

DIGITÁLNÍ ODMĚŘOVACÍ JEDNOTKA

SEXTANT M3 SEXTANT L3



Zastoupení pro Českou a Slovenskou republiku:

MARTIN INTERAMERICANA sro.

Ing. Juraj Kratěna

Říčanská 441

252 43 Průhonice

Tel.: 325 51 51 43

Fax: 325 511 548

00420 603 70 68 38
















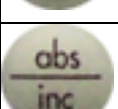
e-mail: interam@login.cz

www.martininteramericana.cz

<http://www.martininteramericana.cz>

Klávesnice	4
Technické parametry.....	6
Základní funkce.....	6
Vynulování displeje.....	6
Konverze mm/ angl.palec.....	6
Vložení parametrů.....	6
Konverze ABS/INC.....	6
Konverze Poloměr / průměr	7
Funkce pauzy.....	7
Střed mezi dvěma body.....	7
Přerušování dodávky el. proudu.....	7
Lineární kompenzace chyby.....	7
Rozlišení.....	8
Směr počítání.....	8
Zapamatování výchozího ref.bodu.....	9
Vytvoření programu.....	10
Vrtání v přímce.....	12
Vrtání v nakloněné rovině.....	12
Vrtání v kružnici	16
Frézování kapsy.....	18
Funkce kompenzace průměru nástroje.....	19
Kalkulačka.....	20
SOUSTRUH -(údaje výhradně pro Sexta.....	20
Měření kuželovitosti.....	22
Řešení problémů.....	23
DB9 konektor.....	24

Klávesnice

Tlačítko	Popis funkce
	Vynulování displeje
	Výběr osy
	Vložení hodnot
	Tlačítko plus / minus
	Tlačítko desetinná čárka
	Tlačítko zvolení operace
	Zrušení vložené hodnoty
	Tlačítko kalkulačky
	Tlačítko vložení funkce (pro trigonometrické funkce)
	Tlačítko sinus Vrtání v nakloněné rovině
	Tlačítko kosinus Frézování kapsy
	Tlačítko tangens Funkce kompenzace nástroje
	Tlačítko k výběru funkce
	Tlačítko pro potvrzení vloženého údaje
	Funkce pauzy Funkce referenčního bodu
	Konverze absolutní / přírůstkové hodnoty

	Konverze mm / angl. palec
	Střed mezi dvěma body
	Vytvoření programu až 200 kroků
	Program vrtání v přímce
	Program vrtání v kružnici
	Program vrtání ve výseči
	Tlačítko měření kužele hřídele
CALL	Tlačítko vyvolání kroku v programu
	Tlačítko pro vložení až 200 nástrojů při soustružení Tlačítko konverze poloměr / průměr

Technické parametry

Power voltage: AC 85-220V 50Hz ~60Hz

Power: 15W


Working temperature: 0~50°C

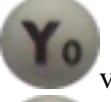
Weight: ~2.4 kg


Signal: TTL

Základní funkce


Vynulování displeje

Tlačítko  vynulování osy X




Tlačítko  vynulování osy Y

Tlačítko  vynulování osy Z

Konverze mm / angl. palec


Tlačítko  konverze mm do ang. palce a obráceně

Vložení parametrů

Tlačítko  (nebo  nebo )
Hodnota 1, 2, 3, 4 atd..

Tlačítko 

Konverze ABS/INC

Stisknutím tlačítka  změníte absolutní odměřování na relativní a obráceně.
Absolutní: od počátečního výchozího bodu.
Relativní: od předešlého bodu.

Konverze poloměr / průměr

Stisknutím tlačítka  změníte odčítání poloměru na průměr a obráceně.

Funkce pauzy

Potřebujete-li na chvíli vyřadit odměřovací jednotku z funkce, použijete funkci pauzy.

Pouze v modu INC stiskněte tlačítko  a tím vyřadíte jednotku z funkce.

Stisknete  a tím jednotku uvedete do funkce.

Střed mezi dvěma body

Najed'te osou do prvního bodu a vynulujte osu. (např. Xo); najed'te do druhého bodu a stiskněte tlačítko

osy (např. osa X), potom stiskněte tlačítko  : displej vám ukáže střed mezi dvěma body.

Přerušení dodávky el. proudu

Odměřovací jednotka automaticky uloží data a při obnovení dodávky proudu se data znovu objeví.

