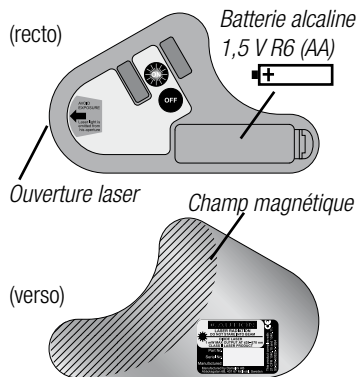
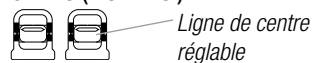


**Easy-Laser® D90 BTA** - outil d'alignement pour poulies et gorges de poulie.

## TRANSMETTEUR LASER



## CIBLES (2 UNITÉS.)



**ATTENTION!** Avant l'utilisation, retirez les aimants de la plaque de protection magnétique.

## SPÉCIFICATION TECHNIQUE

### Transmetteur laser :

Diamètres de poulie :  $> \varnothing 60$  mm  
Angle du rayon :  $60^\circ$   
Distance de mesure : 10 m  
Type de batterie : R6 (AA) 1,5V  
Autonomie de la batterie : 8 h. en continu  
Classe laser : 2  
Puissance de sortie :  $< 1$  mW  
Longueur d'onde laser : 635–670 nm  
Température d'utilisation :  $-10 - +50^\circ\text{C}$   
Partie supérieure : Plastique ABS  
Partie inférieure : Aluminium anodisé  
Dimensions, LxHxP : 145x86x30 mm  
Poids : 270 g

### Cibles :

Deux cibles aimantées amovibles avec ligne de centre réglable.

### Précision de calibrage:

Offset  $< 0,2$  mm  
Angle  $< 0,05^\circ$

## SÉCURITÉ LASER

Easy-Laser® BTA est un instrument de laser qui appartient à la classe laser 2, avec une puissance de sortie inférieure à 1 mW, qui requiert uniquement les précautions de sécurité suivantes :

**Ne jamais regarder directement le rayon laser. Ne jamais diriger le rayon laser vers les yeux de quiconque.**

**CAUTION**  
**LASER RADIATION**  
**DO NOT STARE INTO BEAM**  
**DIODE LASER**  
**1 mW MAX OUTPUT AT 670 nm**  
**CLASS II LASER PRODUCT**

**NOTE!** L'ouverture du laser annule la garantie du fabricant.

**NOTE!** Le Easy-Laser® D90 BTA ne doit pas être utilisé dans des zones à risque d'explosion.

## DÉCHARGE DE RESPONSABILITÉ

FAG et ses revendeurs agréés se déchargent de toute responsabilité en cas de dommages sur des machines ou des installations, résultant de l'utilisation des systèmes de mesure et d'alignement Easy-Laser® BTA.

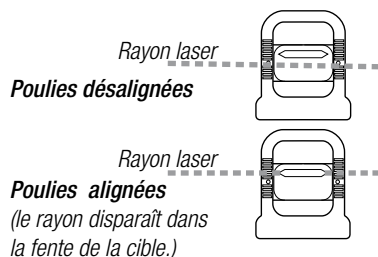
## PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Attention ! Si la machine sur laquelle vous allez contrôler l'alignement risque de provoquer des blessures corporelles en la démarrant. Par exemple de façon occasionnelle assurez-vous d'avoir coupé son alimentation (électrique ou autre). Ces précautions doivent être maintenues jusqu'à ce que les instruments de mesure soient retirés de la machine sur laquelle vous intervenez.

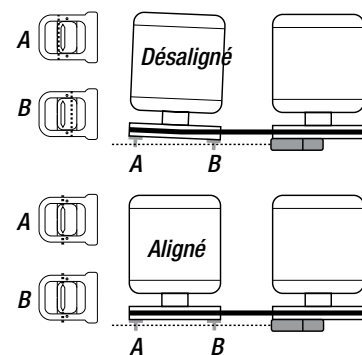
## NETTOYAGE / SOINS

Nettoyez l'outil ainsi que la fenêtre d'ouverture à l'aide d'un chiffon sec en coton. Si l'appareil laser n'est pas utilisé pendant une période prolongée, retirez la batterie.

