Digital Read Out

Affichage Digital 3 Axes

Xo X 9 CTR CA 7 8 Z% 6 4 5 + Z1/Z 3 1 2 ÷ ± HA 0 • = arc SIFT TOOL CLS an N3 EDM CALL OFFSE Î 1 Zo±Z

Manuel d'Utilisation

DRO

A. Fonctions de Base

I. Utilisation

1. Start, Autotest

1) Sélectionner la tension
 d'alim., mettre sous tension
 2) Autotest du DRO
 3) Autotest achevé,
 Entrer le mode de travail
 Remarque : Affichage digital du Tour : "LATHE"



2. Configuration du Système

Après mise sous tension et affichage des chiffres par l'afficheur digital, la configuration du système est accessible en appuyant sur 💽 pendant 3 secondes.

1) Réglage de la résolution de l'axe X.

Sélectionner une résolution différente en tapant un nombre correspondant. Vous reporter à la Fig. 1 pour les relations entre touche

numérique et résolution. Taper 🐼, étape suivante.

2) Réglage de la résolution de l'axe Y.

Le réglage de la résolution de l'axe Y et de l'axe Z est identique à celui de la résolution de l'axe X. Taper 🐼 , étape suivante.

Fig. 1: Relations entre touche numérique et résolution

Touche num.	0	1	2	5	7	8	9
Résolution (um)	10	1	2	5	0.1	0.2	0.5

3) Réglage du sens de comptage du codeur linéaire axe X. Taper • et • pour convertir le sens de comptage. Taper • , étape suivante.



5 🛛

XRESLN

 4) Régler l'axe Y, l'axe Z, et le compteur compte dans la même direction que l'axe X. Taper (1), étape suivante

Remarque : "0" et "1" ne représentent pas la direction positive et négative de la machine-outil, ils ne sont destinés qu'à convertir le sens de comptage.

5) Choisir le type de machine Affichage SDS6-3V :



Affichage digital Fraiseuse multifonction Affichage digital Fraiseuse universelle Affichage digital process déchargement Affichage digital Tour

6) Choisir si affichage intégré axeY avec axe Z. Appuyer outpour réaliser la conversion
"NONE" signifie qu'il n'y a pas d'intégration



"INGREAT" signifie intégration et la valeur d'intégration s'affiche sur la LED axe Y. Appuyer sur 🐼, étape suivante **Remarque : seul un Tour 3 axes comporte cette fonction.**

7) Choisir la fonction de compensation segmentée et la fonction de compensation linéaire
Taper 1 pour choisir la compensation linéaire "LINEAR";
Taper 1 pour choisir la compensation d'erreur segmentée "SEGMENT"; SEGMENT
Taper 🐼 étape suivante
8) Choisir l'affichage de l'axe linéaire et de l'axe angulaire. Les méthodes de réglage sont les suivantes:
1 Taper opour choisir la fonction d'affichage axe linéaire "RAS_X"
Taper \textcircled{P} , étape suivante, entrer dans l'affichage axe Y.
② Taper pour choisir la fonction d'affichage axe angulaire "ENC_X"
Taper (III), entrer nombre de lignes de codeur
Taper \blacksquare $\square \square \square \square \square$ \blacksquare \blacksquare \blacksquare \blacksquare \blacksquare
Taper $$, étape suivante, entrer dans l'affichage axe Y.
Sélectionner et régler l'affichage de l'axe Y et de l'axe Z selon la même méthode.

Remarque : L'affichage angulaire est disponible pour affichage en minutes et secondes et affichage décimal. Appuyer sut pour convertir le mode d'affichage en mode général, l'affichage angulaire est prioritaire si l'affichage en Pouces est choisi sous affichage angulaire. Les valeurs d'affichage angulaire sont calculées de façon cyclique de 0 à 360 degrés.

9) Réglage de la luminosité de l'affichage

Le message à l'écran affiche "LIGHT", régler une autre luminosité avec une touche numérique différente

Touche	0	1	2	3	4	5	6	7
Luminosité	Niveau	Niveau	Niveau	Niveau	Niveau	Niveau	Niveau	Niveau
	1	2	3	4	5	6	7	8
Taper [™] ,→	🚯 étape	suivante						

10) Autotest.

