

VISUALISATEURS SERIE V
MODÉLES
V100/V200/V300
V101/V201/V301

PARAMETRES D'INSTALLATION

Ce sont des données que l'on introduit une seule fois dans le visualisateur au moment de son montage sur la machine ou après une réparation. Avec ces données, le visualisateur dispose de tout le nécessaire pour un fonctionnement correct. Ainsi, sont indiqués le type de capteurs du système, le sens de comptage des axes, les erreurs de la machine que le visualisateur doit corriger, etc.

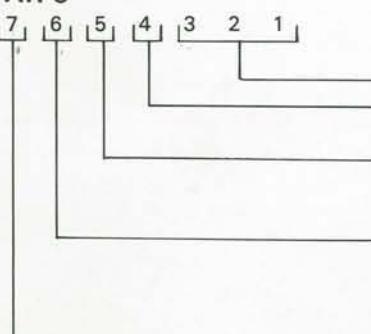
OPERATION	SEQUENCE DE TRAVAIL	EXECUTION
INTRODUCTION DES PARAMETRES MACHINE	PRES ET + SIMULTANÉMENT/INTERRUPTEUR	<ul style="list-style-type: none"> • Avec le visualisateur éteint, pendant qu'on appuie sur les touches PRES et + simultanément, actionner l'interrupteur de mise en marche. • Le message PAR 0 apparaîtra sur chacun des axes.
INTRODUCTION DES VALEURS DE PAR 0	AXE / 1, 2 ... 0 7 / CLEAR	<ul style="list-style-type: none"> • Appuyer sur la touche de l'axe à identifier. L'écran affichera le contenu de PAR 0 (indiqué avec des 0 et des 1) pour chacun des axes. L'axe sélectionné clignotera sur l'écran. • Les touches de la face avant du visualisateur (de 1 à 7) servent à modifier les chiffres y correspondant, d'après ce qui est indiqué dans les tables suivantes. • Une fois que PAR 0 a été identifié, appuyer sur CLEAR. L'écran affichera PAR 1. Chaque fois que CLEAR est appuyé, l'écran changera de PAR.

SIGNIFICATION ET SEQUENCE DES CHIFFRES LORS DE L'OPERATION DE PAR 0, PAR 1

- Chacun des axes peut être identifié selon les besoins d'utilisation en ce moment. Les chiffres 0/1 peuvent être visualisés auprès de chacun des chiffres, numérotés de 1 à 7 (de droite à gauche) sur l'écran, et d'eux va dépendre l'identification du paramètre s'y rapportant.
- Chaque fois que la touche **CLEAR** est appuyée, on change de PAR (0/1).

Signification de PAR 0

Numéro de chiffres:



- Indique la résolution de comptage désiré pour l'axe. (Voir tables).
- Indique si le signal d'entrée au visualisateur depuis le système de capteurs, est d'onde carrée ou sinusoïdale. 1:CARREE, 0:SINUSOIDALE.
- Indique si l'on souhaite que le comptage soit linéaire ou angulaire.
 - 1 : Angulaire.
 - 0 : Linéaire.
- Pour changer le sens du comptage (positif ou négatif selon le déplacement de l'axe de la machine). En cas de comptage angulaire, il indique le sens de rotation.
 - 1 : Oui.
 - 0 : Non.
- Indique que les signaux d'entrée au visualisateur sont multipliées par 4 ou 2. En réalité, cela veut dire qu'il est utilisé pour compter soit le parcours réel effectué, soit sa moitié.
 - 0:Comptage réel, 1:Divise le comptage par deux.

REMARQUE: Le comptage angulaire que sur les modèles V101, V201 et V301.

Table pour le choix de la résolution de comptage linéaire				
Chiffre	3	2	1	Résolution en microns
POSITION	0	0	0	0,5 microns
	0	0	1	1 micron
	0	1	0	2 microns
	0	1	1	5 microns
	1	0	0	10 microns
	1	0	1	100 microns

Table pour le choix de la résolution de comptage angulaire					
Chiffre	Résolution			Nbre d'impulsions/tour	
	3	2	1	Onde sinusoï.	Onde carrée
0	0	0	1 millième de degré	18.000	90.000
0	0	1	2 millièmes	9.000	45.000
0	1	0	5 millièmes (18 sec.)	3.600	18.000
0	1	1	10 millièmes (36 sec.)	1.800	9.000
1	0	0	5 secondes	12.960	64.800
1	0	1	10 secondes	6.480	32.400
1	1	0	15 secondes	4.320	21.600
1	1	1	30 secondes	2.160	10.800

REMARQUE: Selon le type de codificateur, le visualisateur effectue une multiplication des impulsions. C'est ainsi qu'avec une onde carrée, il multiplie par 4 et avec un signal sinusoïdal, il multiplie par 20.