Lineární kompenzace chyby

Pokud je na vodícím šroubu konstantní chyba, odměřovací jednotka je schopna ji eliminovat.

Je nutno vypočítat a vložit korekční faktor:

(skutečně naměřená délka (hodnota) – (minus hodnota na displeji) x 1000 ÷ (skutečně naměřená délka)

Skutečně naměřená délka : **mm**

Korekční faktor : **mm/m**

“+”symbol ukazuje, že aktuální délka je větší;

“-”symbol ukazuje, že aktuální délka je menší.

Příklad:

Aktuálně naměřená délka je na ose X je 200mm. Displej na odměřovací jednotce ukazuje 199.98 mm.

Korekční factor = (200-199.98) x 1000 ÷ 200 = 0.1 mm/m

Vložení korekčního faktoru:

Stiskněte tlačítko X , následně



, vložte korekční factor (0.1) potvrďte stisknutím tlačítka



Rozlišení

Jakmile zapnete odměřovací jednotku, objeví se code. Ihned jakmile se objeví code na osách X,Y,Z

stiskněte tlačítko



Na displeji se objeví **X RES**: použitím numerických kláves vložíte příslušný korekční faktor.

Potvrdíte stisknutím tlačítka



Použitím tlačítka



vyberete příslušnou osu, na kterou vložíte příslušný korekční faktor podle níže uvedené tabulky:

Tlačítko	1	2	5	0	9
Rozlišení (µm)	1	2	5	10	0.5

Příklad: vložení 5 do X osy, 1 do Y osy, 5 do Z osy

Když se objeví X RES:

Tlačítko 5

Tlačítko ENT

Tlačítko “šipka dolů” pro výběr osy Y

Tlačítko 1

Tlačítko ENT

Tlačítko “šipka dolů” pro výběr osy Z

Tlačítko 5

Tlačítko ENT

Stisknutím tlačítka



vystoupíte z funkce.

Směr počítání

Když zapnete digitální jednotku a objeví se na osách X,Y,Z code, stiskněte tlačítko





Použitím šipek vyberete X DIR nebo Y DIR a stisknete ENT, potom vložíte 0 nebo 1 za účelem změny směru odčítání.



Stisknutím tlačítka vystoupíte z funkce.

Vypnete odměřovací jednotku a zase ji po cca 20 vteřinách zapnete (switch on), odměřovací jednotka si zapamatuje nová data.

Zapamatování výchozího referenčního bodu

Při výrobě může dojít k výpadku proudu nebo nestačíte v jednom dni práci ukončit atd., potřebujete digitální odměřovací jednotku vypnout. Tím by vypadl výchozí referenční bod. Výchozí ref. bod musí být uložen v paměti, aby nedošlo k problému odkud vycházet při pokračování výrobního procesu.

Ve středu optického pravítka je referenční bod: musíme tedy uložit vzdálenost mezi absolutní polohou obrobku a zmíněným referenčním bodem. Když se odměřovací jednotka vypne a zase zapne, vzdálenost si automaticky zapamatuje.

Příklad na ose X:

Vložte mód (ABS) a resetujte tlačítka X0, Y0 and Z0.



Stiskněte tlačítko , stiskněte tlačítko ENT, potom stiskněte tlačítko osa X: hledejte ref. bod pohybem stolu ve směru posuvu v ose X.

Referenční bod je nalezen objeví-li se na displeji "Find-X".

Touto jednoduchou procedurou naleznete ref.body v rovinách Y a Z.

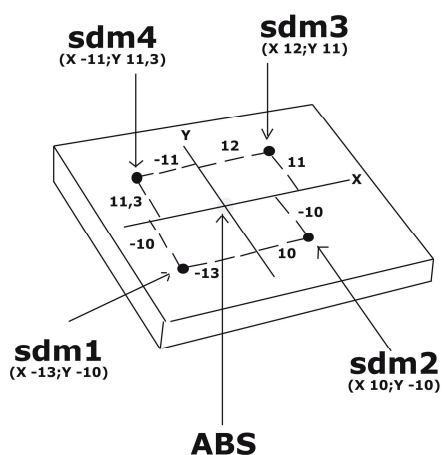
Odměřovací jednotku vypnete.