Appuyer deux fois sur (2), le programme

d'autotest débute, puis sur 💽 pour quitter.

La touche 🕑 permet aussi de quitter.

3. Remettre la valeur affichée à zéro

1) Il est possible de revenir à zéro à tout moment, **1239565** prenons l'exemple de l'affichage axe X.

2) Taper $X \rightarrow \mathbb{R}^{3}$

3

3) Taper X_0 pour effacer la valeur, et de nouveau sur X_0 pur revenir à la valeur.

4. Préréglage des données

1) Comme illustré, une fois l'opération du Trou A



achevée, la position de la pièce doit être ajustée, le process du Trou B doit être exécuté.

- 2) Aligner l'Outil avec le Trou A.
- 3) Sélectionner la touche pour l'axe, touche \boxtimes .
- 4) Tapers (5) entrer la valeur (si la valeur entrée est erronée, taper (X) et ré-entrer la valeur correcte)
- 5) Tapé (Si une erreur est trouvée à présent, répéter les étapes 3-5).
- 6) Déplacer la table machine à la position13, et la procédure au Point B peut débuter.
- 5. Mode d'affichage des coordonnées absolu/relatif/utilisateur.

Taper 🚯 🐼 , le mode d'affichage absolu/relatif passe de l'un à l'autre.

Remarque : Le Reset en mode d'affichage absolu et relatif doit être fait séparément. En mode d'affichage absolu, "ALE" est affiché à l'écran. Le mode d'affichage est relatif lorsque l'écran affiche "INC".

En tapant (1), (2), la permutation entre les deux modes d'affichage peut être réalisée, et il est aussi possible d'entrer le mode d'affichage de 200 sets de coordonnées utilisateur, comme illustré dans le schéma qui suit.



- Laisser l'outil toucher un des côtés de la pièce et ramener la valeur axe X affichée à zéro, puis déplacer l'outil dans la direction de la flèche et le laisser venir toucher les autres bords de la pièce, puis passer à l'étape suivante pur pouvoir déterminer la position du centre.
 - 2) Taper touche axe \mathbf{X}



4) Déplacer la machine-outil pour amener la

150000	\times
	(X)
	(\times)



(X)

 (\mathbf{X})

5

valeur axe affichée à zéro, et le

centre est atteint.

(la même méthode permet de déterminer les centres de l'axe Y et de l'axe Z).

7. Affichage permuté "R/D" (Rayon/Diamètre).

Référence de l'axe X sur la ligne médiane.

1) Outil coupant en

position A.

2) Taper 🎽

3) Déplacer l'outil coupant en position B.

4)Taper 🎽

Remarque : Le type de machine n'est disponible que pour l'affichage digital du Tour JET; l'axe Y Z ne peut pas s'afficher ainsi.

8. Commutation du type d'affichage de la valeur de la somme des axes.

Dans la fonction de l'affichage de la somme des axes Y,	Z et de
l'affichage séparé, taper bour commuter le mode	SEL
d'affichage.	<i>10000</i> 2
1) Si l'écran précédent est la somme, appuyer sur	
Pour passer au mode d'affichage séparé.	
2) Taper-2, l'écran d'informations affiche "NONE"	sel 20000 (Y
3) Retour au mode d'affichage de la somme, taper	
² l'écran d'informations affiche "INGREAT"	

Remarque : Le type de machine n'est disponible que pour l'affichage digital du Tour JET ; l'axe Z ne peut afficher que la valeur numérique, et ne peut pas être une valeur préréglée ou être effacée.

9. Affichage de la commutation "M/I" (systèm<u>e métrique/en pouces).</u>





10. Compensation d'erreur segmentée

Remarque : La compensation d'erreur segmentée n'est possible qu'en système métrique. Après la compensation d'erreur segmentée, l'affichage peut être permuté librement entre système métrique et impérial.