## REPRÉSENTATION DE L'ALIGNEMENT (DÉSALIGNEMENT)

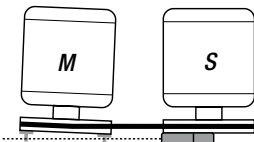


## EXEMPLE D'ALIGNEMENT



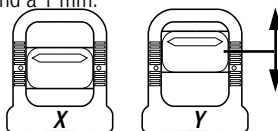
## 1. MISE EN PLACE DES UNITÉS

Le laser doit être placé sur la machine fixe (S) et les cibles sur la machine mobile (M).



## 2. DIFFÉRENCE DE LARGEUR DES GORGES DE POULIE

Si nécessaire, ajustez les cibles en cas d'une éventuelle différence de largeur des gorges de poulie. Chaque repère correspond à 1 mm.

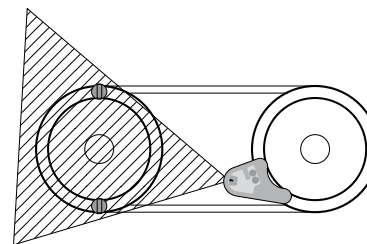


**Exemple : X :** les largeurs des gorges de poulie sont égales.

**Y :** la largeur de gorge de la poulie de cible est de 4 mm inférieure à celle de la poulie laser.

## 3. ALIGNEMENT VERTICAL

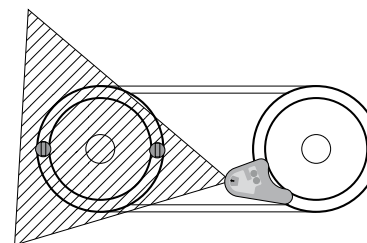
Placez les cibles à la verticale, selon l'illustration, afin de vérifier le parallélisme entre les poulies. Si nécessaire, placez des cales de réglage à l'arrière ou à l'avant. Si le décalage est trop important, déplacez la poulie dans le sens axial jusqu'à ce que le rayon soit au centre des deux cibles.



L'alignement vertical des cibles.  
Prenez soin de bien placer l'émetteur de façon à ce que le laser enregistre les deux cibles.

## 4. ALIGNEMENT HORIZONTAL

Placez les cibles à l'horizontale, selon l'illustration, et ajustez la machine mobile jusqu'à ce que le rayon soit au centre des deux cibles.



L'alignement horizontal des cibles.

## 5. RÉGLER LA TENSION DES COURROIES

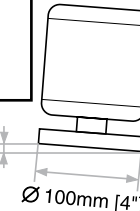
## TOLÉRANCES

La tolérance maximale recommandée par les fabricants de transmission à courroies est de  $< 0,25^\circ$ . Les recommandations sont propres à chaque type de courroie. Merci de bien vouloir consulter les méthodes de calcul pour connaître les spécifications par famille de courroie.

$\alpha^\circ$	mm/m mils/inch
0,1	1,75
0,2	3,49
0,25	4,44
0,3	5,24
0,4	6,98
0,5	8,73
0,6	10,47
0,7	12,22
0,8	13,96
0,9	15,71
1,0	17,45

Max. désalignement

0,44 mm  
[1.76 mils]



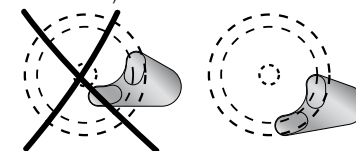
### Exemple:

Un désalignement de  $0,25^\circ$  équivaut à 0,44 mm sur un diamètre de référence de 100 mm.

## FIXATION SUR POULIES NON MAGNÉTIQUES

En raison du poids faible de l'outil et des cibles, vous pouvez également monter les unités sur des poulies non magnétiques en fixant des morceaux de ruban adhésif à double face sur les surfaces magnétiques. Assurez-vous que les aimants et les poulies sont parfaitement dépourvus de graisse et d'huile avant la fixation.

**REMARQUE :** Ce produit est conçu pour être utilisé sur des gorges/poulies. Les deux surfaces magnétiques de référence doivent être en contact avec l'objet (voir ci-dessous).



Sur surface en acier

Sur objet non magnétique