasery.cz
Web a obchod: www.carove-lasery.cz

Čárové lasery

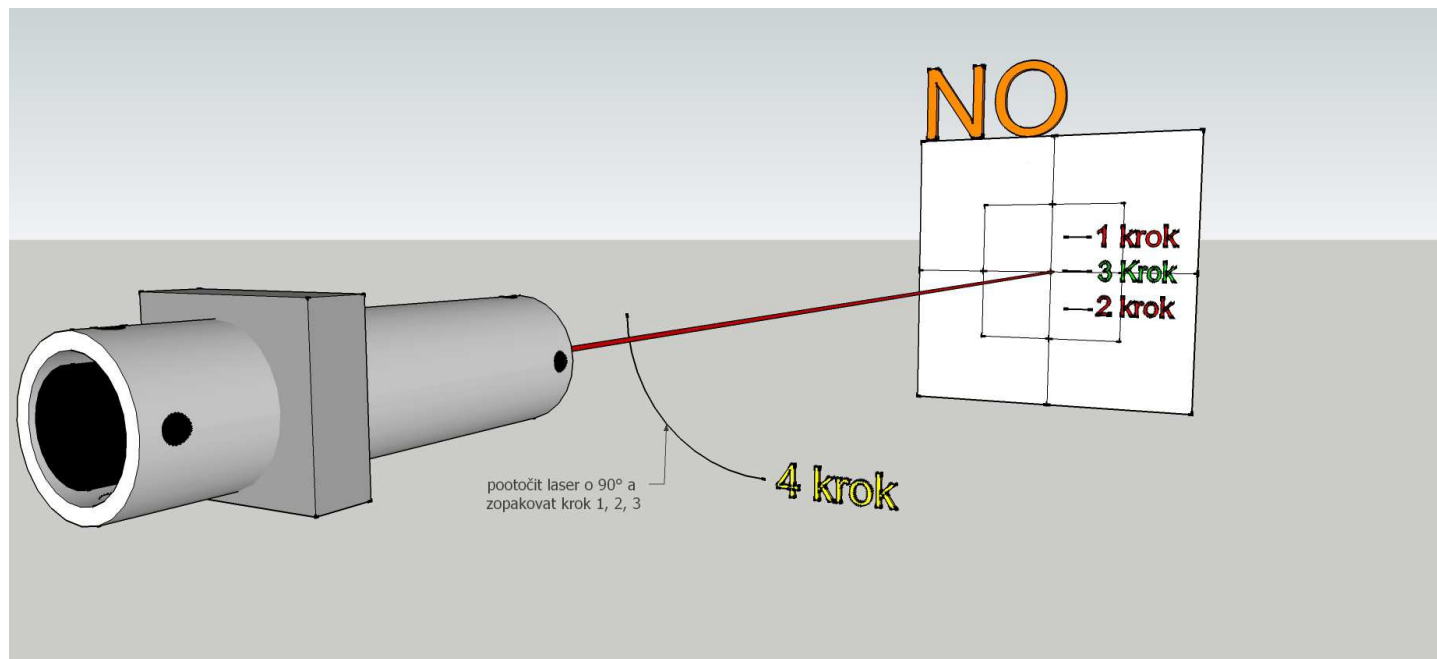
Dalším krokem je mírné povolení SPODNÍHO červíku (asi o 1/4 závitu) a utahením HORNÍHO červíku o stejný díl jako horní červík. Tyto úkony opakujte tak dlouho, dokud nebude paprsek přesně mezi vyznačenými ryskami z kroku 1 a 2.

obrázek č.4



Uvedený postup poté zopakujte pro horizontální výchylku. Pootočte laser o 90° a opakujte kroky 1, 2, 3.