Il existe deux méthodes de compensation d'erreur segmentée de l'affichage digital :

1. Exécuter la compensation d'erreur en prenant le point de départ comme origine mécanique. (Figure 1)

2. Exécuter la compensation d'erreur en prenant le1^{er} zéro absolu de la règle comme origine mécanique. (Figure 2)

$\begin{bmatrix} - & L & - & - \\ - & L & - & - \\ - & - & - & - \\ - & - & - & -$
L1 : Longueur du segment de compensation
L2 : Distance utile du segment de compensation
1. La méthode de paramétrage est la suivante : (le mode opératoire de l'axe Y et Z est le même que pour l'axe X).
 1) Déplacer la règle sur la plus petite extrémité de la coordonnée, et entrer dans le système de coordonnées "ALE". 2) Appuyer sur (x)→(x), entrer dans la fonction d'entrée de la compensation multi-segment de l'axe X.
3) Régler la compensation segmentée
1. FIND_ZE FIND_ZE (Trouver seulement le point de référence, le point de référence doit être trouvé après réglage de la
compensation segmentée) Appuyer sur 😥, convertir
2. SET_SEG (compensation d'erreur segmentée), Taper (), étape suivante
Remarque : Les deux modes entrent dans la recherche de l'origine mécanique, seule la compensation segmentée peut entrer dans l'interface de compensation une fois le point de référence trouvé
 4) Trouver l'origine mécanique Il existe deux méthodes pour régler l'origine de compensation, LEF_ZER après confirmation de l'interface de l'origine machine. 1. Taper m pour choisir la position actuelle comme origine, et entrer directement dans le réglage étape 5 compensation 2. Taper m → m pour choisir le1^{er} zéro absolu de la règle comme origine mécanique.
Se déplacer dans le sens positif de l'axe X de la machine et rechercher le l ^{er} zéro absolu de la règle comme origine
mécanique. Une fois l'origine trouvée, on passe automatiquement à l'étape suivante. Cette fois, l'axe X affiche la valeur réelle de la règle, et l'axe Y la valeur de compensation vide (si l'affichage est compensé en premier, l'axe Y affiche une
valeur incertaine).
5) Entrer le réglage de compensation du 1 ^{er} segment; à ce moment, déplacer d'abord la règle de l'axe X dans
le sens positif.

Quand la règle est déplacée près de la valeur de compensation,

appuyer sur

(En appuyant sur 🕅 , l'axe Y affichera la valeur de l'axe X, indiquant que la valeur de compensation est réglée. Si la valeur de réglage est fausse, ne pas déplacer la règle et taper (A), puis (T) cette fois la LED de l'affichage de l'axe Y sera en statut d'entrée, ré-entrer la valeur correcte). Taper (\mathbf{F}) , et passer au point de réglage suivant Valeur coordonnée Remarque : Dans cette fonction, l'affichage de l'axe X est la valeur de la \square coordonnée, tandis que l'axe Y affiche la valeur standard ou de mesure par laser La valeur standard ou Entrer réglage de compensation 2^{ème} segment 6) ______**19985** 🗵 _ NO ____ 2 Taper $(Y) \rightarrow [2] \rightarrow [0] \rightarrow [m]$ <u> 19985</u> 🖸 Taper (, accéder au point de réglage suivant Entrer réglage de compensation 3^{ème} segment 7) Taper $(Y) \rightarrow (3) \rightarrow (0) \rightarrow [M]$ | | **300**111 🛇 | NO | | | 3 II **300** 11 🖸 Taper (, et accéder au réglage suivant Entrer réglage de compensation 4^{ème} segment 8) Taper $(Y) \rightarrow (4) \rightarrow (0) \rightarrow [W]$ 90001 🛛 NO 🗌 4 40001 0 Taper (1), et accéder au réglage suivant Entrer réglage de compensation 5^{ème} segment 9) Taper $(Y) \rightarrow (5) \rightarrow (0) \rightarrow (H)$ 500510 Taper (, et accéder au réglage suivant Entrer réglage de compensation 6^{ème} segment 10) ________ 🛛 🔿 ______ NB _____ 5 60060 🛇 Une fois le réglage terminé, appuyer sur 🕅 pour quitter.

2. Méthode d'annulation de valeur de compensation segmentée

La valeur de compensation segmentée n'est valable que si l'affichage digital, la règle et la machine-outil sont réglés ensemble. Si la valeur de compensation segmentée de la règle et de l'affichage digital concerne une machine-outil et qu'elle est transférée vers une autre machine-outil, la valeur de compensation segmentée doit être réinitialisée. Lorsque la fonction de compensation segmentée n'est pas nécessaire, la valeur doit être annulée. La méthode d'annulation est la suivante : entrer dans de réglage de la compensation segmentée, et appuyer sur pour quitter et annuler la précédente valeur de compensation réglée en accédant à la page d'entrée de valeur de compensation.