Když ji opět zapnete, je zaznamenán vztah mezi středem pravítky (ref.bod) a polohou obrobku.

Vytvoření programu

Program SDM

=====



=====



Odměřovací jednotka dovoluje obsáhnout v paměti 200 kroků, které se dají uložit pomocí klávesy ABS/INC.

Popis:

Většina digitálních odměřování na trhu už nabízí dvě nastavení souřadnic ABC/INC ačkoliv bylo zjištěno, že v případě už jenom trochu složitějšího obrábění nebo obrábění malých kusů, které se stále opakuje, nestačí používat jenom ABS/INC.

Použití jenom ABS/INC má následující nedostatky:

- u mnoha obrábění vycházejí rozměry z více než dvou údajů, a proto musíte přepínat mezi ABS/INC, abyste postupně nastavili údaje pro obrábění jeden za druhým. Zabírá vám to čas a snadno uděláte chybu.
- v případě, kdy se operace opakují, musíte zase jednu za druhou nastavit všechny pozice.

Pro porovnání s výše uvedenými krátkými příklady ABS/INC indikace nabízí 200 údajových (subdat -SdM) pamětí. I když všechny SdM funkce nejsou jednoduše jenom zdrojem dalších 200 nastavení INC souřadnic, SDM je především určen pro vás, aby vám usnadnil a zjednodušil práci při často se opakujících operacích.










Rozdíly mezi INC a SDM:



1. INC je nezávislý na ABS, nebude ovlivněn žádnou změnou ABS nulového bodu. Na druhé straně ale všechny SDM souřadnice jsou ve vztahu k ABS souřadnici, a tak se všechny SDM pozice posunou společně se změnou nulové pozice ABS.



2. Všechny SDM vzdálenosti, rozměry, které se vztahují k ABS, mohou být přímo přes klávesnici uloženy do indikace.

Existují dva možné způsoby programování

a) vložení parametrů z klávesnice takto:

1. najed'te nástrojem do určené polohy
2. vynulujte osy (X 0, Z 0)
3. vložte přírůstkový systém stisknutím tlačítka  (INC), tlačítko 1, potom ENT
4. vložte parametry na osy (stiskněte příslušnou osu, vložte parametry – **vždy** hodnotu, desetinou čárku a hodnoty za desetinou čárkou nebo nulu), krok první: např.X=40.000 a Y=-35.000.
5. Stiskněte šipku   nahoru (objeví se SDM 1) a vložte parametry (stejným způsobem jak výše uvedeno) a následně postupujte stejně tj. stiskněte šipku   (pro pokračování do druhé polohy šipka nahoru) až maximálně do příkazu SDM 200 (200 vložených příkazů).
6. stiskněte  (SDM) a vrátíte se do výchozího bodu nula.
7. stiskněte  (SDM) a následně se vraťte opakovaným stisknutím šipky   (šipkou dolů) do polohy odkud chcete začít znovu.

Funkci opustíte vrácením se do SMD1, stisknutím šipky   (dolů) až se vrátíte do INC (a jste v počáteční pozici odkud jste začali).

Znovu stiskněte šipku   (dolů) – objeví se ABS. Nebo z kteréhokoliv kroku SDM stisknutím ABS/INC.

b) najetím do stanoveného bodu a uložením do paměti

(odměřovací jednotka musí být v režimu ABS)

1. Reset os na X0,Y0,Z0.
1. najed'te posuvem v ABS ve zvolené ose (nebo osách) do určené polohy (např. X 40.000, Y – 35.000)
2. stiskněte SDM, číslo kroku (např.1), ENTER
3. vynulujte osu (osy X nula)
4. najed'te posuvem v ABS ve zvolené ose (nebo osách) do určené polohy
5. stiskněte SDM, číslo kroku (2), ENTER
a takto pokračujte - možnost až do kroku 200.

Pozn.: pro najetí do další polohy postupujte analogicky tj.(odměřovací jednotka musí být v režimu ABS)

Vynulování: stiskněte příslušnou osu a stiskněte nulu.

Vyvolání programu:  SDM, číslo kroku, ENTER.

Vystoupení z programu  SDM: tlačítko ABS/INC.

Jestliže chcete program vymazat , stiskněte  10x.

