

ProRoll® v2

Ausrichtungssoftware für Walzenparallelität

Bedienungsanleitung



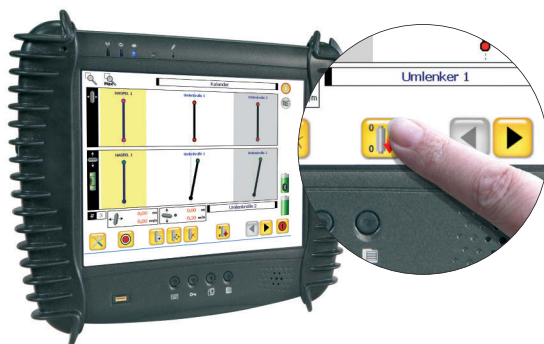
Bedienungsanleitung – Deutsch

Software ProRoll®v2

September 2014

Herzlichen Glückwunsch zur Wahl Ihrer Status Pro Software. Vor der ersten Inbetriebnahme sollten Sie unbedingt die Sicherheitshinweise und die Gebrauchsanweisung aufmerksam durchlesen und beachten. Wir wünschen Ihnen viel Erfolg beim Einsatz Ihrer neuen Software. Bitte beachten Sie, dass sich die Bedienungsanleitung ändern kann, wenn sich an dem Produkt etwas ändert oder Verbesserungen eingepflegt worden sind.

Um sicher zu stellen, dass Sie eine Bedienungsanleitung in der aktuellen Version in Händen halten, besuchen Sie bitte unsere Internetseite unter www.statuspro.de.



Inhalt

1. EINRICHTUNG UND SYSTEMAUFBAU	3
2. DIE SOFTWARE – ERSTE SCHRITTE	5
3. TIPPS UND TRICKS	10
4. NEUE SENSOREN ANMELDEN – LIZENZSCHLÜSSEL	12
5. BESCHREIBUNGEN DER PROGRAMMSYMBOLS	13
5. SYSTEMKOMPONENTEN	14
6. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	18

1. Einrichtung und Systemaufbau

Die Vermessung von Parallelitäten ist eine „Königsdisziplin“ der Vermessung. Hier werden verschiedene Sensoren und Messarten kombiniert.

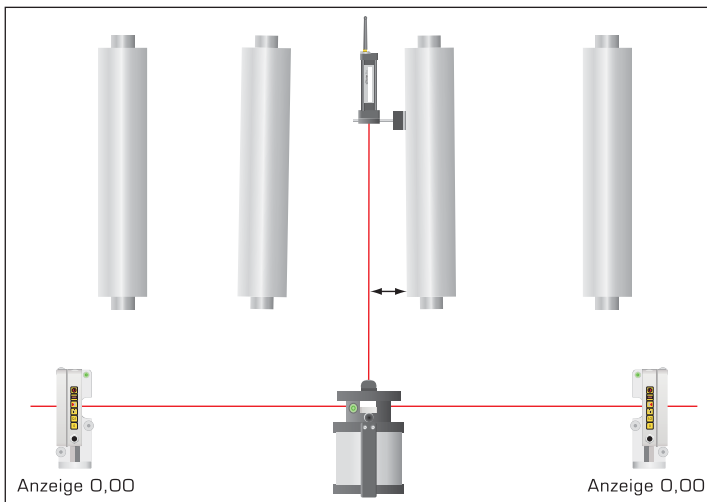
Grundgedanke ist hierbei, dass der Laser in seiner Rotationsebene entlang der Anlagenlinie verläuft. Durch das Pentarisma im Laser wird hierzu ein zweiter Strahl im rechten Winkel zur Anlagenlinie gebildet. Dieser rechte Winkel ist äußerst exakt und sorgt dafür, dass der Strahl parallel zu den Walzen verläuft.

Für die Aufstellung gibt es 3 Varianten:

1. Aufnahme einer gegebenen Referenzlinie
2. Aufnahme einer Walze als Referenz
3. „Freie“ Messung mit Bestimmung der Referenz zu einem späteren Zeitpunkt

Aufbau des Systems:

Variante 1



Walzenausrichtung rechtwinklig zur Referenzlinie:

Ausgehend von einer gegebenen Referenzlinie werdend die Bodenstative exakt mit der Körnerspitze über den Boden-Referenzmarken montiert. Anschließend ist darauf zu ach-

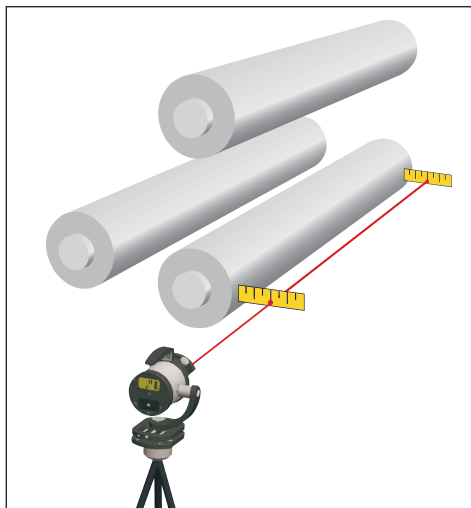
ten, dass die Empfänger nicht „genullt“ sind. Das elektrische „Null“ der Empfänger liegt nun genau über der Bodenmarkierung.