3. Méthodes pour trouver l'origine mécanique

Si l'alimentation est coupée lorsque la règle se déplace ou qu'elle est déplacée avant la mise sous tension, après redémarrage, l'origine mécanique doit être de nouveau trouvée. Du fait du mouvement en hors tension ou avant mise sous tension, l'origine de la coordonnée de la machine-outil ne peut pas coïncider avec la valeur de l'affichage digital. Si l'origine mécanique n'est pas trouvée, une relation « déplacée » est portée dans le système de coordonnées du dernier utilisateur. La valeur de compensation segmentée étant trouvée suivant une coordonnée mécanique erronée en calculant la coordonnée utilisateur, il y aura alors une grosse erreur de la coordonnée affichée.

La méthode pour trouver l'origine mécanique est la suivante :

1. Déplacer la règle sur la position initialement paramétrée comme origine mécanique, puis accéder à la page de sélection de la compensation segmentée. Choisir FIND_ZE et taper sur l'interface pour choisir la méthode de compensation, taper []], l'affichage digital procède à un traitement automatique. A ce stade, terminer la recherche d el'origine mécanique et quitter automatiquement le système de coordonnées absolu.

2. Déplacer d'abord la règle à la valeur la plus faible, et accéder à la page de compensation segmentée, choisir FIND_ZE, appuyer sur \mathbb{F} pour accéder à l'interface et choisir la méthode de compensation, appuyer sur \mathbb{F} \longrightarrow

Entrer l'axe X pour trouver l'état du zéro absolu. Déplacer la règle dans le sens positif. Une fois le zéro absolu trouvé, on a l'origine mécanique. Retour automatique au système de coordonnées absolu une fois ce qui précède terminé.

Conseil : Trouver l'origine mécanique avant de commencer à travailler après mise sous tension pour assurer que l'origine des coordonnées de la machine-outil puisse coïncider avec la valeur de l'affichage digital.

11. Compensation d'erreur linéaire

La fonction de compensation d'erreur linéaire est utilisée pour faire la correction linéaire de l'erreur du système de mesure.

Facteur de correction S =(L-L')/(L/1000) mm/m

L---longueur réellement mesurée (mm)

L'---valeur affichée sur afficheur digital (mm)

S---facteur réel (mm/m), le symbole "+" signifie que la longueur réelle est plus grande, et le symbole "-" que la longueur réelle est plus petite.

Plage de compensation : -1.500 mm/m \sim +1.500 mm/m

Exemple : La longueur réelle mesurée de la table machine est 1000 mm, et la valeur affichée sur l'afficheur digital

est 999.98 mm.

S=(1000-999.98)/(1000/1000)=0.02 mm/m

 (\mathbf{X})

1) Sélectionner l'axe

2) Taper 🕅

Coefficient modificateur utilisé la dernière fois

3) Taper le nouveau facteur correction :

 $\textcircled{0} \rightarrow \textcircled{0} \rightarrow \textcircled{0} \rightarrow \textcircled{2}$

4) Taper

Remarque : La compensation d'erreur linéaire ne peut être exécutée qu'en mode d'affichage absolu (l'écran affiche ALE) et système métrique

12. Mémoire de coupure de courant

Pendant la transformation d'une pièce, des coupures de courant ou des arrêts temporaires nécessaires peuvent se produire, le terminal enregistrera automatiquement dans sa mémoire l'état (comme le mode de fonctionnement des axes, les données et la compensation d'erreur linéaire) juste avant chaque évènement de ce type. A chaque fois que la machine sera remise en marche, le terminal reviendra à l'état de fonctionnement qu'il avait juste avant la coupure, après un autotest, et la valve sera rétablie à son état antérieur (avant interruption/coupure), et le processus se poursuivra.