Vrtání v přímce

Za normálních okolností pro vyvrtání děr v přímce (viz obrázek napravo), obsluha musí spočítat vzdálenost mezi dvěma sousedními otvory v X a Y osy; snadné a rychlé řešení je k dispozici přes funkci vrtání otvorů v přímce.

Musíte vložit následující údaje:

Délku přímky (LENGTH) : je to skutečná vzdálenost středu vrtu ve startu a konečnému středu vrtu (poslední vrt – střed), vložte tento údaj “MODE L” (délka).




Délku kroku t.j. vzdálenosti mezi dvěma vedle sebe existujícími vrty (STEP): tento údaj bude vložen “MODE S” (krok vrtu).

Úhel (ANGLE): směr přímky.

Počet vrtů (NUMBER).

Příklad programování s použitím celkové délky přímky a počtu vrtů uvnitř této přímky:

Najedťte do pozice prvního vrtu:

Stiskněte tlačítko  - výběr roviny ZY nebo XZ nebo YZ stisknutím šipek.  
Potvrďte stisknutím ENT.

Vyberte “MODE/ LINE L” (stanovíte celkovou délku a počet vrtů stejně odsebe vzdálených) použitím

  ;
Stiskněte tlačítko ENT – potvrzení funkce.

Vložte délku přímky: Například vložte hodnotu 1 0 0. Potvrďte stisknutím tlačítka ENT.


Stiskněte :  (šipka “dolů”)

Vložte úhel: například úhel 30 stupňů (vložte hodnotu 30). Potvrďte stisknutím ENT (s nebo bez -).


Stiskněte :  (šipka “dolů”)

Vložte počet vrtů: (například 10). Potvrďte stisknutím ENT.



Stisknutím  najedete na první bod vrtu. Pro vyvrtání dalšího bodu vrtu vždy najedete na nulu v obou osách X a Y (0) a tak pokračujete až do konce (v tomto případě jste vyvrtali 10 bodů v délce 100 ve stejné vzdálenosti kroku mezi všemi body. Až se objeví na pravé straně " OVER" je operace skončena.






Funkci ukončíte stisknutím tlačítka  .



Příklad programování s použitím délky kroku t.j. vzdálenosti mezi dvěma vedle sebe existujícími vrty (STEP): tento údaj bude vložen když "MODE S" (krok vrtu) .

Najed'te do pozice prvního vrtu:



Stiskněte tlačítko  - výběr roviny ZY nebo XZ nebo YZ stisknutím šipek.  
Potvrďte stisknutím ENT.



Vyberte "MODEL/ LINE S" (kroky vrtu) použitím šipek  
Stiskněte tlačítko ENT – potvrzení funkce.

Na pravé straně odměřovací jednotky se objeví " STEP " . Vložte délku kroku mezi dvěma vrty: Např. 2 0 . Potvrďte stisknutím tlačítka ENT.



Stiskněte tlačítko  "šipka dolů".

Vložte úhel: tlačítko (např. úhel 30 stupňů=3 0). Potvrďte stisknutím tlačítka ENT (s nebo bez -).




Stiskněte tlačítko  "šipka dolů".

Vložte počet vrtů: (například 4 vrty). Vložte hodnotu 4. Potvrďte stisknutím tlačítka ENT.

Start – realizace programu:



Stisknutím tlačítka  "šipka dolů" se objevíte v prvním bodě vrtu.

Tlačítkem "šipka dolů" se dostanete do dalšího kroku programu, najedete do místa kde se objeví na displeji v obou osách (X a Y) nula (0) a provedete operaci. Takto pokračujete až do konce - až se objeví na pravé straně obrazovky " OVER " .



Z funkce vystoupíte stisknutím tlačítka .

Odměřovací jednotka si poslední program uchová v paměti, můžete ho vymazat nebo modifikovat viz příslušná ustanovení tohoto návodu.

Vrtání v nakloněné rovině:

Příklad:

Vrtání v nakloněné rovině 45 stupňů.

Stiskněte tlačítko 




Vyberte pracovní rovinu XY: tlačítko
Stiskněte tlačítko ENT.

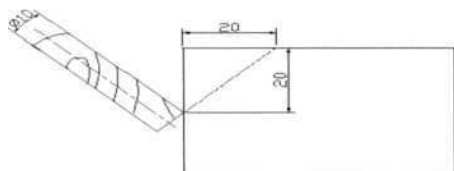
Vložte úhel (příklad je úhel 45 stupňů) : vložít hodnoty 4 5 , poptvrďte ENT
Tlačítko “šipky dolů”.