Der Laser wird vor der ersten zu messenden Walze positioniert, die Nivellierung eingeschaltet und der Laser zu den beiden Empfängern hin ausgerichtet. Hierbei sollte der weiter entfernte Sensor den Laser über Infrarot (X-Achse) steuern und so automatisch auf „0“ bringen. Anschließend muss der Laser mit Hilfe des Schiebeschlittens so eingestellt werden, dass der 2. Empfänger auch „0“ anzeigt.

Mit etwas Übung gelingt diese Einrichtung in weniger als 2 Minuten!

Nun kann die Rotation des Lasers ausgeschaltet und die erste Walze vermessen werden.

Variante 2



Aufnahme einer Walze als Referenz:

Um eine Walze als Referenzwalze aufzunehmen, muss der Laser parallel zur horizontalen Walzenfläche aufgebaut werden. Mit Hilfe eines einfachen Maßbandes und der Infrarot-Fernbedienung wird der nivellierte Laser nun ausgerichtet. Die Lage des Laserstrahles sollte hier bis auf ein paar Millimeter parallel zur Walze sein. Anschließend wird die Rotation des Lasers via Fernbedienung aktiviert und die R310 Empfänger wie im obigen Bild in den Strahl gestellt. Die Empfänger können nun „genullt“ werden.

Danach kann die erste Walze mit Hilfe des R545 Empfängers vermessen werden und durch einen Tastendruck in der Software als „Referenzwalze“ gespeichert werden.

Variante 3

Bei der „freien“ Referenz ist der Aufbau exakt gleich der Variante 2.

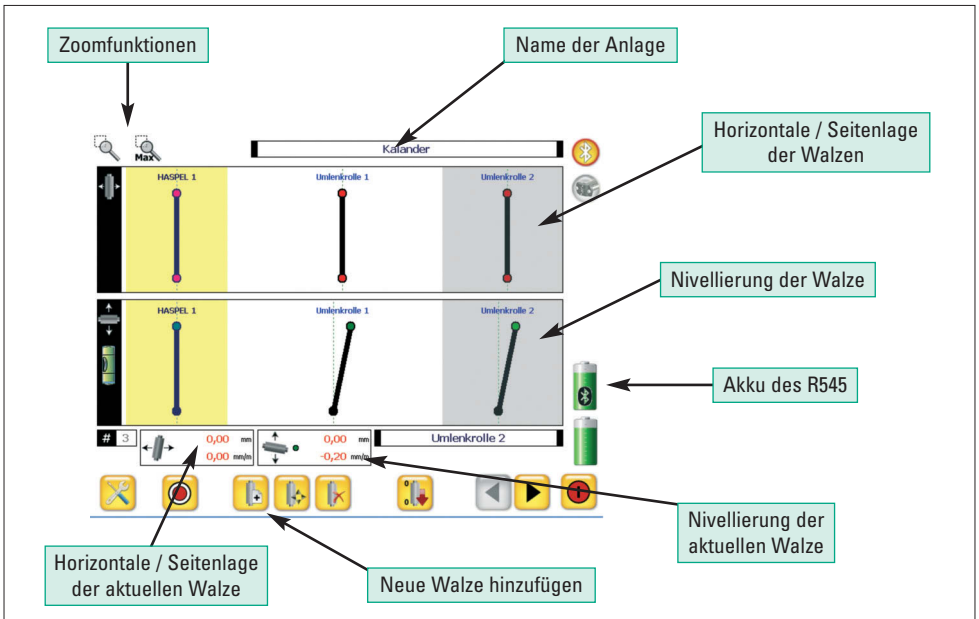
2. Die Software - erste Schritte




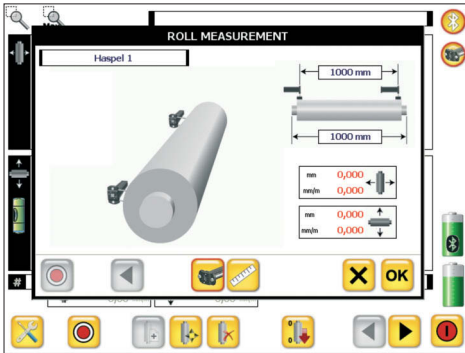
Schalten Sie die DU320 Einheit und den Sensor R545 an.

Starten Sie das Programm ProRoll[®]v2 über das Desktop-Icon .

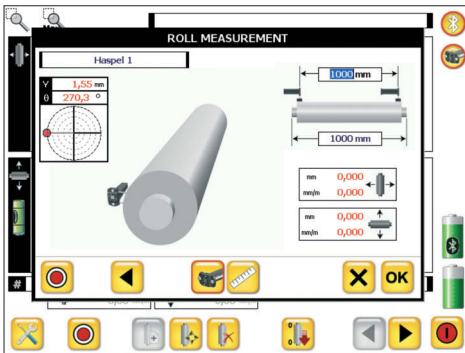
Sie werden feststellen, dass im oberen rechten Bereich das Bluetooth-Symbol sowie die Symbole für den Empfänger eine aktive Verbindung anzeigt. Ferner sehen Sie die X- und Y-Koordinaten und die aktuelle Winkellage.