13. Interrupteur "Sleep"

L'interrupteur sur le panneau arrière du terminal d'affichage digital peut être arrêté une fois pendant le processus d'exécution d'une pièce. Il est vrai que le terminal des séries SDS a une mémoire de coupure, mais la machine-outil peut avoir été déplacée après cet évènement. Dans ce cas, lorsque la machine sera redémarrée, l'état dans lequel elle se trouvait juste avant la coupure s'affichera de nouveau, mais sans correspondre à la dernière situation réelle. Si l'opérateur veut suspendre le processus pendant son temps de pause ou pendant une quelconque période où il est occupé à une autre tâche, l'interrupteur « Sleep » peut être utilisé pour éviter la situation décrite plus haut.

Lorsque le mode de travail n'est pas ALE et qu'il faut arrêter l'interrupteur « Sleep », taper 🙀, le terminal d'affichage coupera l'affichage. En redémarrant le processus, taper 🙀, et le terminal remettra en route tous les affichages. Même si la machine a été déplacée une fois l'affichage coupé, le terminal « verra » et « gardera en mémoire » le dernier état dans lequel se trouvait la machine avant d'être déplacée. En remettant en route l'affichage, l'état de fonctionnement affiché correspondra à l'état réel.

Remarque : Une fois l'interrupteur « Sleep » mis sur « OFF », le terminal d'affichage digital n'est pas réellement complètement arrêté. Si l'alimentation sur le panneau arrière du terminal a été arrêtée, l'interrupteur « Sleep » perd ses fonctions.

B. PCD Perforations réparties de façon égale sur un cercle (idem avec : MIIL_MS)

Fonction de répartition égale sur un arc de cercle (Fonction PCD)

Cette fonction peut être utilisée pour diviser un arc de cercle de façon égale, par exemple pour l'exécution de trous de perçage répartis de façon uniforme sur un flasque.

Après sélection de cette fonction, la fenêtre de message demandera différents paramètres devant être définis par l'opérateur.

Les paramètres suivants doivent être définis.

1. La position du centre du cercle.

La position du centre du cercle (CT POS) correspond à la position du centre du cercle par rapport au centre de l'outil juste après réglage et dégagement de l'outil, comme la position du Point O par rapport au Point A en Fig. (A).

2. Le diamètre (DIA) : Diamètre du cercle à diviser de façon égale.

3. Le nombre de perforations (NUMBER) :

Nombre de perforations divisant le cercle de façon égale. Pour l'exemple illustré Fig. (B), 5 points du Point 1 au Point 5 doivent être utilisés pour diviser l'arc de 0° à 180° en quatre sections égales. Ainsi, 9 points doivent être utilisés pour diviser l'ensemble du cercle en 8 sections égales, et le Point 9 coïncidera avec le Point 1. Comme le montre le schéma, le nombre de points à entrer doit être 9 afin de percer 8 trous sur le cercle en 8 sections.







4. L'angle de départ (ST ANG) : L'angle du point de départ de l'arc de cercle à diviser de façon égale.

5. L'angle de fin (ED ANG) : L'angle du point de fin de l'arc de cercle à diviser de façon égale.

Remarque : Pour définir l'angle de départ (ST ANG) et l'angle de fin (ED ANG), vous reporter au paragraphe « Identifier l'angle de départ et de fin sur une arc de cercle » sur les pages s'y référant.

Prenons pour exemple l'exécution d'une pièce circulaire en Fig. (c) :

1) D'abord, trouver le centre de la pièce et effectuer la RAZ du réglage d'outil.

2) Tape pour entrer la fonction PCD. P[] = X[Y]

Tape ou sélectionner le plan du process

ou

PC 11- Y Z

PCJ-XY

Entrer le paramètre

Sélectionner le Plan XY.

Taper 🔄 , étape suivante.

(seul l'afficheur 3V comporte cet élément, l'afficheur 2V n'a que le plan XY, il n'a donc pas cet élément et on peut donc directement passer à l'étape suivante)

3) Entrer le centre de l'arc de cercle.

Tape	→[0]-	
\bigcirc	→[0]-	

Taper 🕑, étape suivante.

4) Entrer le diamètre de l'arc de cercle.

Taper 🔀—	>[]-	→[0]-	→[0]-	
Taper 🚯	<i>.</i>			

Taper 🐏, étape suivante

5) Entrer le nombre de points divisant l'arc de façon égale.

