

技术规格

外壳材料:	压铸铝(模塑PA盖)
外形尺寸:	61 x 76 x 60 mm
重量:	635 g
电池类型:	2节AAA电池
操作时间:	持续使用20个小时
测量距离:	152 ~ 6100 mm
测量精度:	优于0.5 mm或0.2%
带轮直径范围:	76 mm或更大
激光等级:	2级激光
输出功率:	<1 mW
激光波长:	630 ~ 675 nm

FIXTURLASER AB

瑞典

电话: +46 31 706 28 00

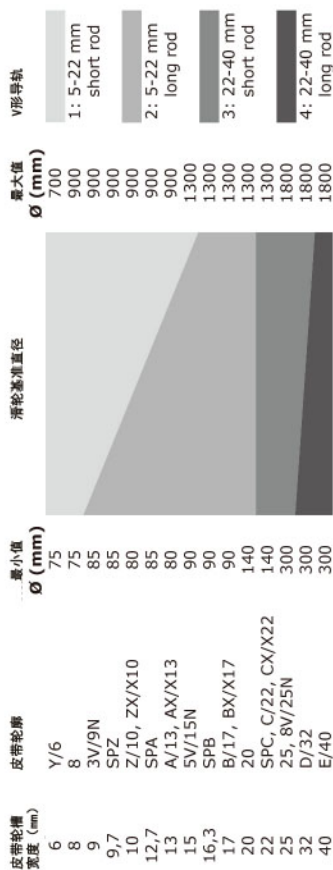
传真: +46 31 706 28 50

网站: www.fixturlaser.com

P-0172 FL PAT 2004-09-09



V形导轨选择



P·A·T
Pulley Alignment Tool
by **FIXTURLASER**

用户手册

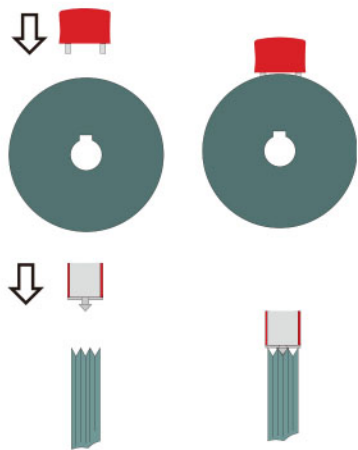


滑轮定位

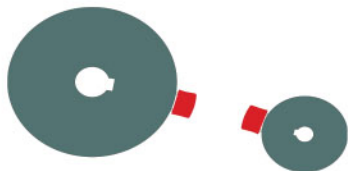
P. A. T. 使用两个激光发射器将激光线投射到相对的激光装置上。通过调整滑轮，使激光线与对位激光装置上的参考线重合，滑轮对齐。

PAT装置的安装

各单元按下图所示安装在皮带轮上。注意！把装置固定在滑轮上的磁铁很结实，请勿捏动



将弹簧动作探针放置在两个皮带轮上的同一槽中，并按如下所示将两个单元相对放置。

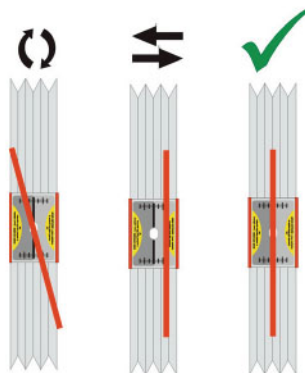


将探头沿凹槽推几米，确保探头在凹槽中正确定位。



调整过程

当装置安装好后，打开激光器。每台激光器在相对的装置上产生一条线。当正确对齐时，这些线与两台装置标签上的参考标记一致。



在开始找正之前，必须将激光发射装置正确安装在轴上，并且轴是直的。摆动或翘曲的滑轮严重影响找正质量。

安全

P. A. T. 使用兆瓦级的激光二极管。激光分类为2级，在仅采取少量预防措施的情况下，被认为对其预期用途是安全的。

**不要直视激光光源。
不要把激光直接射入别人的眼睛。**

设备符合以下要求

- SS-EN-60825-1-1994
- British Standards BS 4803 Parts 1 to 3
- Deutsche Industrie Norm DIN JEC 76 (CO) 6
- USA FDA Standard 21 CFR, Ch 1, Part 1040.10 and 1040.11