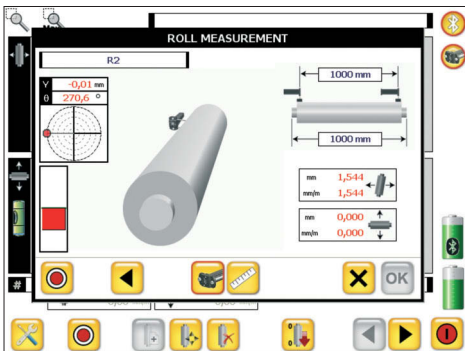
Klicken Sie auf die Eingabezeile für den Anlagennamen und geben Sie den Text ein. Klicken Sie auf das Symbol für eine neue Walze und geben Sie der Walze einen Namen. Drücken Sie die Taste „Messung“ .



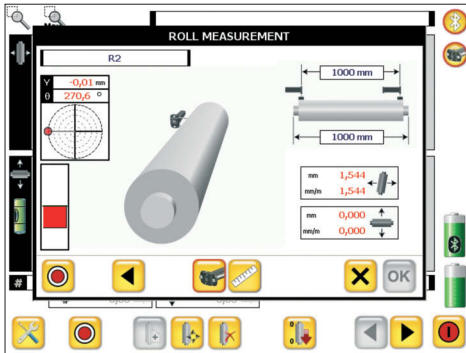
Geben Sie die Messbreite auf der Walze und die Entfernung der beiden Lagerstellen ein. Positionieren Sie den Empfänger mittels Magnet oder Walzenadapter horizontal an der Walze. Die Entfernung zwischen Walze und Laserstrahl können Sie mit Stangen überbrücken.



Wählen Sie anschließend über das Sensor-Piktogramm, ob Sie mit der Messung an der Führerseite oder an der Triebseite beginnen wollen. Zur Kontrolle der Lage wird die aktuelle Winkellage und der zu messende „Y“-Wert eingeblendet. Drücken Sie die Taste „Messen“ und der erste Abstand wird gespeichert. Das erste Symbol verschwindet und der Sensor muss zum anderen Ende der Walze bewegt werden.



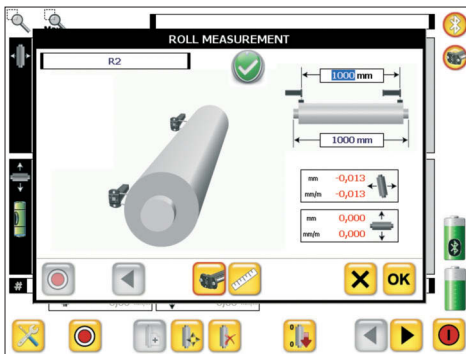
Positionieren Sie den Empfänger am anderen Walzenende wieder in der gleichen Winkellage wie zu Beginn der Walze. Hierzu kann das Zielkreuz auf dem Empfänger dienen oder, wenn unter einer Winkellage gemessen wurde, zeigt der Bargraf die exakte Lage des Sensors in Bezug auf die erste Messung an. Bei annähernd horizontaler Messung genügt eine optische Ausrichtung des Laserstrahls zum Empfänger vollkommen.




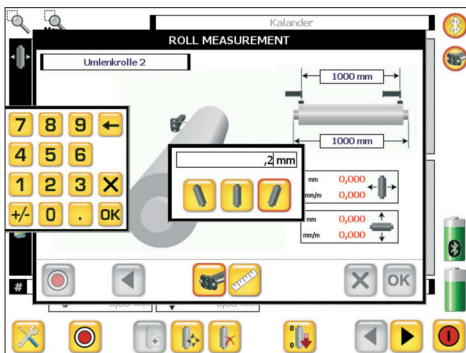
Ausrichthilfen für den Sensor:

Für den Bargraf werden die X-Werte verwendet. Hierzu sollte die Walze horizontal ausnivelliert sein. Eine weitere Möglichkeit ist die Einhaltung der gleichen Winkellage an beiden Messpositionen.

Diese Option kann bis zu einem Winkel von 45° angewendet werden und erlaubt es dem Benutzer auch in schwierigen Mess-Situationen eine korrekte Messung exakt durchzuführen.

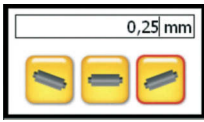


Wenn eine Walze komplett gemessen wurde, wird dies durch dieses  Symbol angezeigt. Die gemessenen Werte für die Horizontale/Seitenlage und die Nivellierung (soweit eingegeben) wird angezeigt.




Die Messung der Walzen-Nivellierung kann über eine einfache Wasserwaage oder über die Sensorik geschehen. Für eine Messung wird der Laser in seiner Halterung um 90° gedreht, so dass er eine horizontale Ebene bildet. Die Nivellierung wird eingeschaltet und mittels eines R310 Empfängers die Höhe vorne und hinten an der Walze gemessen.

Beim „Klicken“ auf das Eingabefeld für die Walzenhöhe öffnet sich eine Tastatur und eine Auswahl für die Stellung der Walze.

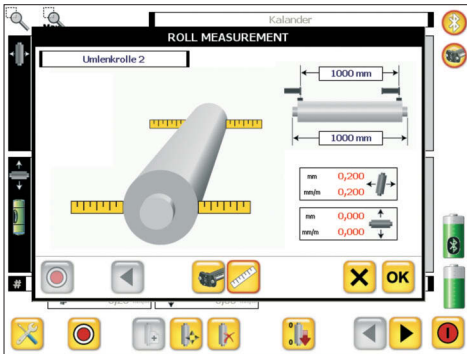



Hierbei bedeutet , dass die Führerseite tiefer als die Triebseite liegt.