Exemple:

Avec un codificateur 18.000 impulsions d'onde sinusoïdale, on obtient 360.000 impulsions (18.000×20), une résolution de 1 millième de degré.

Avec un codificateur 1.000 impulsions/tour d'onde carrée et une multiplication mécanique de 90, on obtiendra une résolution de 1 millième de degré ($1.000 \times 90 \times 4 = 360.000$).

Signification de PAR 1, en cas de comptage linéaire.

"e visualisateur l'ignore si le comptage de l'axe est angulaire).

ors de mesure, des erreurs peuvent avoir lieu à cause des usures et des déformations des glissières des machines. Ces erreurs peuvent être corrigées à l'aide du visualisateur. La procédure à suivre est la suivante: composer sur le clavier la valeur de correction désirée pour l'axe correspondant. Valeur maximale qui peut être introduite: +/- 255 unités de resolution par mètre de parcours.

Exemple. Erreur de machine à compenser: 0.047 mm/mètre = 47 microns/mètre.

S'il est désiré que la compensation soit négative, appuyer sur la touche avant d'introduire la valeur.

Resolution de comptage	Calcul de la compensation	Valeur à introduire
0,5 microns	47:0,5 = 94	94
1 microns	47:1 = 47	47
5 microns	47:5 = 9	9
10 microns	47:10 = 5	5

Attention:

Si le visualisateur est en train de compenser des erreurs de chute de machine, chaque fois que l'on commence à travailler après que le visualisateur a été éteint il faut effectuer une recherche du zéro machine.

RETOUR AU
MODE NORMAL
OPERATOIRE

- Dans le mode d'introduction des paramètres machine, la compteur ne réalise aucun comptage ni ne peut présélectionner aucun valeur.
- Pour remettre le compteur en mode opératoire normal, actionner l'interrupteur de mise en marche situé sur le panneau arrière de l'appareil.

TABLEAU D'UTILISATION

OPERATION	LAMPE ALLUMEE	SEQUENCE DE TRAVAIL	EXECUTION
MISE EN MARCHE	N'IMPORTE LAQUELLE	INTERRUPEUR / <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Actionner l'interrupteur de marche situé sur le panneau arrière du visualisateur. Sur l'écran clignote error 1. • Appuyer sur "<input type="checkbox"/>". Le clignotement s'arrête et les valeurs antérieurement introduites réapparaissent ainsi que le mode de travail. • Si les chiffres qui apparaissent sont le "2" ou le "4" cela signifie que le visualisateur a eu une défaillance de mémoire et a perdu l'information concernant les paramètres de la machine (types de règles de mesure, résolution de la mesure et sens de comptage). Dans ce cas, il faut introduire à nouveau ces paramètres.
REMISE A ZERO INCREMENTAL	UNIQUEMENT INCH PEUT ETRE ALLUMEE	<input type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> X, Y OU <input type="checkbox"/> Z	<ul style="list-style-type: none"> • On entend par zéro incrémental les différentes origines que l'on peut introduire pour la réalisation d'un travail indépendamment de l'origine absolue de la pièce. • Les lampes + et ABS doivent être éteintes. Pour cela appuyer sur les touches suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Appuyer sur la touche <input type="checkbox"/>. • Appuyer sur la touche de l'axe que l'on désire remettre à zéro. • Répéter cette opération sur chaque axe.
REMISE A ZERO ABSOLU	ABS ET EVENTUELLEMENT INCH.	<input type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> X, Y OU <input type="checkbox"/> Z	<ul style="list-style-type: none"> • On entend par zéro absolu, l'origine des coordonnées d'une pièce. • La lampe ABS allumée et la lampe + éteinte. • Appuyer sur la touche <input type="checkbox"/>. • Appuyer sur la touche de l'axe que l'on désire remettre à zéro. • Répéter pour chaque axe.
LOCALISATION DU ZERO-MACHINE	+ ET EVENTUELLEMENT INCH.	<input type="checkbox"/> X, Y OU <input type="checkbox"/> Z / DEPLACEMENT VERS LA ZONE DE REFERENCE	<ul style="list-style-type: none"> • Le zéro machine est une référence fixe qui est située sur la règle et est identifiée par deux marques placées sur la règle et/ou sur la machine. • La lampe + allumée. • Déplacer la machine dans l'axe choisi jusqu'à ce que la flèche coïncide avec la zone noire de l'autre étiquette. • Appuyer sur la touche de l'axe choisi. A la gauche de l'écran apparaissent plusieurs zéros. • Déplacer l'axe de façon à ce que la flèche reste dans la zone noire. A un moment disparaissent les zéros et les chiffres à gauche de l'écran, cela signifie que l'on a localisé le zéro-machine et la mesure qui apparaît sur l'écran est la distance qu'il y a entre la référence zéro-machine et le point où se trouve la machine. • Répéter pour chaque axe. • Après cette opération, on récupère automatiquement les références respectives d'absolu et d'incrémental. C'est à dire, une fois localisé le zéro machine en poussant <input type="checkbox"/> (lampe ABS éclairée), on visualisera la distance existante entre un point et le dernier zéro absolu introduit. <p>Avec la lampe ABS éteinte, intervient la même donnée, mais la référence citée est en rapport avec le dernier zéro incrémental introduit. Ceci est très utile pour des cas de déplacement des axes, visualisateur éteint, pour des coupures d'alimentation avec les deux axes en mouvement,etc...</p> <p>Avec cette opération on évite l'emploi d'outils de centrage, de cales,etc...</p> <p>NOTE IMPORTANTE: Lors du travail avec compensation d'erreur de machine, chaque fois que le visualisateur a été éteint, il faut effectuer une recherche du zéro-machine.</p>