Pohybuje stolem stroje v ose X. Kontakt nástroje s obrobkem. Vynulovat osu, posuv stolu v ose X opačným směrem.

Určení vzdálenosti na ose Y: Stiskněte tlačítko Y.

Pohybuje stolem stroje v ose Y. Upravte úhel naklonění roviny. Kontakt nástroje s obrobkem. Vynulovat osu, posuv stolu v ose Y opačným směrem.

Z funkce vystoupíte stisknutím tlačítka 



Zpracování obrobku v nakloněné rovině:
Máte již stanovenou rovinu viz text výše, můžete přikročit k obrábění.

Příklad:

Stanovte úhel náklonu, nastavte nástroj,
Stiskněte



takto

Vyberte rovinu: tlačítko "šipka dolů", zvolte rovinu (např) XZ, potvrďte stisknutím klávesy ENT

Zadejte průměr nástroje: klávesy ENT 1 0, klíčovou "šipku dolů"

Zadejte počáteční bod: Keys X 0 ORL, tlačítka "šipka dolů"

Zadejte souřadnice koncového bodu: klávesy 2 0 ENT, klíčovou "šipku dolů"

Zadejte stav zpracování:

Přesun nástroje do polohy 0 (nula) v ose X, odkaz na zobrazenou hodnotou na ose Z a nechte následný posuv stolu (nárůst nebo pokles) o stejnou hodnotu.



Tlačítkem si vyberete pozici dalšího bodu ke zpracování.

Z funce vystoupíte stisknutím tlačítka



Vrtání v kružnici

Příklad:

Střed kružnice: $X=0.000, Y=0.000$

Průměr: 100.000



Počet vrtů: 6

Úhel prvního vrtu: 0°

Úhel posledního vrtu: 300°

Osy vynulujete stisknutím  v ose X a $Y0$ v ose Y.

Pro vstup do funkce programu stiskněte tlačítko 

Tlačítkem   vyberte rovinu (např. XY). Potvrďte stisknutím ENT a vstoupíte do dalšího kroku stanovením středu kružnice (CENTRE).

Stisknutím X, vložení hodnoty a potvrzením ENT vložíte hodnotu pojezdu v ose X.

Stisknutím Y, vložení hodnoty a potvrzením ENT vložíte hodnotu pojezdu v ose Y.

Následuje stisknutí tlačítka



(“šipky dolů”) – vstoupíte do vložení průměru kružnice

Vložíte průměr kružnice (DIA) : např. hodnotu 100 a potvrdíte stisknutím tlačítka ENT.

Následuje stisknutí tlačítka



(“šipky dolů”) – vstoupíte do vložení počtu vrtů v kružnici.

Vložíte počet vrtů (No.HOLE)) : např. hodnotu 6 a potvrdíte stisknutím tlačítka ENT.

Následuje stisknutí tlačítka



(“šipky dolů”) – vstoupíte do vložení úhlu pro první vrt.

Vložíte úhel prvního vrtu (ST ANG) : např. hodnotu 0 a potvrdíte stisknutím tlačítka ENT.

Následuje stisknutí tlačítka



(“šipky dolů”) – vstoupíte do vložení úhlu pro poslední vrt.

Vložíte úhel posledního (ED ANG) : např. hodnotu 300 a potvrdíte stisknutím tlačítka ENT.



Stisknutím a provedete vrt. vstoupíte do prvního kroku operace. Najedete v ose X a ose Y na nulu (0)




Poté znovu stisknete pro vstup do dalšího kroku, najedete na nuly v obou osách a takto pokračujete až do konce t.j. kdy v tomto případě provedete 6 vrtů. Na konci operace se objeví v pravém okně odměřovací jednotky “ OVER “.





Z programu vystoupíte stisknutím .

Frézování kapsy

Osy vynulujete stisknutím  v ose X a  v ose Y.

Pro vstup do funkce programu stiskněte tlačítko .

Tlačítkem   vyberte rovinu (např. XY). Potvrďte stisknutím ENT a vstoupíte do dalšího kroku stanovením průměru nástroje (DIA).

Vložte průměr nástroje (např. 6) a potvrďte stisknutím tlačítka ENT.

