

**Manuale
Installazione
ed assemblaggio**

RIGHE

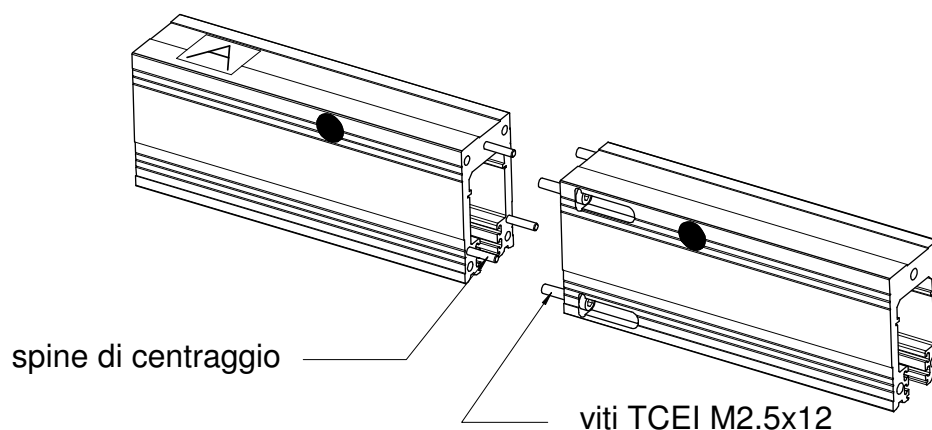
MODULARI



GIVI MISURE

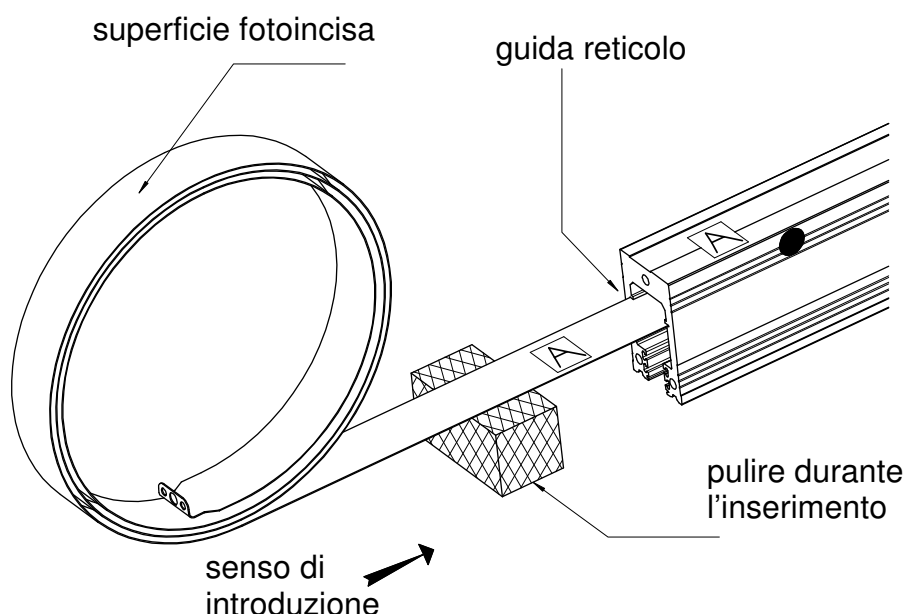
www.givimisure.it

ASSEMBLAGGIO DEL PORTARIGA



- **Unire i moduli** riferendosi alle spine di centraggio **segundo l'ordine stampato sul codice del singolo modulo** della riga A000 M1 (= "A"), A000 M2, A000 M..... .
- **Serrare gradualmente e a fondo le quattro viti TCEI M2,5x12** in dotazione.
- Eseguendo tale operazione e nel corso delle operazioni successive, **evitare di forzare meccanicamente le zone di giunzione** (può essere opportuno appoggiarsi ad un piano adeguato allo scopo).