OPERATION	LAMPE ALLUMEE	SEQUENCE DE TRAVAIL	EXECUTION
PRESELECTION	N'IMPORTE LAQUELLE ESCEPT +	X, Y OU Z / (-) / VALEUR / PRES	<ul style="list-style-type: none"> On l'utilise quand pour des raisons de facilité, pour des travaux déterminés on préfère travailler de la cote vers zéro au lieu de faire du zéro à la cote comme habituellement. Le lampe \leftarrow doit être éteinte. Enclencher au moyen du clavier ABS si l'on désire effectuer la préselection en absolu ou en incrémental. Appuyer sur la touche de l'axe sur lequel on désire effectuer la présélection. A ce moment se visualisent tous les zéros à gauche du point, mais sans éclairer le point. Appuyer sur les touches numériques la valeur à présélectionner avec le signe contraire. Appuyer sur la touche PRES. En cas de présélection d'un axe avec comptage angulaire, le signe ne peut pas être introduit. Si la présélection est en degrés, minutes et secondes, il faut appuyer deux fois sur la touche \square, une pour introduire les minutes et une autre pour les secondes. Répéter pour chaque axe. ATTENTION: Si une fois que l'on a commencé à présélectionner, la machine se déplace avant de terminer l'opération on observera que le déplacement ne sera pas visualisé sur l'écran. Dans ce cas appuyer sur CLEAR et il apparaîtra l'addition de la valeur de la cote que nous avions avant de présélectionner plus le déplacement qui vient d'être effectué.
COMPENSATION D'OUTIL: UTILISATION DES TOUCHES +, - POUR LES OPERATIONS DE FRAISAGE	N'IMPORTE LAQUELLE ESCEPT +	X, Y OU Z / VALEUR / + OU -	<ul style="list-style-type: none"> Pour les opérations de fraisage, à la valeur visualisée on peut additionner ou soustraire le rayon de l'outil de manière à travailler avec la cote réelle du plan et en utiliser seulement les signes + et -. La règle d'application du signe + ou - est: si la position de la cote réelle de la pièce est plus positive par rapport au centre de coordonnées que le centre de l'outil, le signe à utiliser est +. Dans le cas contraire si la position de la cote réelle est plus négative que celle du centre de l'outil, le signe à utiliser est -. Les lampes + est ABS doivent être éteintes. Appuyer sur la touche de l'axe sur lequel on désire effectuer l'addition ou la soustraction. A ce moment se visualisent tous les zéros à la gauche du point mais pas le point. Composer la valeur (diamètre) à additionner ou soustraire. Appuyer sur les touches + ou - , selon la règle du 2ème paragraphe. La moitié de la valeur introduite s'additionnera ou se soustraira de la valeur visualisée. La valeur de correction est enregistrée en mémoire permettant de réaliser de nouvelles corrections sur les valeurs visualisées en appuyant seulement sur ABS / + ou -. Si on appuie sur CLEAR / ABS à n'importe quel moment de l'opération addition/soustraction, la valeur en + ou en - sera introduite une nouvelle fois. ATTENTION: Une fois le travail de correction terminé on doit l'annuler avec la séquence ABS / 0 / + ou -. <p>NOTE: L'introduction d'outils affecte aussi bien le comptage incrémental qu'absolu, indépendamment de la position de la lampe ABS au moment de l'introduction (éclairée ou éteinte).</p> <p>ATTENTION: On ne peut utiliser ce mode si le comptage de l'axe est angulaire.</p>
ANNULATION DE LA CORRECTION +, -	UNIQUEMENT INCH. PEUT ETRE ALLUMEE	X, Y OU Z / 0 / + OU -	<ul style="list-style-type: none"> La correction s'annule par la séquence ABS / 0 / + ou -.
MESURE INCREMENTALE, ABSOLUE ET A PARTIR DU ZERO MACHINE	UNIQUEMENT INCH PEUT ETRE ALLUMEE	ACTION SUR LES touches +, ABS	<ul style="list-style-type: none"> Quand les lampes \leftarrow et ABS sont éteintes, les cotes visualisées se réfèrent au dernier zéro incrémental introduit. Quand la lampe ABS s'allume, les cotes visualisées se réfèrent au zéro choisi comme origine absolue. Quand la lampe \leftarrow s'allume, les cotes visualisées se réfèrent au zéro machine. Pendant une série de mouvements incrémentaux (en partant des zéros incrémentaux), si on appuie sur ABS (la lampe s'allume), il sera visualisé la distance par rapport au point choisi comme origine absolue. Appuyer à nouveau sur la touche ABS (la lampe s'éteint) pour retrouver la lecture incrémentale. Appuyer sur la touche + (la lampe s'allume) pour visualiser la distance jusqu'au zéro machine.
TRAVAIL EN MM / POUCE	N'IMPORTE LAQUELLE	ACTION SUR LA TOUCHE INCH	<ul style="list-style-type: none"> Appuyer sur la touche INCH. Lampe éteinte: Travail en mm. Lampe allumée: Travail en pouces. La conversion concerne tant le comptage que les valeurs présélectionnées. Ne concerne pas les axes à comptage angulaire.
TRAVAIL EN MILLIEMES DE DEGRE/DEGRES, MINUTES, SECONDES	N'IMPORTE LAQUELLE	ACTION SUR LA TOUCHE -	<ul style="list-style-type: none"> Appuyer sur la touche - , pour les axes qui ont un comptage angulaire, on convertit les millièmes de degrés en degrés, minutes et secondes. Ex: 350.315 (=) 350.18.54 La conversion concerne le comptage et les valeurs présélectionnées. Elle ne concerne pas les axes à comptage linéaire.