Fig. (c), nous pouvons considérer que 6 points sont utilisés pour diviser l'arc de 0° à 300° en sections égales de 5° .

Taper $\textcircled{b} \rightarrow \fbox{b} \rightarrow \fbox{b}$ Taper \fbox{b} étape suivante.

Il est également possible de considérer que 7 points sont utilisés pour diviser le cercle en 6 sections égales.

Taper $\times \rightarrow 7 \rightarrow \otimes$

Taper 🐼, étape suivante.

6) Entrer l'angle de départ.

Taper $X \rightarrow 0 \rightarrow \mathbb{H}$

NUMBER
NUMBER
—
DDDD 🛛 SIT ANG

Taper 🕑 , étape suivante.

7) Entrer l'angle de fin. ED ANG Si l'arc est divisé par 6 points. 300000 🗵 EI ANG $X \rightarrow \overline{3} \rightarrow \overline{0} \rightarrow \overline{0} \rightarrow \overline{\mathbb{M}}$ Taper |(, étape suivante Taper Si le cercle complet est divisé par 7 points. 360000 🗵 ED ANG $X \rightarrow 3 \rightarrow 6 \rightarrow 0 \rightarrow \mathbb{N}$ Taper \bigcirc Z Taper 🕑 , étape suivante. N0 | |] 50000 🗵 8) Entrer le mode opératoire L'affichage génère une division de l'arc en 5 sections égales. 0000 🗵 NO | } L'affichage génère une division de l'arc en 6 sections égales. 9) Taper 🕑 et la position du point du prochain process s'affichera, déplacer simplement la machine pour amener les valeurs affichées sur les deux axes à zéro pour atteindre la position correspondante du process.

10) Vous pouvez quitter la fonction PCD à tout moment, juste en appuyant sur 🙆 .

C. Fonction "Calculatrice"

Fonction de calcul

N2

Il est parfois nécessaire de calculer certaines valeurs pendant le process, les unités d'affichage digital de la série SDS6 sont fournies avec une fonction de calcul simplifié.

Les détails sont les suivants :

Toute valeur de résultat est affichée sur l'axe X.

Touche correspondant à la fonction Calcul, appuyer dessus pour accéder à la fonction Calcul. Vous pouvez à tout moment quitter la fonction Calcul en appuyant de nouveau sur la même touche.

, Touche pour le Calcul de la racine carrée.

Touche pour "inversion" des fonctions trigo, appuyer dessus puis appuyer sur une fonction trigo pour calculer la fonction trigo inverse.

7 Touches de fonction trigonométrique.

(M), Touche pour annuler la dernière entrée et le résultat du dernier calcul.

 $\textcircled{} \longrightarrow \boxtimes \textcircled{}$, transfert des données des axes, appuyer dessus successivement pour transférer

la valeur de résultat. \longrightarrow , pour quitter le transfert de données des axes.

Exemple : Appuyer sur 💮 pour accéder à la fonction Calcul.

Effectuer le calcul suivant : $10+10\div2\times5=35$ $1 \rightarrow 0 \rightarrow 1 \rightarrow 0 \rightarrow 2 \rightarrow 2 \rightarrow 5 \rightarrow = 35$ Calculer : sin $45^\circ = 0.707$

Mouvement numérique de la calculatrice :

1. En appuyant sur les touches X0, Z00/Y0, et Z10/Z0, vous pouvez transférer directement les valeurs calculées de l'écran d'informations à l'axe X, l'axe Y et l'axe Z.

2. En appuyant sur les touches X ou Z0/Y ou Z1/Z keys, vous pouvez transférer directement la valeur des données des axes à l'écran d'informations.

Appuyer sur mount pour quitter la fonction Calcul.

Remarque : Si la valeur d'entrée ou de calcul excède la plage d'affichage, la fenêtre d'informations affiche « CTRE » indiquant que le résultat du calcul est erroné, appuyer sur [3] pour reprendre.

D. Compensation du diamètre d'outil

Fonction de Compensation du diamètre d'Outil

Dans l'exécution des quatre côtés du montage représenté en (1), l'opérateur doit parcourir une distance d'amenage addiditionnelle égale au diamètre de l'outil sur chaque côté pour réaliser l'opération sur l'ensemble de la longueur, si la fonction de compensation du diamètre d'outil n'est pas utilisée. La fonction compensation du diamètre d'outil fournie peut exécuter la compensation voulue automatiquement.

