



**- VERIFICA DELLE RETTILINEITÀ  
DEL BINARIO GUIDA ASSE X (GANTRY),  
LATO MASTER,  
NEI PIANI XZ e XY**

CODICE

**CG0175**

N. Rev.	Descrizione della revisione	Verificato ed approvato- RAT	
		Data	Firma
0	Prima edizione	18/09/06	F.Ratti
1	Aggiornamento	17/09/09	

Figura A

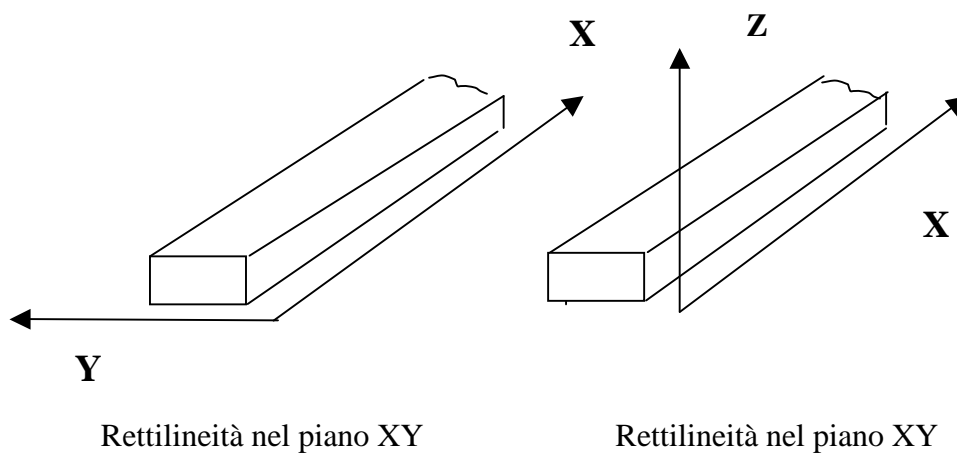
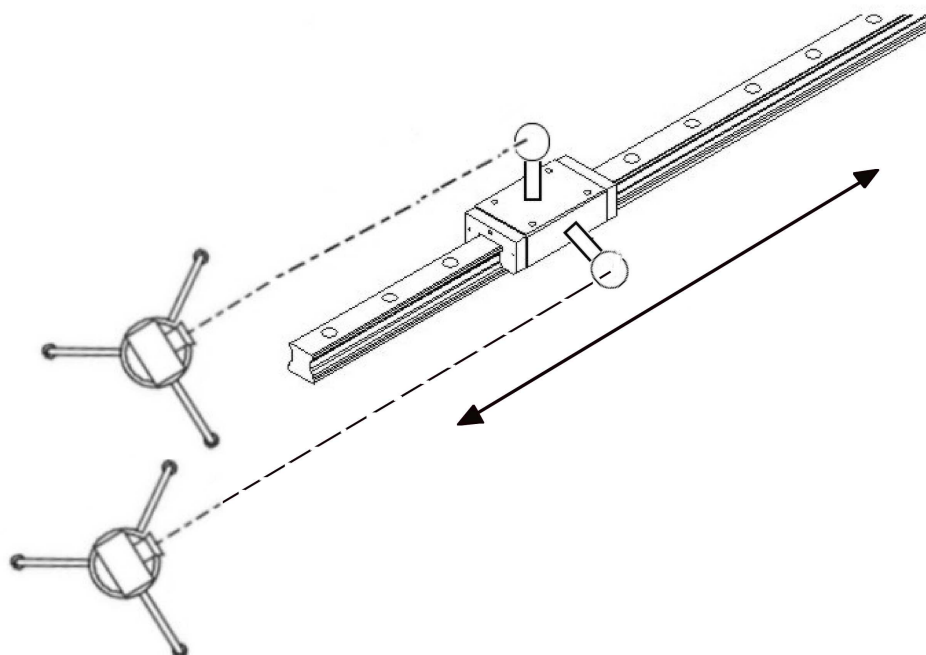



Figura B



	<b>- VERIFICA DELLE RETTILINEITÀ DEL BINARIO GUIDA ASSE X (GANTRY), LATO MASTER, NEI PIANI XZ e XY</b>	CODICE  <b>CG0175</b>
---	--	-----------------------------

<b>PROCEDURA</b>
------------------

Questa operazione deve essere eseguita al momento della posa del binario della guida del lato MASTER e prevede l'utilizzo di una strumentazione LASER per le misure di rettilineità.

**Fig.A: Rettilineità asse X (gantry)**

- 1) Posizionare un pattino sulla guida dell'asse X (gantry) e collocare il ricevitore laser in modo da effettuare la misura nel piano orizzontale XY;
- 2) Posizionare opportunamente il trasmettitore in direzione dell'asse X ;
- 3) Suddividere la corsa dell'asse X da rilevare in passi uguali di dimensione 300mm;
- 4) Effettuare la misura, acquisendo la lettura ad ogni posizione e salvare i risultati delle rettilineità su file.
- 5) Ri-collocare il ricevitore laser in modo da effettuare la misura nel piano verticale XZ;
- 6) Effettuare la misura, acquisendo la lettura ad ogni posizione e salvare i risultati delle rettilineità su file.

TOLLERANZE –	valore misurato
Tolleranza di rettilineità nel piano XY: =0.03/300, =0.08/2000..[mm]	.....[mm]
Tolleranza di rettilineità nel piano XZ: =0.03/300, =0.08/2000..[mm]	.....[mm]

<b>STRUMENTI DI MISURA E CONTROLLO</b>
--

Sistema laser completo della dotazione per le misure di rettilineità, pattino, basi magnetiche.