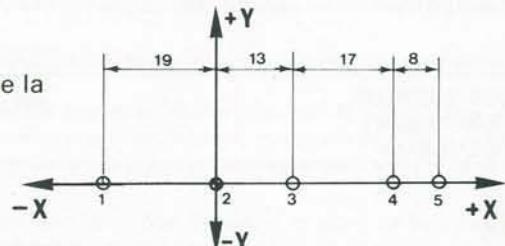
OPERATION	LAMPE ALLUMEE	SEQUENCE DE TRAVAIL	EXECUTION
ANNULATION D'OPERATION	N'IMPORTE LAQUELLE	<input type="button" value="CLEAR"/>	<ul style="list-style-type: none"> Si durant l'exécution d'une des opérations précédentes (sauf la mise en marche) on désire annuler une opération avant qu'elle soit complètement terminée, appuyer sur la touche <input type="button" value="CLEAR"/>. Le visualisateur retournera au stade où il se trouvait avant de commencer cette opération.
CODES D'ERREUR (CLIGNOTEMENT DE L'ECRAN)		<input type="button" value="CLEAR"/>	<p>Error 1 Déconnection, coupure accidentelle de courant ou chute de tension de l'alimentation en dessous de la limite (15 %) de la tension normale.</p> <p>Error 2 Décharge de la batterie au delà de la limite qui garantit la préservation des données en mémoire. Voir instructions PARAMETRES D'INSTALLATION</p> <p>Error 3 Erreur d'utilisation du clavier.</p> <p>Error 4 Données erronées de la mémoire au branchement de l'appareil. Voir instructions PARAMETRES D'INSTALLATION.</p> <p>Error 5, 6 et 7 Erreurs internes du circuit. Prendre contact avec le Service Après-Vente.</p> <p>Error 8 De transmission/réception de la RS-232.</p> <p>Error 9 Défauts internes du circuit.</p>
CENTRAGE DE PIECES	N'IMPORTE LAQUELLE ESCEPT 	<input type="button" value="⊕"/> <input type="button" value="X"/> , <input type="button" value="Y"/> OU  <input type="button" value="Z"/>	<p>En commençant un travail sur quelques pièces que ce soit, on peut éviter l'usage de cale, centreur ou autre outillage pour localiser le centre de la pièce.</p> <p>Sans aucun accessoire, employant pour ceci l'outil, de la tête, le visualisateur localise le centre.</p> <p>Pour ceci:</p> <ul style="list-style-type: none"> En un des axe, toucher avec l'outil un côté de la pièce, pousser <input type="button" value="CLEAR"/> / <input type="button" value="AXE"/> , on visualise le zéro et l'axe choisi. Porter l'outil sur l'autre côté de la pièce jusqu'à toucher, appuyer sur <input type="button" value="⊕"/> / <input type="button" value="AXE"/> , on visualise la distance existante jusqu'au centre de la pièce. En déplaçant l'axe jusqu'à visualiser le zéro sur l'écran, le centre sur cet axe est alors localisé. Répéter sur le reste des axes la même opération. <p>● ATTENTION: On ne peut utiliser ce mode si le comptage de l'axe est angulaire.</p>