Následuje stisknutí tlačítka





(“šipky dolů”) – vstoupíte do vložení velikosti středu vnitřního prostoru rozměru kapsy (Vložíte např. X 78 ENT, Y 53 ENT.


Následuje stisknutí tlačítka



(“šipky dolů”) – vstoupíte do vložení pozice rozměru (SIZE) vnitřního prostoru (vložíte např. X 75 ENT, Y 60 ENT.

Stisknutím  vstoupíte do prvního kroku operace. Najedete v ose X a ose Y na nulu (0) a provedete operaci.

Poté znovu stisknete  pro vstup do dalšího kroku, najedete na nuly v obou osách a takto pokračujete až do konce t.j. kdy v tomto případě provedete 6 operací. Na konci operace se objeví v pravém okně odměřovací jednotky “ OVER “.

Z programu vystoupíte stisknutím .

Funkce kompenzace průměru nástroje


V procesu operace ve čtyřech stranách musí operátor sledovat při dalším vkládání celkovou délku a průměr nástroje, pokud nepoužije funkci kompenzace nástroje.

Postup:

Tlačítkem  vstoupíte do zmíněné funkce.

Vyberete typ nástroje, ENTER – vstup do procesu

Příklad:


Stiskněte  pro vstup do funkce
Vyberte způsob zpracování mezi přednastavenými způsoby: klávesy ENT 9
Tlačítko "šipka dolů"
Zadejte průměr nástroje: klávesy ENT 6
Tlačítko "šipka dolů"
Zadejte kompenzaci
Spusťte zpracování

Pohyb pracovním stolem do polohy osy X na – 150.000 a následný posuv na hodnotu do – 100.000, tím finišujete zpracování po dvou stranách obvodu.

Tlačítkem  z funkce vystoupíte.

Kalkulačka

Operation procedure:

Tlačítkem  vstoupíte do funkce.

Vložíte proměnné.



Tlačítkem “=” spočítáte výsledek

Tlačítkem  vystoupíte z funkce.

SOUSTRUH - zásobník nástrojů je jejich vložení (Sextant L2/3)

Přes tuto funkci lze vložit rozměr nástrojů používaných během pracovního procesu.

Vložené hodnoty odpovídají rozdílu mezi nástrojem (ustanoveným jako báze) a všemi ostatními nástroji.

K vložení hodnoty stiskněte tlačítko  , potom “šipku dolů”  , objeví se signál “SDM N0” k vyžádání čísla nástroje v zásobníku.
Vložte číslo, například 5, a potvrďte ENT.

Na pravé straně displeje se objeví TOOL 5, zatímco na levé straně displeje hodnota rozměru nástroje.

Stiskněte tlačítko X, vložte hodnotu a potvrďte ENT.

Stiskněte tlačítko Z, vložte hodnotu a potvrďte ENT.

POZOR: Vložené hodnoty nejsou aktivovány, dokud tlačítko “ CALL “ není aktivováno.

Opakujte vložení hodnot pro ostatní nástroje.

PROSÍM POZOR : Je nutné použít číslo nástroje jako referenční hodnotu pro všechny ostatní nástroje . Toto číslo , například , může být číslo 99 . Vložte délku tohoto nástroje , nulu jak pro X tak pro Z. Následující nastavení hodnot tohoto nástroje , zvýšení nebo snížení , zahrnuje stejné nastavení pro všechny ostatní nástroje . Tento specifický nástroj , například číslo 99 , to je také nazýván BASE nástroj .

Aktivace nástroje

Nástroj aktivujete stisknutím tlačítka “CALL”.

Upozornění: před použitím této funkce je nezbytné na pravítku najít nulové body (FIND AB).

(Před provedením "FIND AB", je nutno provést registraci nulového bodu stupnice (viz REF)).

Stiskněte tlačítko “ CALL” a na pravé straně displeje se objeví signál “ CHOOSE”. Na levé straně je číslo vybraného nástroje.

Stiskněte číslo vybraného nástroje, například 5, stiskněte ENT a znovu stiskněte “ CALL” za účelem návratu do hlavního menu displeje.

Na displeji se objeví hodnoty nástroje, vložené do paměti tabulky nástrojů.