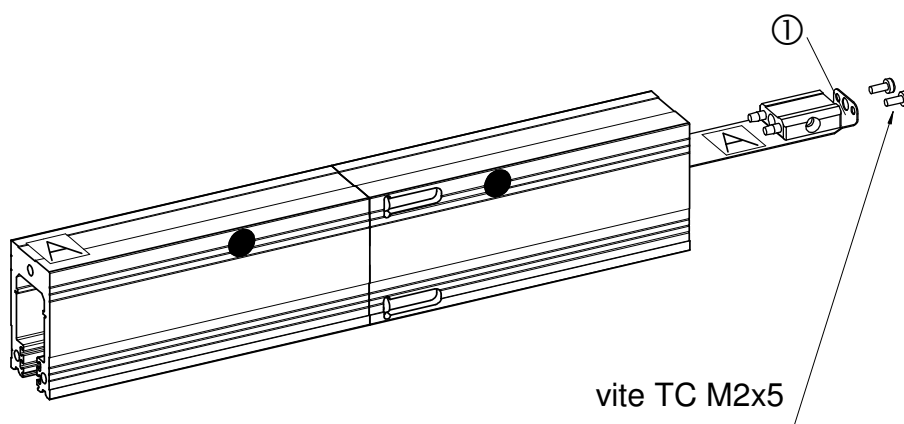
INTRODUZIONE DEL RETICOLO



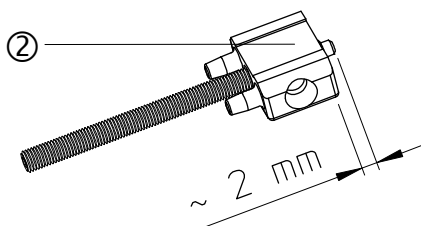
- **Evitare di svolgere completamente il reticolo** prima della sua introduzione nel portariga (potrebbe essere danneggiato o piegato).

- Sulla superficie fotoincisa, la pista di lettura non é centrata. Occorre **rispettare la corrispondenza “A-A” di introduzione** affinché questa venga a trovarsi correttamente posizionata.
- **Puntare in maniera corretta l'estremità del reticolo** nelle apposite cavette del portariga.
- **Svolgere il reticolo durante il suo inserimento nel portariga** e, contemporaneamente, pulire la superficie fotoincisa con solventi sgrassanti (es.: alcool). Se l'inserzione dovesse risultare in alcuni punti difficoltosa, insistere con frequenti movimenti avanti/indietro evitando di forzare il reticolo.