EXEMPLE D'UTILISATION DANS LES DIFFERENTS MODES DE MESURE

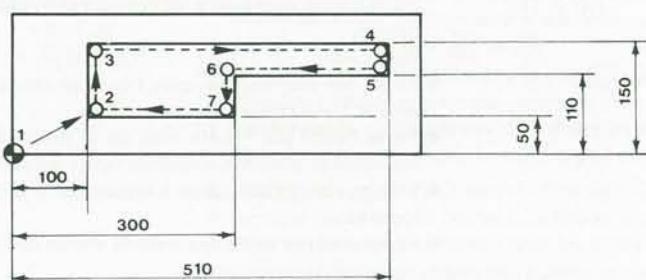
- Réalisation de trous dans le sens longitudinal en partant du point 1.
- On effectue la remise à zéro de l'axe au point 2 (lampe ABS allumée, **CLEAR / X**).
Ensuite mettre le visualisateur en incrémental (lampe ABS éteinte) et appuyer sur **CLEAR / X**
- Avancer jusqu'au point 3 et mettre à zéro l'axe (**CLEAR / X**).
- Avancer jusqu'aux point 4 de la même manière que pour le point 3 et faire la même manipulation (**CLEAR / X**).
- Avancer jusqu'aux point 5.
- A ce dernier point on verra:
 - Lampes \leftarrow et ABS éteintes, sur l'axe X : 8.00 (distance entre point 4 et 5).
 - Lampes \leftarrow éteinte et ABS allumée, X : 38.00 (distance entre point 2 et 5).
 - Lampes \leftarrow allumée et ABS éteinte : 57.00 (distance entre point 1 et 5).

Comme décrit sur cet exemple, le visualisateur contient trois références distinctes.

Point 1: ZERO MACHINE
Point 2: ZERO ABSOLU
Points 3, 4 et 5: ZEROS FLOTTANTS OU INCREMENTAUX



EXEMPLE D'APPLICATION DE L'OPERATION ADDITION/SOUSTRACTION (\oplus , \ominus)



Réalisation d'un fraisage intérieur avec un outil de \varnothing 20 à partir du point 1 comme zéro pièce.