Všimněte si, prosím: Je možné přepínat z režimu ABS a naopak. Avšak, jestliže SDM výchozí body jsou nastaveny na nulu, zatímco korekce nástroje je zapnuta, zobrazí se hodnoty zvoleného nástroje. V ABS režimu není možné obnovit žádné osy, zatímco INC režim umožňuje obnovení a úpravy v režimu.

Všimněte si, prosím: Pokud při stisknutí klávesy "CALL", signál “ CHOOSE” není zobrazen, stiskněte k aktivaci této funkce na 10 vteřin tlačítko +/- .

Funkce "CALL" výběru nástroje vybrat funguje pouze v režimu ABS, nebo v jednom ze stanovených standardních ref. bodů.

Definice standardního nástroje

Když je stisknuto tlačítko “CALL” , objeví se na pravé straně signál “CHOOSE”. Stiskněte “šipku”



a objeví se signál BASE. Na pravé straně se objeví číslo nástroje, použitého jako referenční nástroj.

Pro změnu čísla nástroje: vyberte číslo nástroje, stiskněte “ENT” pro potvrzení, a stiskněte “CALL” k vyvolání hodnot na displeji v novém modu.

Nyní, jakmile si operator vybere nástroj, displej ukáže vybrané hodnoty kompenzace nástroje jako referenční.

Měření kuželovitosti

Tato funkce dovoluje změřit kuželovitost výrobku.

Tuto funkci můžete aktivovat v absolutním i v přírůstkovém módu.

TK provedení měření je nutno se dotknout v bodech reprezentujících kužel.



Na pomocném displeji se objeví vzkaz “MEASU” a žádá nalézt druhý bod kuželu dotykem nástroje.

To confirm Pro konfirmaci druhého bodu stiskněte tlačítko “ENT” :
odměřovací jednotka na X ose měření kuželu a na Z vychýlení (kuželovitost).

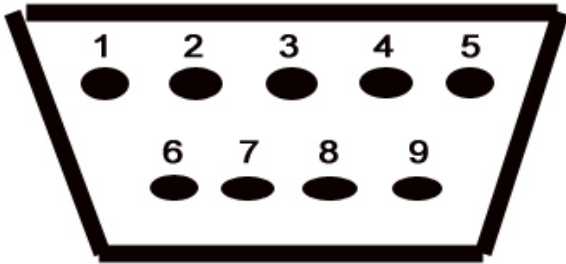
Z funkce vystoupíte stiknutím tlačítka



Řešení problémů

Problém	Možná závada	Řešení
Nesvítí displej	Je připojen? Není vypnutý? Je správné napětí? (V) Není vypnutý proud?	Zkontrolujte zda je připojen k proudu. Zapněte vypínač. Reaguje na napětí: 60-260V.
Displej se nechová normálně, málo svítí, bliká.....	Odměřovací jednotka je chybě uzemněna. Není správně napětí nebo kabel neobsahuje uzemnění..	Správně provést uzemnění a zkontrolovat napětí (220V).
Jedna osa neodečítá nebo odečítá chybně	Závada v pravítku nebo v odměřovací jednotce – prohod'te konektory os (např. X do Y); Můžete být v kroku speciální funkce.	Jestliže počítá normálně, je závada v odměřovací jednotce v příslušné ose. Jestliže normálně nepočítá je závada v pravítku – pravítko nutno vyčistit nebo předat odbornému servisu. Vystupte z funkce.
Pravítko nepočítá	Poškozené sklo/ poškozený pásek v pravítku, prach, špína v pravítku atd..... Ušpiněná, poškozená čtecí hlava, závada v kabelu, konektoru....., špatná instalace pravítka – např. velká vzdálenost mezi jezdcem a pravítkem, nedodržení instrukcí uvedených v Návodu na instalaci	Vyčistit pravítko, čtecí hlavu, zkontrolovat propojení (konektor, kabel atd ..), svěřit odbornému servisu, výměna čtecí hlavy.....
Pravítko občas nepočítá	Viz. jak popsáno výše. Kabel je příliš ohnutý.	Viz. jak popsáno výše. Provést instalaci v souladu s návodem.

DB9 connector



- pin 1
- pin 2 0 volt
- pin 3
- pin 4 ground
- pin 5
- pin 6 signal A
- pin 7 + 5 volt
- pin 8 signal B
- pin 9 reference point

