

1

2

3

4

5

6

RevNo

Revision note

Date

Signature

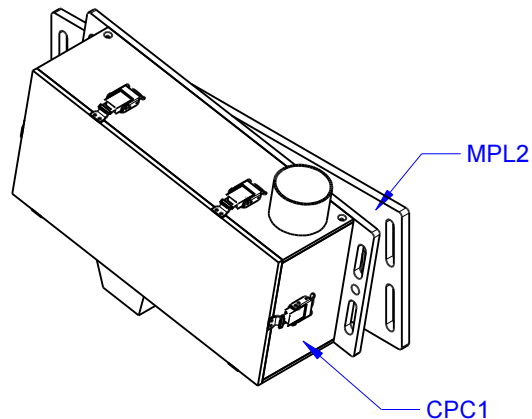
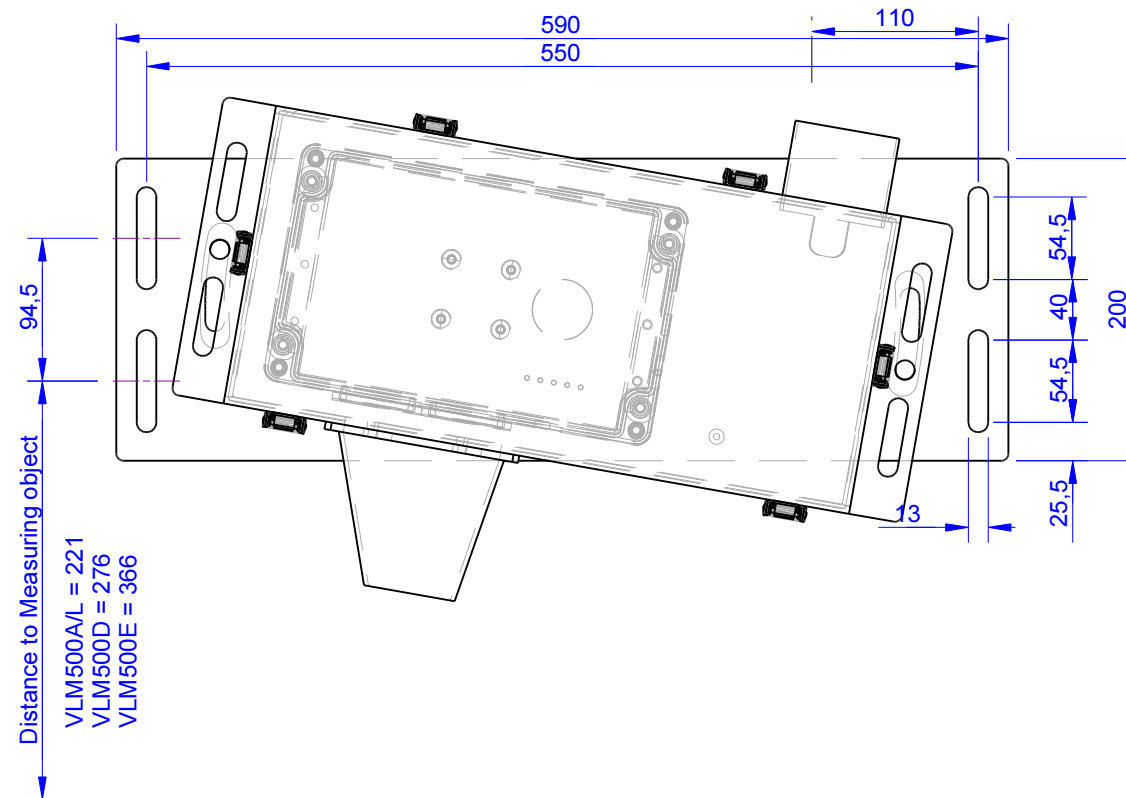
Checked

### Winkeljustage CPC1 mit VLM500:

1. Montage an der Anlage laut Zeichnung CPC1
2. VLM500 einschalten und Kommunikation mit dem VLMTool herstellen
3. "Test Messung" (F5) starten
4. Material unter dem VLM500 bewegen
5. Arbeitsabstand (WD) prüfen
6. CPC1 mit VLM500 drehen, bis "Belichtung" minimal und "Rate" maximal wird
7. WD ggf. korrigieren und wieder bei 5. beginnen

### Angle alignment of CPC1 with VLM500:

1. Assembly of CPC1 and VLM500 according drawing
2. Power up VLM500 and establish connection with VLMTool
3. Start "Test Measurement" (F5)
4. Move material under the VLM500
5. Check working distance (WD)
6. Tilt CPC1 with VLM500 until "Exposure" becomes minimum and "Rate" becomes maximum.
7. If necessary correct WD and go back to step 5.



Drawn by <b>mwe</b>	File name z:\... Design\VLM500\Zubehör\Cool Protective Case\CPC1 mit VLM500.AD_DRW	Article No.	
Checked by <b>sto</b>	Material: <b>V2A</b>	Tolerance	Date
Approved by <b>mir</b>	Surface:	± 0,1	22.02.2017

**ASTECH**  
Angewandte Sensortechnik

ASTECH GmbH  
Schonenfahnerstr. 5  
18057 Rostock  
Tel. 0381-44073-0

### Protection Case CPC1 with MPL2 and VLM500

Dimension	Scale	Mass raw	Mass item	Edition	Sheet
mm	1:5	-	-	A	1/1

1

2

3

4

5

6