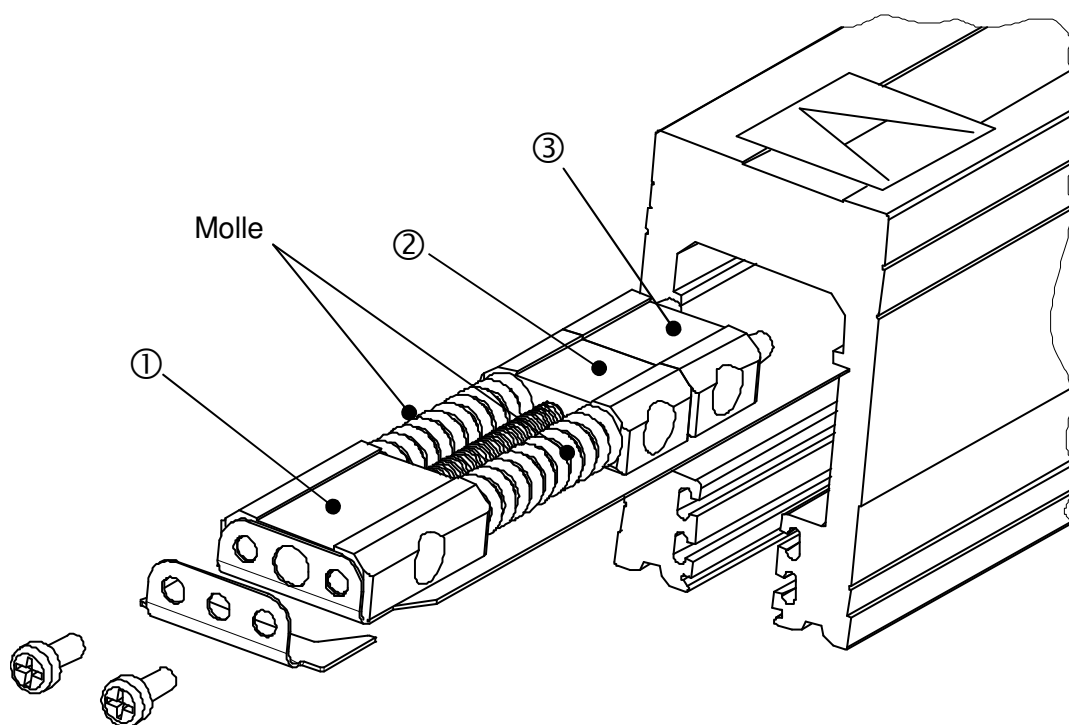
FISSAGGIO DEL RETICOLO



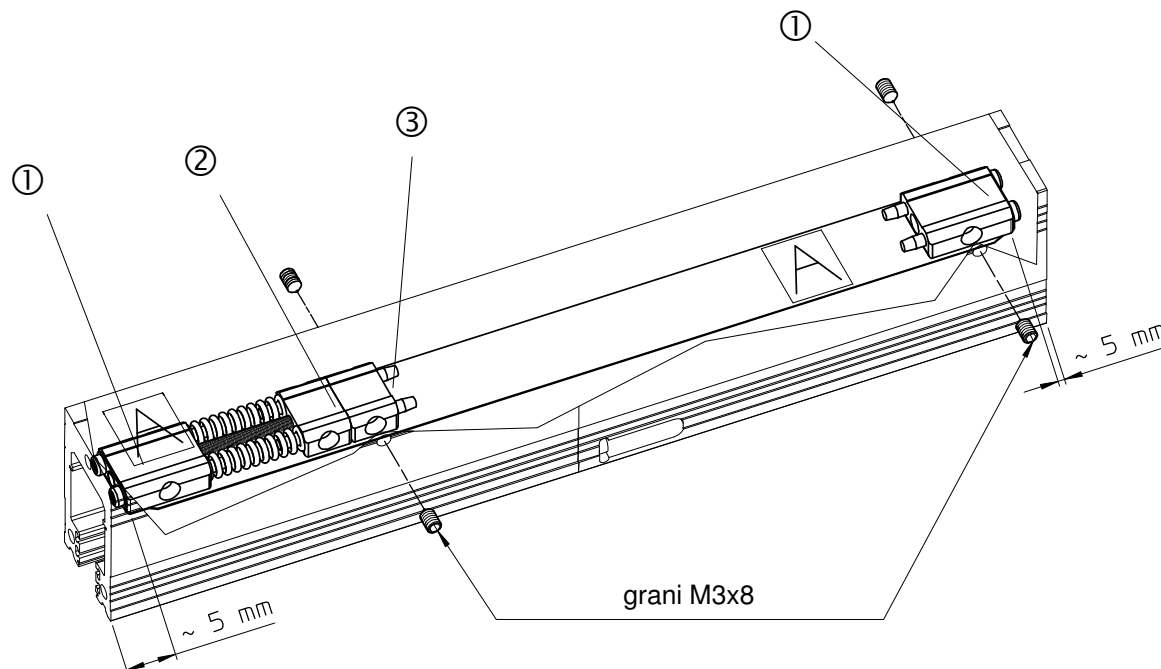
- **Fissare con viti TC M2x5 il bocchetto No.1 al reticolo** (estraendo il reticolo di circa 10 cm dall'estremità destra del portariga).
- Eseguire la stessa operazione sulla **estremità sinistra** del reticolo (cioè estrarlo di circa 10 cm dall'estremità sinistra del portariga e fissare con viti TC M2x5 l'altro bocchetto No.1 al reticolo).



- Verificare che sul blocchetto No.2 il **perno filettato sia avvitato completamente** ed in posizione “di partenza” (circa 2mm sporgente dal blocchetto).