obrázek č.5





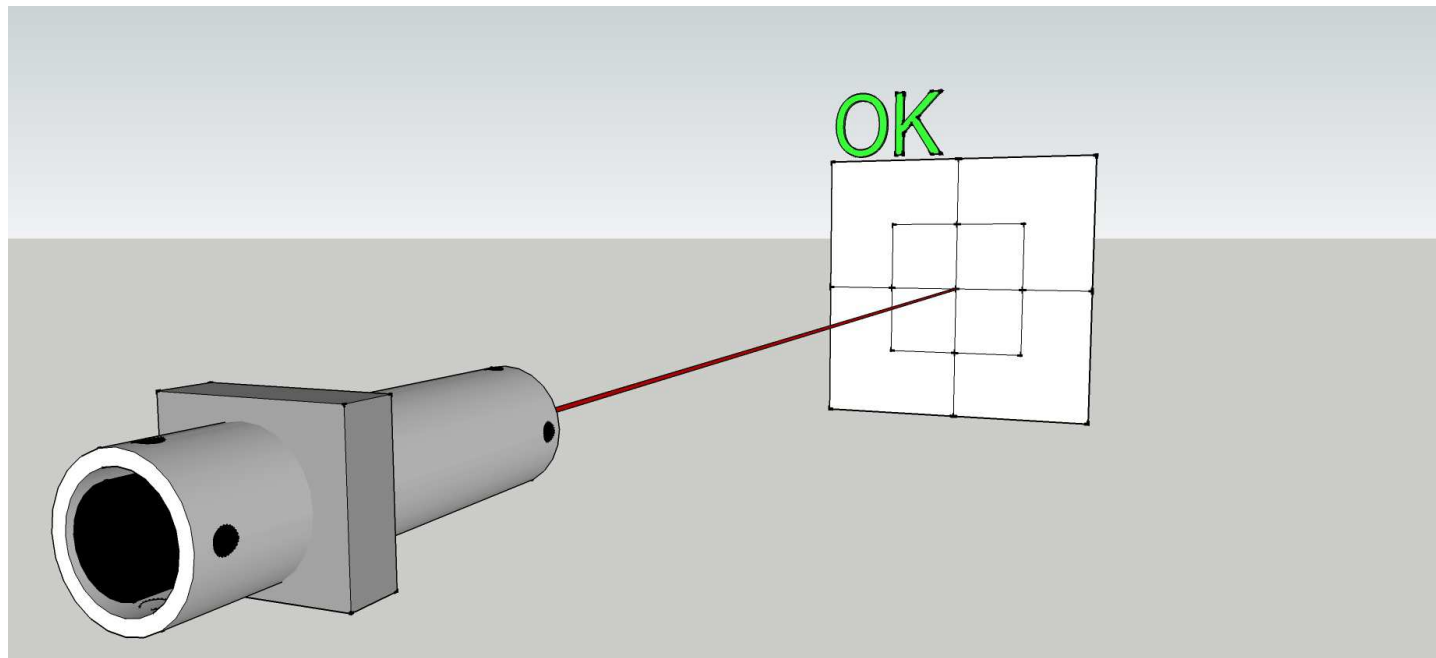
Petr Provazník-čárové lasery
Němčany 268
684 01 Slavkov u Brna
Česká Republika

Tel: 607 865 724
Fax: 544 221 154
E-mail: provaznik@carove-lasery.cz
Web a obchod: www.carove-lasery.cz

Čárové lasery

V ideálním případě bude při otáčení laseru bod na papíře zcela nehybný.

obrázek č.6



Pár tipů:

- Je důležité, aby laser byl uchycen pevně a osa otáčení (například sklíčko nemělo nějaké znetelné vůle)
- na čím větší vzdálenost budete seřizovat tím dostanete přesnější výsledek v bližších vzdálenostech.
- nezapomeňte že kabelový přívod nelze otáčet kolem sebe do nekonečna. Při otáčení se vždy vracejte.
- pokud měření provádíte za jiné teploty než byla provedena regulace (např. mráz) může být třeba nová kalibrace. Vlivem smrštění materiálů dojde k chybě v seřízení přípravku.

Technické údaje

- Rozměry trubičky 25x90mm
- Materiál Dural
- Bez povrchové úpravy (umžňuje stažení povrchu na soustruhu v případě poškození povrchu).
- Regulační červíky M4 pozinkované 8ks (Pro in-bus klíč číslo 2)
- Hrubé seřízení z výroby s přesností výchylky do 5mm na 8m.