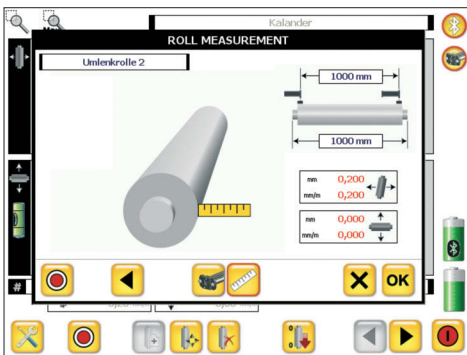
Das Symbol  bedeutet, dass die Führerseite höher als die Triebseite liegt. Die Eingabe erfolgt hier in mm/m, was ein direktes Ablesen einer Wasserwaage erleichtert.

Profi-Tipp: Extreme Schiefstellung

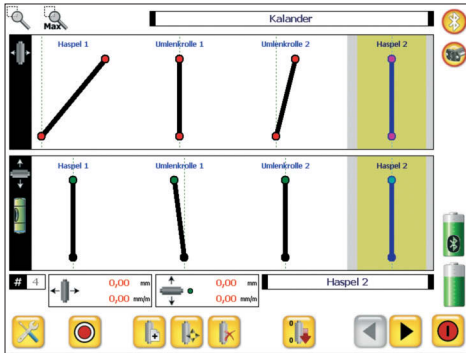
Bei Neuaufstellungen oder auch nach Überholungen kommt es vor, dass eine Walze mehr als 20 mm „schief“ steht. Um so eine extreme Schiefstellung zu erfassen, ermöglicht das System Handeingaben. Hierbei kann die Entfernung des Laserstrahls zur Walze vorne und hinten auch direkt mit einem Maßstab gemessen werden. Bei sorgfältiger Ablesung lassen sich so auch Ablesegenauigkeiten von < 0,5mm erreichen.







Anstatt des Sensors wird nun das Symbol  gewählt. Zur Messung muss eingegeben werden auf welcher Seite der Rolle (von der Führerseite aus gesehen) gemessen wird.



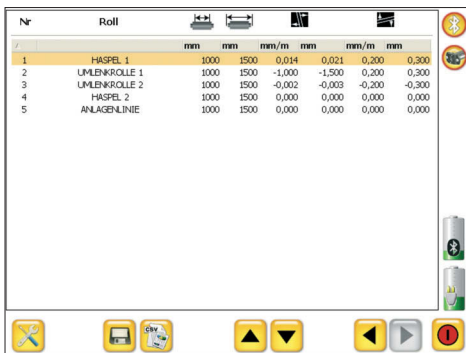
Nach Auswahl des Symbols kann der entsprechende Wert eingetragen werden. Die gemessene Walze wird dann in gleicher Weise wie die mittels Sensor gemessenen Walzen dargestellt. Somit kann der Messbereich erheblich vergrößert werden.



Nachdem nun die Walzen gemessen wurden, ergibt sich ein grafisches Übersichtsbild der Anlage. In diesem Bild kann mit Hilfe der Zoom-Funktion ein Teil der Anlage vergrößert werden. Mit Hilfe des Symbols  kann wieder auf den Ursprungszustand verkleinert werden. Bei einem gezoomten Bild kann durch Drücken des Symbols  eine Verschiebung aktiviert werden. Als Symbol erscheint dann . Durch einfaches „Anfassen“ kann dann durch die Walzen gescrollt werden.


Mit Hilfe des Symbols  kann die aktuell gewählte Walze als Referenzwalze ausgewählt werden. Das bedeutet, dass die gewählte Walze in ihrer aktuellen Lage die Referenz für alle anderen Walzen bildet! Die Walze ist zur Kenntlichmachung gelb hinterlegt.

Jede Walze kann vor Ort als Referenz gewählt werden. Alle anderen Walzen werden sofort in ihrer Lage neu berechnet.



Nr	Roll	mm	mm	mm/m	mm	mm/m	mm
1	HASPEL 1	1000	1500	0,014	0,021	0,200	0,300
2	UMLENKROLLE 1	1000	1500	-1,000	-1,500	0,200	0,300
3	UMLENKROLLE 2	1000	1500	-0,002	-0,003	-0,200	-0,300
4	HASPEL 2	1000	1500	0,000	0,000	0,000	0,000
5	ANLAGENLINIE	1000	1500	0,000	0,000	0,000	0,000

Mit Hilfe des Symbols  kann man die gemessenen Daten in einer Tabelle betrachten. Die Spalten bedeuten von links nach rechts:

Nummer, Name der Walze, Messbreite, Lagerbreite, horizontale / seitliche Schiefstellung in mm pro Meter, danach als Gesamtwert bezogen auf die Lagerbreite; Nivellierung in mm pro Meter, danach als Gesamtwert bezogen auf die Lagerbreite. Weiterhin kann die Datei und das eingestellte Bild exportiert werden. Mit Hilfe des Symbols  kann die Exportdatei erzeugt werden.