- **Montare in appoggio le due molle** - Blocchetto No.2 e No.3 come da disegno.



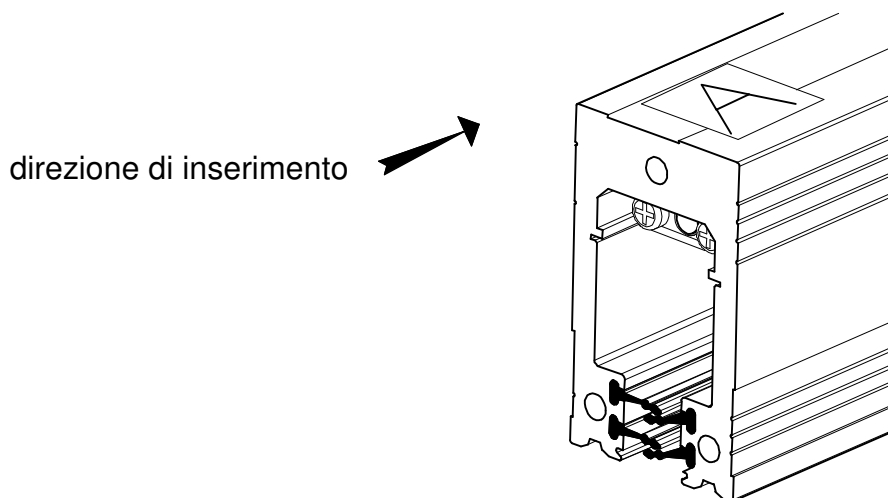
- Reinserire il reticolo per circa 5mm all'interno del portariga, mantenendo i blocchetti in appoggio.

ATTENZIONE!! Riempire di silicone i fori filettati per i grani M3x8. Allo scopo utilizzare una siringa.

- Serrare gradualmente a fondo i quattro grani con esagono incassato M3x8 per ottenere il fissaggio del reticolo all'interno del portariga.

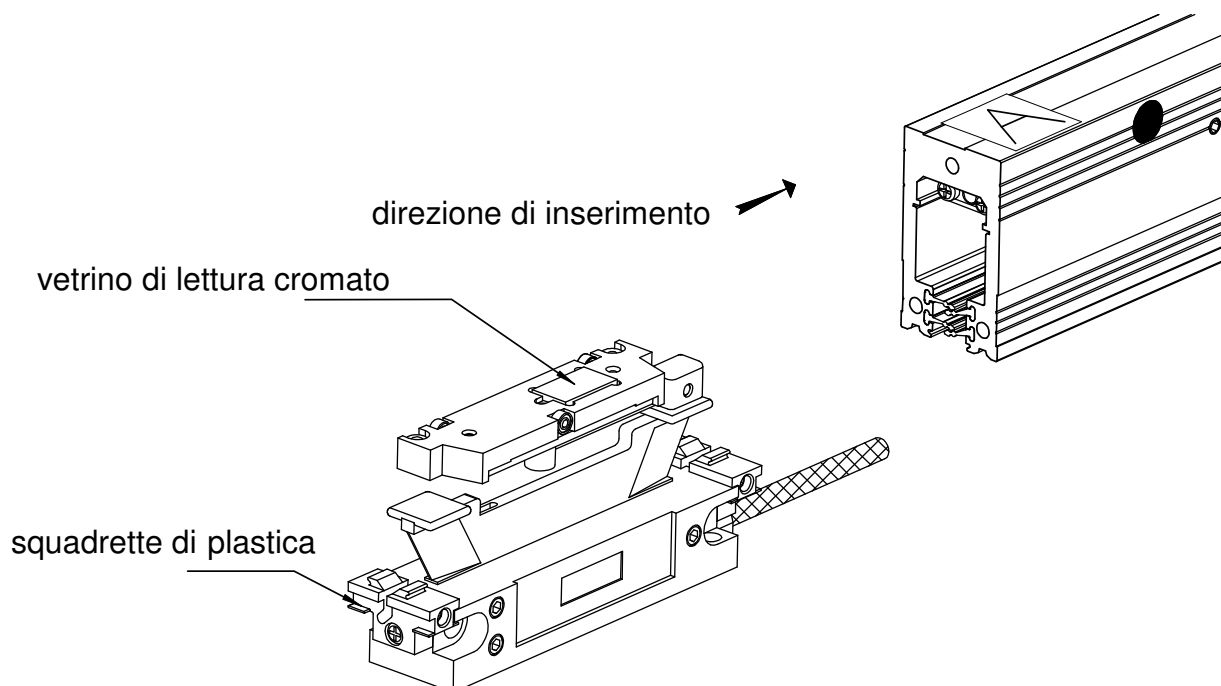
ATTENZIONE!! Sigillare con silicone i fori filettati per i grani M3x8 per renderli a tenuta stagna.