A noter que le diamètre d'outil ne peut être fait qu'en direction X ou Y.

Mode opératoire :

1. Appuyer sur pour accéder à la fonction de compensation d'outil.

- 2. Choisir une procédure parmi 8 méthodes prédéfinies (demande : WHICH).
- 3. Entrer le diamètre de l'outil. (DIA)
- 4. Entrer l'état du process.

Vous reporter à la procédure d'un exemple particulier :



Procédure pour le Plan a et le montage représenté en Fig. (1).

- Taper pour accéder à la fonction de compensation d'outil.
- 2) Sélectionner un mode de process à prérégler.

Démarrer le process à la position

montrée en Fig. (2)

Taper
$$X \rightarrow \textcircled{O} \rightarrow \textcircled{M}$$

Démarrer le process à la position

montrée en Fig. (3) Taper \longrightarrow 1 \rightarrow \implies 3) Entrer le diamètre de l'outil

$$\begin{array}{c} \text{Entreme transformed t$$

4) Entrer l'état du process

① Démarrer le process à la position montrée en Fig. (2)

	WHICH
	WHICH
	- WHICH
sel 6000 ×	

6000 🖾 COMPENS

6000 🖸

Déplacer la machine-outil pour amener la valeur de l'axe X affichée à 150.000, et se déplacer pour amener la valeur de l'axe Y affichée à 100.000, ainsi le process des deux côtés périphériques s'achève.

② Démarrer le process à la position montrée en Fig. (3)

Déplacer la machine-outil pour amener la valeur de l'axe X affichée à -150.000, et se déplacer pour amener la valeur de l'axe Y affichée à -100.000, ainsi le process des deux côtés périphériques s'achève. 5) Vous pouvez à tout moment quitter la compensation d'outil en appuyant sur

E. Magasin 200 Outils

Magasin 200 outils :

Il est généralement nécessaire d'utiliser différents outils pour le tournage de pièces ou de différentes surfaces de pièces, il est donc nécessaire de désinstaller et de régler les outils. L'affichage digital SDS6 comporte la fonction Magasin 200 outils, ce qui simplifie l'opération.

Remarque : La fonction de Magasin 200 outils ne peut pas être utilisée si le Tour n'a pas de cadre d'outil de réglage. Ne pas utiliser cette fonction si vous n'avez pas de cadre d'outil de réglage.

- 1. Définir un outil de base. En "ALE", effacer la valeur de l'axe X ou de l'axe Y en déplaçant l'outil de base pour toucher le cadre de l'outil de réglage.
- 2. S'assurer que la position de l'autre d'outil relativement à la position de l'outil de base, qui est aussi le point zéro du système de coordonnées "ALE" comme le montre le schéma (a), donc que la position relative du second outil, est : axe X 25-30=-5, axe Y 20-10=10.



Outil 1

de base

Outil 2

(a)

- 3. Numéroter l'outil et enregistrer dans le l'afficheur digital la position relative par rapport à l'outil de base.
- 4. Pendant le process, l'opérateur peut entrer le numéro de l'outil utilisé, le DRO affichera la dimension de la position relative de l'outil utilisé par rapport au point zéro du système de coordonnées "ALE", et déplacer le banc du Tour pour que l'affichage de l'axe X et de l'axe Y passe à zéro.
- 5. Le magasin d'outils peut stocker une référence de 200 outils.
- 6. Si la fonction Magasin 200 outils est active, vous pouvez verrouiller cette fonction en appuyant 10 fois sur 📋

Si la fonction Magasin 200 outils est verrouillée, vous pouvez déverrouiller cette fonction en tapant \pm 10 fois. En "ALE".

TLLCLDS Indique que le magasin d'outils est fermé

TL_DPEN Indique que le magasin d'outils est ouvert.

Remarque : La valeur axe Y mentionnée ci-dessus est la valeur intégrée de l'axe Y avec l'axe Z, à savoir l'axe Z/Z0 dans le précédent afficheur du tour.

Procédure pour entrer la référence des outils et appeler un outil :

1) Entrer le point de référence des outils, dans le

système de coordonnées "ALE", effacer la valeur affichée value en déplaçant l'outil de base pour toucher Le cadre de l'outil de réglage, régler le premier outil

sur l'outil de base.

- 2) Entrer l'état d'entrée. Taper
- 3) Entre point de référence de l'outil.





Taper 🕏

4) Entrer le numéro d'outil

Tape**r**2→ [ℕ]

Taper 🐼

5) Entrer le point de référence de l'outil



S JM ND

- 5000	
	\mathfrak{O}

6) Tape, continuer à entrer la référence de l'outil suivant.

Et pour quitter l'état d'entrée.

Vous pouvez utiliser le magasin d'outils comme ci-après, après avoir entré le point de référence des outils. Installer d'abord le second outil.

1) Entrer l'état d'utilisation.	
Taper 📖	

×	CHOOSE

2) Vérifier l'outil de base.

Taper 🔂

Définir par défaut le premier outil comme outil de base, vous pouvez aussi définir l'autre outil comme outil de base, taper simplement $\textcircled{X} \rightarrow$ touche numérique \rightarrow \fbox{Y} La touche Y permet d'appeler d'autres outils.

3) Appeler le second outil.

Taper $X \rightarrow 2 \rightarrow F$

4) Exit

Tape

Déplacer la table de travail pour que la valeur affichée de l'axe X et de l'axe Y passe à zéro. Le second outil a fini le réglage d'outil et atteint la position de référence, l'opérateur peut entrer et appeler 200 outils de la même façon.

A noter : Vous pouvez effacer la valeur affichée à zéro dans le système de coordonnées "ALE" seulement en utilisant l'outil de base, et effacer la valeur affichée à zéro dans le système de coordonnées "INC" en utilisant d'autres outils.

F. Fonction de Mesure de Cône

Fonction de mesure de cône :

Le cône d'une pièce peut être mesuré en tournant la pièce conique.

Procédure :

Comme illustré, comparateur est en contact avec la position A de la surface de la pièce. Appuyer pour mettre le comparateur à zéro. 1) Entrer ensuite la fonction de mesure de cône.



Déplacer le comparateur sur la position
 B de la surface de la pièce, appuyer
 pour mettre le comparateur à zéro.

3) Calculer.

Taper 🕅

4) Quitter



Ľ	Π	4907	X	MEASU
Ľ	Π	8500	Y	

60000	
	$\mathbf{\mathbf{Y}}$

La valeur affichée de l'axe X est Cône. La valeur affichée de l'axe Y est Angle.

<u>5,000</u>	
- 10000	${\bf \heartsuit}$

2 🗵

CHOOSE

Key 🝺

Fiche complémentaire :

I. Ce que l'utilisateur doit savoir :

1. L'unité DRO doit être manipulée avec précaution.

2. L'unité doit être correctement raccordée à la terre.

3. Sélection de la tension : CA 100V~240V

50 Hz~60 Hz

- 4. Consommation électrique : 25VA
- 5. Température de service : 0° C -45 $^{\circ}$ C
- 6. Température de stockage : -30° C -70° C
- 7. Humidité relative : <90% (20±5°C)
- 8. Poids : ≈3.2 kg
- 9. L'unité ne doit pas être exposée à l'émission de gaz corrosifs.
- 10. Nombre de coordonnées : 2 coordonnées, 3 coordonnées.
- 11. Affichage : à 7 chiffres avec affichage du symbole plus et moins (2 axes ou 3 axes), la fenêtre des messages a un dispositif d'affichage à 8 caractères étoilés.
- 12. Multiplication de fréquence : 4X
- 13. Signal d'entrée admissible : onde carrée TTL.
- 14. Fréquence admissible du signal d'entrée : ≤5M Hz
- 15. Résolution de longueur : 1µm.
- 16. Clavier : Touches avec membrane hermétique.

17. Définition de l'interface d'entrée of de la Règle Linéaire de Mesure de Longueur : (fiche 9 broches)

Broche	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Signal	Nul	0V	Nul	Nul	Nul	А	+5V	В	Z

5	1
0 000	0
9	6

Peut être soumis à modifications sans notification préalable