3. Tipps und Tricks

Da sich die Einbausituationen der Walzen teilweise erheblich unterscheiden, muss das System flexibel agieren können. Hierzu wurden eine Reihe von Verfahren und Teile entwickelt, um das System äußerst vielseitig einzusetzen.



Art.-Nr. BT 989050



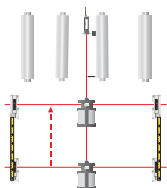
Art.-Nr. BT 943510



Art.-Nr. BT 943501

Erschaffung einer Referenzlinie / Setzung von Bodenpunkten:

Wenn eine Walze als Referenz dient, kann der Bodenhalter so verschoben werden, dass ihn der rotierende Strahl exakt mittig trifft (Anzeige 0,00). Mit Hilfe der Körnerspitze kann ein Punkt auf dem Boden oder auf einem speziellen Bodenmarker gesetzt werden. Vorteil der Bodenpunkte ist die Möglichkeit einer nachträglichen exakten (!) Körnung. Die Bodenpunkte werden grob mit dem Stufenbohrer platziert, verdübelt und anschließend mit der Körnerspitze des SP-Bodenhalters (Nr: BG 830119) die exakte Position markiert.



Art.-Nr. BG 830119

Referenzlinie versetzen:

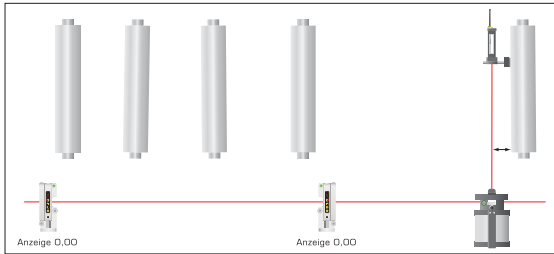
Der Bodenhalter BG 830119 bietet auch die Möglichkeit, das speziell angefertigte beiliegende Maßband in seiner Halterung aufzunehmen und über die Lochung eine absolut gleiche Strecke auf beiden Seiten der Referenzlinie abzumessen.

Das Maßband wird hierzu in den Bodenhalter gelegt und am Pin eingerastet. Der darunter liegende Magnet hält das Maßband in Position. Nun kann ein zweiter Bodenhalter in

einem frei wählbaren Abstand von bis zu 10 m in das Maßband eingerastet und auf dem Boden platziert werden.

Die Prozedur wird am anderen Ende wiederholt. So ergibt sich eine frei verschiebbare Referenzlinie.

Die Referenzlinie kann auch in der Vertikalen verschoben werden. Die Rotationsebene des Lasers verläuft exakt parallel zur Referenzlinie. Weiterhin ist die Rotationsebene senkrecht. Somit können die Empfänger auch problemlos weit oberhalb des Lasers, z.B. auf einem Laufsteg platziert werden. Wenn sich die Empfänger nun z.B. in einer Höhe von 10 m befinden, kann der Laser auch auf den entsprechenden Laufsteg versetzt werden.



Laserplatzierung:

Während der Vermessung kann der Laser auch problemlos außerhalb der Empfänger aufgebaut werden. Wenn der Laser nun außerhalb der Empfänger steht und beide Empfänger wieder „0,00“ anzeigen, bildet der Laser wieder die Referenzebene. Nun kann man die Empfän-

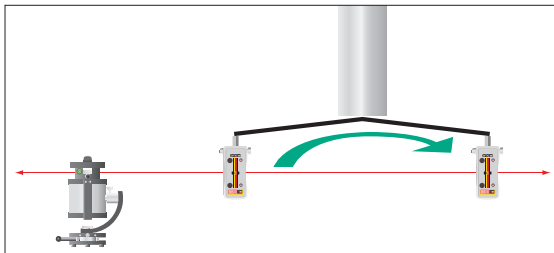
ger auch von ihrem Standpunkt entfernen und z.B. weiter rechts aufbauen. Mit diesem Verfahren kann man sich durch die gesamte Anlage bewegen. Durch die hohe Auflösung von 0,01 mm der R310 sind Fehler in der Fortpflanzung so gut wie ausgeschlossen.

Fehlerbetrachtung:

Bei einer Entfernung der Empfänger von jeweils 20 m zum Laser ergibt sich eine Referenzlinienlänge von 40 m. Angenommen der Empfänger zeigt noch einen Restfehler der Laserebene von 0,1 mm an, dann bedeutet das folgendes:

0,1 mm auf 40 m ergibt $0,1 \text{ mm} / 40 \text{ m} = 0,0025 \text{ mm/m}$.

Daraus ergibt sich, dass ein Fehler von 0,1 mm bei 40 m Länge einen „Messfehler“ von 2,5 µm/m bedeutet!



Messung einer verdeckten Walze mittels Umschlagverfahren:

Bei eingehausten Walzen gibt es die Möglichkeit, eine Messung am Ende der Walze mittels Umschlag durchzuführen.