MONTAGGIO LABBRA IN GOMMA



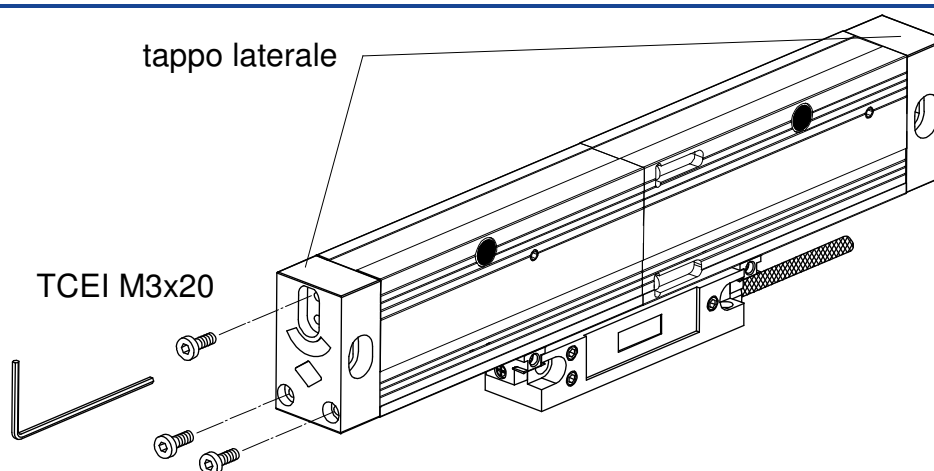
- Le labbra in gomma, prima del loro inserimento, vanno tagliate a misura (devono cioè avere la stessa lunghezza del portariga).
- Le labbra in gomma, rispetto al piedino da inserire nella cavetta lungo il portariga, hanno una inclinazione che deve essere indirizzata verso l'esterno.
- Rastremare le estremità dei piedini per agevolare l'imbocco e lo scorrimento delle labbra in gomma lungo le rispettive cavette. Procedere alla loro completa introduzione (una alla volta e prima quelle interne) utilizzando una pinza a becchi.
- Distendere uniformemente l'eventuale allungamento, recuperandolo (non tagliare la parte eccedente che viceversa deve essere recuperata).

INSERIMENTO DEL TRASDUTTORE



- Inserire il trasduttore dopo aver verificato la pulizia del vetrino di lettura cromato. Le squadrette in plastica nera avvitate sul tirapattino (da eliminarsi dopo il montaggio della riga a bordo macchina), devono scorrere lungo le apposite cavette del portariga.
- Il cavo di alimentazione del trasduttore deve uscire a destra. Se necessita l'uscita a sinistra, la riga potrà essere successivamente installata a bordo macchina con il lato anteriore rigato in appoggio al piano macchina.

MONTAGGIO TAPPI LATERALI



Montare i tappi laterali serrando a fondo le viti **TCEI M3x20** in dotazione (No.3 viti per ogni tappo).