- Amener l'outil au point 1. Avec lampe ABS allumée appuyer sur **CLEAR / X** **CLEAR / Y**. Les deux axes se mettent à zéro en absolu. Avec la lampe ABS éteinte, pousser **CLEAR / X**, **Y** les deux axes se mettront à zéro en incrémental.
- En toutes positions (lampe ABS éclairée ou éteinte) appuyer sur **X / 20 / \oplus** et **Y / 20 / \ominus** .
- Avancer les axes jusqu'au point 2 (Cette position est X : 100 , Y : 50).
- Appuyer sur **Y / \oplus** et avancer cet axe jusqu'à la position 3 (Y : 150).
- Appuyer sur **X / \oplus** et avancer cet axe jusqu'à la position 4 (X : 510).
- Appuyer sur **Y / \ominus** et avancer cet axe jusqu'à la position 5 (Y : 110).
- Il n'y a pas besoin de changer le signe de la conection jusqu'au point 6, donc avancer l'axe à X : 300.
- Il n'y a pas besoin de changer le signe de la correction jusqu'au point 7, donc avancer l'axe à Y : 50.
- Appuyer sur **X / \ominus** et avancer l'axe jusqu'à la position 2 (X : 100).
- Appuyer sur **X / 0 / \oplus** ou **0, Y / 0 / \oplus** ou **0** et avancer jusqu'à l'origine.

De cette manière le fraisage intérieur est terminé en appliquant les corrections du rayon de l'outil. Dans le cas d'un fraisage extérieur le méthode d'application de la correction est le même. C'est-à-dire: pièce plus positive que le centre de l'outil correction \oplus , pièce plus négative correction \ominus .

LOCALISATION DES PANNEES

— En cas de panne il faut savoir d'abord si le problème réside dans le compteur ou dans les règles. Pour cela il convient de permuter les axes pour trouver les pannes si l'on observe que le visualisateur:

- NE COMPTE PAS OU COMPTE MAL
- NE REALISE PAS LA RECHERCHE DU ZERO MACHINE

— La méthode à suivre sera d'intervertir les câbles à l'arrière du visualisateur. Il peut se produire:

- a) Le défaut change d'axe sur l'écran. Dans ce cas l'erreur vient de la règle, capteur ou câble. Vérifier que les branchements sont corrects.
- b) Le défaut reste le même sur l'écran. Dans ce cas l'erreur provient du compteur lui-même. Vérifier que la prise de courant et la terre sont corrects et que le fusible du visualisateur est bon.

Si après ces vérifications un défaut persiste, appeler le Service Après-Vente et lui indiquer le type de règle (figurant sur l'étiquette collée à l'extrémité de la règle) ainsi que le type du visualisateur (dans sa partie postérieure).

NOTE: Il se présente des occasions dans lesquelles la mesure apparaît erronée, ce n'est pas dû à un défaut du système de mesure, mais à des erreurs de machine. Pour les corriger, voir le programme "compensation d'erreurs de machines".

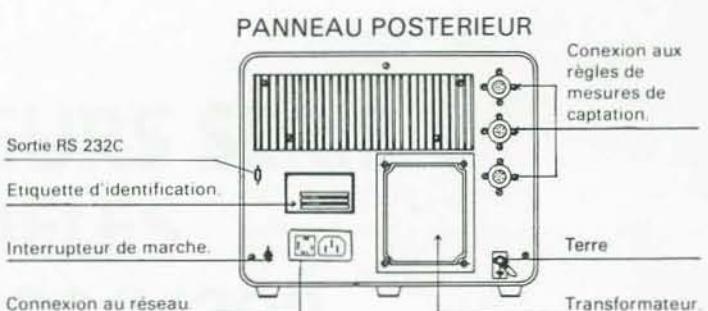
CONNEXIONS

- S'il est possible, éviter de connecter le visualisateur entre une phase et un neutre. Employer si nécessaire un transformateur.
- La prise de terre doit être correctement connectée aussi bien pour la sécurité de l'opérateur que pour le bon fonctionnement de l'ensemble installé.
- La mesure donnée par un testeur digital entre le point central de chaque connecteur et la prise de terre doit être inférieur à 1 ohm.

— Tension de alimentación comutable:

100/120/220/240 V. c.a. + 10% — 15%.

Connexions des systèmes de captation (voir le dessin).



GARANTIE

- Terme: 12 mois à partir de la date d'expédition de l'usine.
- Les frais de main d'oeuvre et matériels sont couverts par la garantie.
- Les frais de déplacements et de séjour sont à la charge du client.
- La garantie ne couvre pas les fautes occasionnés par des causes étrangères au fonctionnement normal comme: chocs, chutes, manipulation par du personnel non autorisé, etc...