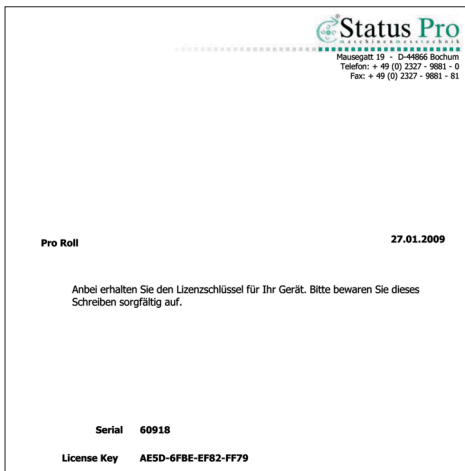
Hierzu wird die Referenzebene nahe vor die Walze gelegt. Auf dem Wellenstumpf wird nun ein Arm

befestigt, der an seinem Ende eine Aufnahme für einen R310 Empfänger hat.

Der vor der Walze rotierende Laser bildet nun eine Referenzebene an, die gemessen werden kann. Der Empfänger wird nun in der horizontalen Ebene „genullt“ und dann wird die Walze mit dem Arm auf die andere Seite gedreht. Am R310 Empfänger kann man nun die Schiefstellung zur Referenzebene direkt ablesen. Dies kann in der horizontalen und vertikalen Ebene durchgeführt werden.

4. Neue Sensoren anmelden – Lizenzschlüssel

Wenn Sie ein Messpaket von Status Pro inklusive Display-Einheit bestellen, erhalten Sie alles betriebsbereit. Wenn Sie Ihren eigenen Rechner oder nachträglich zusätzlich Sensorik nutzen möchten, muss diese in der Software angemeldet werden, um eine Kommunikation zu ermöglichen.



Zusammen mit Ihren Sensoren erhalten Sie einen Lieferschein inklusive Lizenzschlüssel.

Wenn Sie ProRoll®v2 starten, wird der neue Sensor gefunden und die Software fordert Sie zur Eingabe des Lizenzschlüssels auf.



Geben Sie den Lizenzschlüssel, den Sie zu dem Sensor erhalten haben, ein und bestätigen diesen. Das Gerät ist nun betriebsbereit.

5. Beschreibungen der Programmsymbole

- | | |
|--|--|
|  Messpunkt aufnehmen |  Referenzwalze definieren |
|  Einstellungen |  Walze löschen |
|  Pause für laufende Messwertanzeige setzen |  Neue Walze hinzufügen |
|  Messung unter neuem Namen speichern |  Walze positionieren |
|  Neue Messwertdatei anlegen |  Mittelungszeit der Anzeige definieren |
|  Messwertdatei öffnen |  Mittelungszeit der Messwertaufnahme definieren |
|  Messergebnisse speichern |  Geradheitstoleranz definieren |
|  vorherige / nächste Seite |   Bluetooth aktiv / inaktiv |
|  Suche nach Sensoren |   Sensoren aktiv / inaktiv |
|  Messung löschen |  keine Sensorenverbindung |
|  Rohdatenanzeige |   Ladestände Empfänger / DU320 |
|  Info |  Sensor-Verbindungscode eingeben (nur einmal für neue Sensoren erforderlich) |
|  Messergebnisse für Berichte exportieren | |
|  Messung speichern |  Beenden des Programms |
|  Einheitenumschaltung | |

5. Systemkomponenten




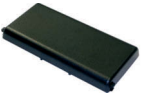



DU320 – Robuster UMPC mit Touchscreen (IT 200410)

Robuster Touchscreen-PC mit Magnesiumgehäuse und Gummiprotektoren. Der PC ist für den Baustelleneinsatz geeignet. Interne Datenanbindung zur Status Pro Sensorik über USB und Bluetooth.



Betriebssystem	Windows
Prozessor	AMD Geode LX800
Hauptspeicher	512 MB/1 GB RAM
Massenspeicher	512 MB/8 GB Flash oder 30 GB Festplatte
Display	10.4" TFT, 800 x 600 px, HiBrite
Touchscreen	stift- und fingerbedienbar
Schnittstellen	USB 2.0, CardBus PCMCIA Type II, CF-Card Slot, Bluetooth integriert, WLAN integriert, VGA
Sicherheit	Fingerprint-Reader, Intel WLAN-Security
Akku	Li-Ion 14 Wh intern, externer Zusatzakku 28 Wh wechselbar oder 74 Wh Akkupack in Tragetasche
Gehäuse	Magnesium/Aluminium mit Gummiprotektor
Betriebsumgebung	Temperatur 0-40 °C, Luftfeuchte 0-90% n.k.
Maße & Gewicht	ca. 210 x 261 x 18 mm, 930 g inkl. Standard-Akku
Besonderheiten	Front spritzwasserfest, bis 1,2 m Fallhöhe (mit Gummiprotektor), 5 frei belegbare Tasten, bis 4 Std. Betriebsdauer, Optional: multi-language, tageslichttaugliches Display

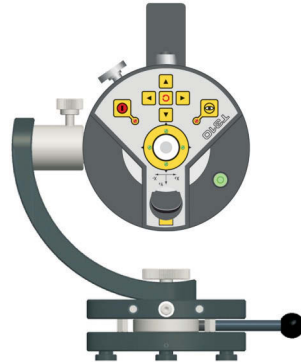
Zubehör für DU320 UMPC

Abbildung	Art-Nr.	Bezeichnung
	IT 200202	Ersatz-Bedienstifte 3 Stück / Packung
	IT 200205	Gummiprotektor-Handgriff zum einhändigen Halten des UMPC, wird rückseitig am Gummiprotektor befestigt
	IT 200206	Trageriemen für Gummiprotektor-Handgriff wird rückseitig am Gummiprotektor befestigt
	IT 200207	externer Zusatzakku Li-Ion 28Wh Austausch während des Betriebes möglich
	IT 200208	1-fach Ladestation für ext. Zusatzakku
	IT 200209	KFZ-DC-DC Wandler 12V / 24V zum Anschluss an Dockingstation / KFZ-Halterungen oder direkt an das Gerät
	IT 200211	externer Erweiterungs-AkkuPack Li-Ion 73Wh, Ladezustandsanzeige

T330 – Selbstnivellierender Rotationslaser (BG 830203)



Mit dem Nivellierlaser T330 werden selbst schwierige Messaufgaben leicht! Ein Lasersender fungiert als Geber, ein Detektor misst die Strahlposition. Fertig!



Bedienung T330

Die Bedientasten steuern verschiedene Funktionen. Zusätzlich fungieren LEDs als Anzeigen.

1. IR-Empfänger mit Klappspiegel
2. Nivellierstatus-LED für Y-Achse (bzw. Z-Achse bei liegender Anordnung)
Grün 1x: Nivellierung < 0,04 mm/m;
2x: Nivellierung < 0,025 mm/m;
Rote LED: Stellmotor arbeitet
3. Nivellierstatus-LED für X-Achse
Grün 1x: Nivellierung < 0,04 mm/m;
2x: Nivellierung < 0,025 mm/m;
Rote LED: Stellmotor arbeitet
4. Power-Status LED on/off
5. Power Taste on/off
6. Laserrotation on/off
7. Tastenkreuz zur Einstellung der Laserebene ▲ (+) / ▼ (-) sowie ◀ (+) / ▶ (-)
8. Selbstnivellierung on/off
9. Nivellier-Status-LED on/off
10. Libelle zur Grobhorizontierung des Gerätes

R310 – Laserempfänger (BG 830134)

Der R310 misst die Position des rotierenden Laserstrahls, wie eine Messuhr von dem Werkstück zur Referenz. Der Strahl bildet eine ganze Referenzebene und nicht nur eine Linie wie ein Draht. Der R310 ist kabellos und hat eine Reichweite von bis zu 80 Metern.

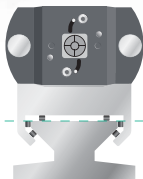


Sensor	80 mm Diodenarray
Auflösung	0.01 mm
Genauigkeit	+/- 0.02 + 1 % Linearität
Reichweite	typisch: 50 m
Interface	Rs232 / Bluetooth (optional)
Stromversorgung	Batterie- oder Akkubetrieb 6x AA
Temperaturanzeige	0,1 °C

R545 – Zweiachs-Laserempfänger (BG 830450)



20 x 20 mm PSD,
ohne Optik



Messbereich	20 x 20 mm abzgl. Laserstrahldurchmesser
Auflösung	1 µm
Messunsicherheit	± 1 µm/m + 1 % Sensorunlinearität
Laser-Empfindlichkeit	650 nm / moduliert
Interface	Bluetooth Klasse 2 (Reichweite 50 m)
Stromversorgung	7,4 V Li-Ion-Akku, wechselbar
Akkubetriebsdauer	> 8 Stunden
Schutzklasse	IP 54

6. Konformitätserklärung

Dieses Produkt entspricht der EMV-Richtlinie 2004/108/EC, der Niederspannungsrichtlinie 73/23/EC und der CE-Kennzeichenrichtlinie 93/68/EC & EG Richtlinie RoHS, 2011/65/EU.

Gerätetyp	Ausricht-System
Markenname, Warenzeichen	Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH
Typbezeichnung(en) / Modelnummer(n)	T330 – BG 830203, /1, /2, /3 R545 – BG 830450 R310 – BG 830100
Hersteller, Adresse, Telefon- & Fax-Nr.	Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH Mausegatt 19 D-44866 Bochum Germany Tel.: +49 (0) 2327 / 9881 – 0 Fax: +49 (0) 2327 / 9881 – 81

Die folgenden Normen und technischen Spezifikationen, die mit den bewährten Ingenieursverfahren in Bezug auf Sicherheitsmaßnahmen (GEP) übereinstimmen, welche innerhalb des EWR in Kraft sind, wurden angewendet:

Standard / Testbericht / Technische Konstruktionsdaten / Normatives Dokument

Emission:	EN 61000-6-3:2007.
Störfestigkeit:	EN 61000-6-2:2005, EN 61000-4-2, -3.
ISO9001:2008	Referenznummer / erteilt durch: DNV Certification No. 2009-
SKM-AQ-2704 / 2009-SKM-AE-1419.	

Der Laser ist klassifiziert gemäß International Standard IEC-60825-1:2007, USA FDA Standard 21 CFR, Ch 1, Part 1040.10 und 1040.11 außer für Abweichungen in Übereinstimmung mit Laser-Hinweis Nr. 50, vom 24. Juni 2007.

Die Funkmodule erfüllen die Bestimmungen gemäß Teil 15 der FCC Vorschriften. Die Bedienung unterliegt folgenden Bestimmungen:

- (1) Das Gerät darf weder schädliche Interferenzen emittieren sowie
- (2) durch empfangene Interferenzen im Betrieb gestört werden (Eigensicherheit).

Zusätzliche Information

Die Produkte tragen seit 2004 das CE-Kennzeichen.

Als Hersteller erklären wir hiermit eigenverantwortlich, dass das Gerät den Vorschriften obiger Richtlinien entspricht.

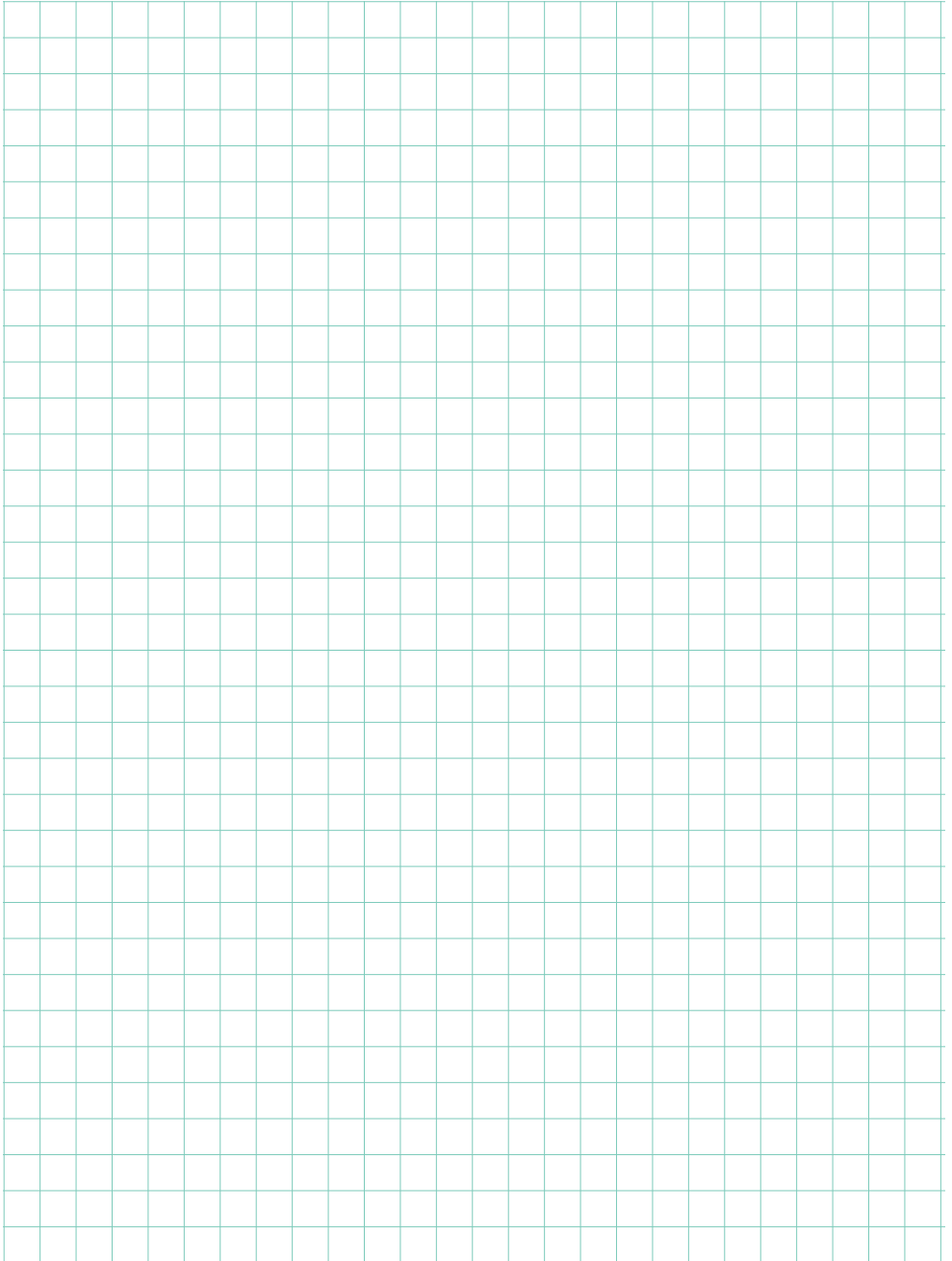
Ort, Datum der Erteilung

Bochum, 01.04.2014

Unterschrift der autorisierten Person



David Foley, Geschäftsführer





Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH
Mausegatt 19
D-44866 Bochum
Telefon: + 49 (0) 2327 - 9881 - 0
Fax: + 49 (0) 2327 - 9881 - 81
www.statuspro.de
info@statuspro.de

Distributor



BA 1007D 09/14 · Design / DTP: Seichter & Steffens Grafikdesign, D-44229 Dortmund
Copyright 2014 Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH. Diese Bedienungsanleitung oder Teile daraus dürfen nicht kopiert oder auf andere Art und Weise reproduziert werden ohne vorherige Zustimmung der Status Pro GmbH. Die Technische Richtigkeit und Vollständigkeit bleibt vorbehalten und kann ohne Bekanntgabe geändert werden. Hinweise auf Fehler in diesem Handbuch sind jederzeit willkommen.

BeltTension Pro, ProLine, ProLevel, ProOrbit, ProRoll und ProFlange sind eingetragene Warenzeichen und markenrechtlich zugunsten der Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH geschützt.