MONTAGGIO DELLA RIGA

- Procedere al montaggio della Riga così assemblata dopo aver preso visione dell'allegato relativo a: INSTALLAZIONE DI RIGHE OPTO-ELETTRONICHE

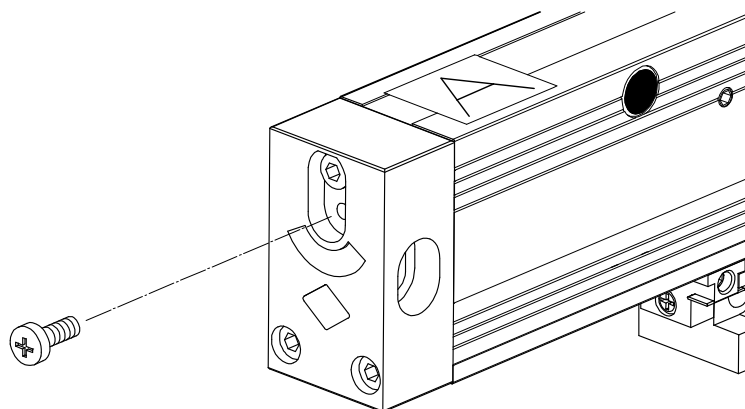
Nota Importante:

In fase di foratura per il fissaggio della riga tenere presente i seguenti parametri:

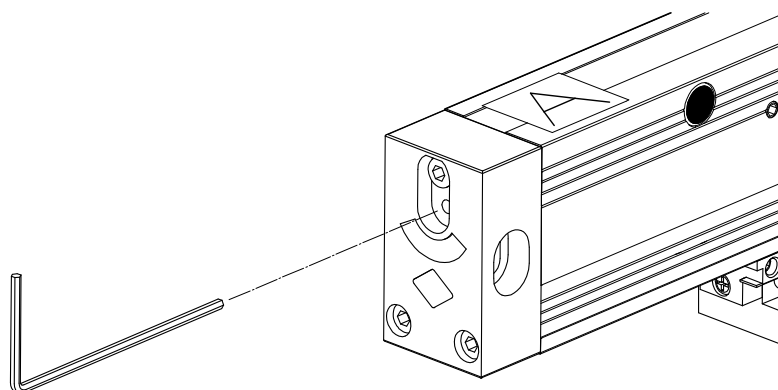
- la tolleranza di foratura dell'estruso è pari a ± 0.2 mm ogni interasse di 400 mm
- lo spessore della guarnizione tra un modulo e l'altro è di circa 0.25 mm

TARATURA

- Rimuovere la vite TC con taglio a croce M3x8 presente sul tappo laterale della riga.



- Con l'apposita chiave a brugola in dotazione, attraverso il foro liberato dalla vite sopra menzionata, impegnare il perno filettato con sede a brugola del tenditore.
- Imprimito No. rotazioni complete in senso orario di avvitamento per ripristinare la taratura originale eseguita in fabbrica dal Costruttore (ogni rotazione completa corrisponde ad una variazione lineare di circa $20 \div 23$ $\mu\text{m/m}$).



- Riavvitare a fondo la vite TC M3x8 precedentemente rimossa.

All Around the World



I NOSTRI PRODOTTI SONO VENDUTI ED ASSISTITI IN TUTTE LE NAZIONI INDUSTRIALIZZATE
OUR PRODUCTS ARE SOLD AND HAVE AFTER-SALE SERVICE IN ANY INDUSTRIALIZED COUNTRY



RIGHE OTTICHE
OPTICAL SCALES



SISTEMI MAGNETICI
MAGNETIC SYSTEMS



ENCODER ROTATIVI
ROTARY ENCODERS



VISUALIZZATORI
DIGITAL READOUTS



POSIZIONATORI
POSITION CONTROLLERS



GIVI MISURE S.r.l. A SOCIO UNICO Via Assunta, 57 - 20834 Nova Milanese (MB) - Italy
C.F. e Iscrizione al Reg. Imprese di Monza e Brianza n° 04355540156 - Cap. Soc. € 51.480,00 I.V.
Tel. +39 0362 366126 - Fax +39 0362 366876 - www.givimisure.it - sales@givimisure.it

**COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =**