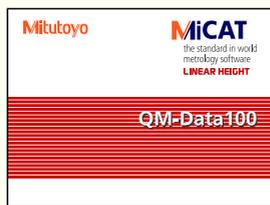


Ce Manuel d'aide rapide décrit les opérations les plus fréquentes.
Reportez-vous au Manuel de l'utilisateur pour les détails opérationnels supplémentaires et les rubriques non reprises ici.

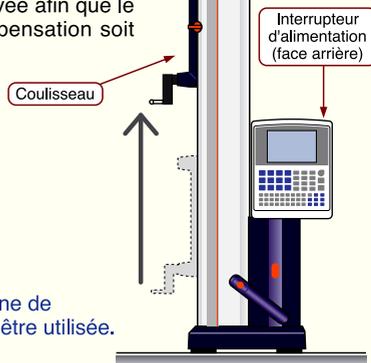
1 Procédures de démarrage

De la mise en marche jusqu'à l'activation des commandes de mesure, les procédures à accomplir sont décrites ci-après :

- 1 Allumez la colonne à l'aide de l'interrupteur d'alimentation pour faire apparaître l'écran d'accueil.



- 2 Placez le coulisseau dans sa position la plus élevée afin que le référentiel de compensation soit détecté.

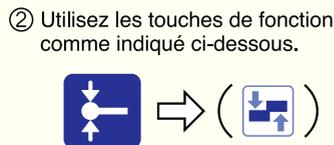


À présent, la Colonne de mesure est prête à être utilisée.

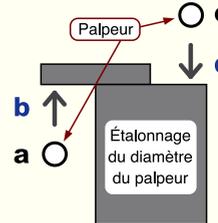
2 Détermination du diamètre du palpeur

Déterminez le diamètre du palpeur en mesurant le diamètre du palpeur étalon.

- 1 Placez le palpeur dans la position (a) juste en dessous de la position de mesure (b) sur la face inférieure de l'étalon.



Le palpeur monte de manière à mesurer la position (b) sur la face inférieure de l'étalon.



- 3 Placez le palpeur dans la position (c) juste au-dessus de la position de palpation (d) sur la face supérieure de l'étalon, puis appuyez sur la touche [ENTER].

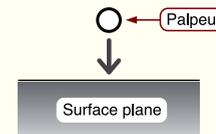
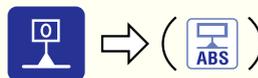
Le palpeur descend afin de mesurer la position (d) sur la face supérieure de l'étalon, ce qui détermine le diamètre.

3 Définition de l'origine absolue

Mesurez la face supérieure du granite afin de définir l'origine absolue (origine ABS.).

- 1 Placez le palpeur à proximité de la face supérieure du granite.

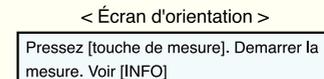
- 2 Actionnez les touches fonctions suivantes.



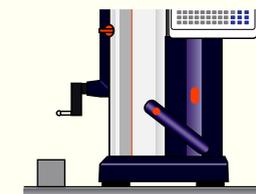
Le palpeur descend afin de mesurer la face supérieure du granite. Cela définit l'origine absolue.

4 Procédures de mesure de base

État d'attente pour l'entrée d'une commande de mesure



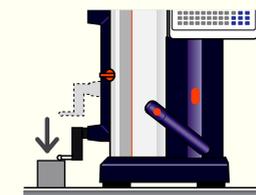
Placez le palpeur dans la position proche de la position de mesure.



Appuyez sur la touche appropriée [Mesures].



Mesure



Affichage du résultat de la mesure



Exemples de mesures

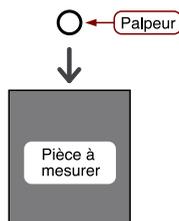
Exemple de mesure de hauteur sur une surface supérieure

- 1 Placez le palpeur dans la position proche de la position de palpation du plan.

- 2 Actionnez les touches de fonction suivantes.



Le palpeur descend afin de mesurer la face supérieure, le résultat est affiché.



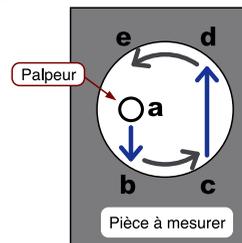
Exemple de mesure d'un cercle (alésage)

- 1 Placez le palpeur dans la position (a) proche de la position de départ de la mesure (b) au point le plus bas.

- 2 Utilisez les touches de fonction suivantes.



Le palpeur descend afin d'entrer en contact avec la position de départ de la mesure (b) au point bas.

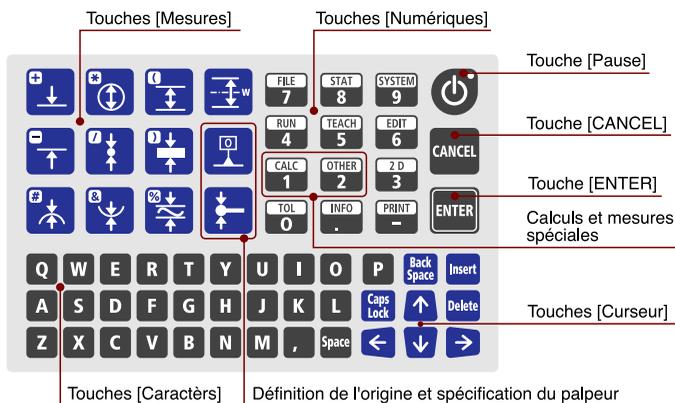


- 3 Balayez la face inférieure (b → c) en déplaçant la pièce à mesurer ou la colonne elle-même.

Le point inférieur de rebroussement est obtenu. Le palpeur remonte jusqu'à ce qu'il entre en contact avec la position de début de mesure (d) de la face supérieure.

- 4 Balayez la face supérieure (d → e) en déplaçant la pièce à mesurer ou la colonne elle-même.

Le point supérieur de rebroussement est obtenu, et le résultat de la mesure est affiché.



Touches [Mesures]		
Touche	Fonction	Résultat de la mesure
	Mesure de hauteur (plan supérieur).	Coordonnée : Z
	Mesure de hauteur (plan inférieur).	Coordonnée : Z
	Mesure du diamètre et de la position du centre d'un alésage.	Coordonnée : Z Diamètre : D
	Mesure du diamètre et de l'axe.	Coordonnée : Z Diamètre : D
	Mesure de hauteur intérieure et de l'axe.	Coordonnée : Z Largeur : W
	Mesure d'épaisseur et du point central.	Coordonnée : Z Largeur : W
	Mesure du point de rebroussement intérieur haut.	Coordonnée : Z
	Mesure du point de rebroussement extérieur haut.	
	Mesure du point de rebroussement intérieur bas.	Coordonnée : Z
	Mesure du point de rebroussement extérieur bas.	
	Mesure de différence de hauteur du plan supérieur.	Valeur maximale : ZL Valeur minimale : ZS Différence : ZD
	Mesure de différence de hauteur du plan inférieur.	
	Mesure de centre.	Coordonnée : Z Largeur : W

Définition de l'origine et spécification du palpeur		
Touche	Fonction	
		Définition de l'origine ABS.
		Définition de l'origine INC.
		Commutation entre l'origine ABS. et INC.
		Définition de l'origine ABS. Avec "OFFSET".
		Spécification du palpeur à utiliser.
		Détermination par mesure du diamètre du palpeur.
		Spécification du diamètre du palpeur par entrée clavier.
		Chargement des informations sur le palpeur.
		Enregistrement des informations sur le palpeur.
		Changement de la position de montage du palpeur.

Calculs et mesures spéciales		
Touche	Fonction	Résultat de la mesure
		Calcul d'angle. Angle : A
		Réalisation d'opération arithmétique. Valeur numérique : N
		Pause pour affichage du commentaire. Commentaire
		Mesure du centre d'alésage par le palpeur de profondeur. Coordonnée : Z
		Entrée de données en provenance d'outil de mesure DIGIMATIC. Largeur : W
		Mesure de perpendicularité. Perpendicularité:VT Angle : A Rectitude : F

Touches [Pause] / [CANCEL] / [ENTER]	
Touche	Fonction
	Passage à l'état de pause ou retour de l'état de pause.
	Annulation de la sélection ou de l'opération d'entrée et retour à l'état antérieur.
	Sélection ou opération d'entrée de données en vue du transfert vers le traitement suivant.

Fonction assignée à chaque touche [Numérique]	
Touche	Fonction
	Paramètre d'activation ou de désactivation du contrôle de tolérance.
	Affichage des informations.
	Exécution d'une impression.
	Exécution d'une opération de calcul.
	Exécution d'une mesure spéciale.
	Exécution d'une mesure en 2 dimensions.
	Répétition de mesure.
	Exécution d'un apprentissage de mesure.
	Édition de programme pièce.
	Exécution d'opération sur fichier.
	Exécution de traitement statistique.
	Configuration du système.