

MANUAL

PWB+

RO TipRay®16



fr

Ni la totalité, ni aucune partie de cette documentation ne peut être reproduite, transmise à des tiers, stockée dans un système de base de données ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite de Evoset AG.

Steg, mars 2019

Valable à partir de la version de logiciel : V2.2.0.0

Les informations contenues dans ce document ne peuvent pas être modifiées sans notification préalable. Evoset AG, par conséquent, n'acceptera aucune responsabilité.

Evoset AG décline toute garantie et toute responsabilité juridique ou toute responsabilité pour les dommages indirects découlant du, ou en relation avec, le contenu ou l'utilisation de ce manuel.

En outre, Evoset AG décline toute garantie et toute responsabilité juridique ou de toute responsabilité pour les dommages indirects découlant de l'utilisation incorrecte du matériel et/ou du logiciel.

La disposition ou la conception du matériel peut être modifiée sans préavis. Evoset AG, par conséquent, n'acceptera aucune responsabilité.

Toutes les autres marques commerciales et désignations des produits utilisés dans ce manuel sont la propriété de leurs sociétés et fabricants respectifs. Evoset AG renonce à tous les droits de propriété en ce qui concerne les marques commerciales et les désignations de produits qui ne lui appartiennent pas.

Inhaltsverzeichnis

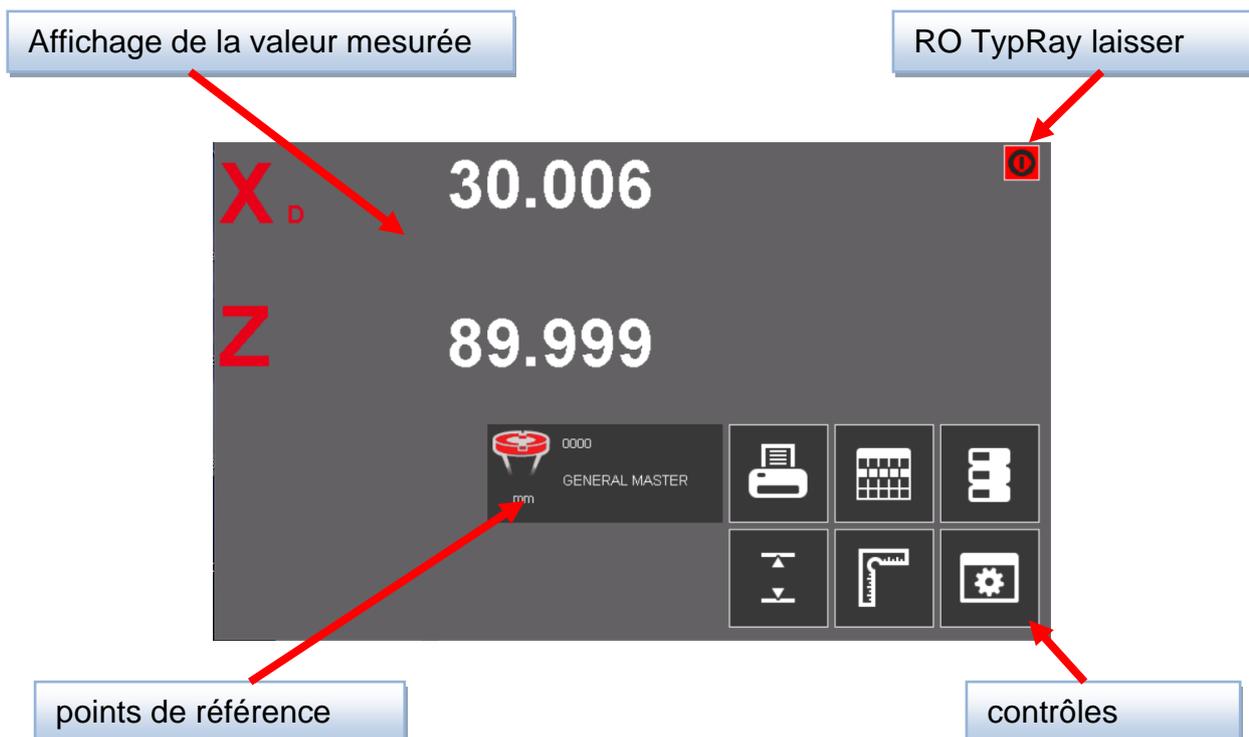
DESCRIPTION DE L'APPAREIL	3
LIENS3	
ÉLÉMENT D'ACTIONNEMENT	4
FONCTIONNEMENT DU LOGICIEL	5
ALLUMER.....	5
RÉGLAGES DE BASE.....	6
CALIBRER L'APPAREIL	6
COMPENSATION DE PARALLÉLISME.....	8
AFFICHAGE DE MODE / COMPTEUR D'AXES	10
POINTS DE RÉFÉRENCE.....	12
<i>Gestion des points de référence</i>	<i>12</i>
<i>Sélection des points de référence.....</i>	<i>14</i>
LISTE DE MESURE	15
CRÉER UNE LISTE DE MESURES	15
ENREGISTRER UNE LISTE DE MESURES SUR UNE CLÉ USB	16
PARAMÈTRES.....	17

Description de l'appareil

Liens

Connecter le système de mesure. Les axes X et Z sont reliés de la même manière avec Iskra ou Acurite.

Les brins individuels de l'alimentation sont vissés dans le terminal par l'arrière.



Élément d'actionnement



Données d'outil d'impression



Création d'une liste de mesures (fiche d'installation)



Gestion des points de référence



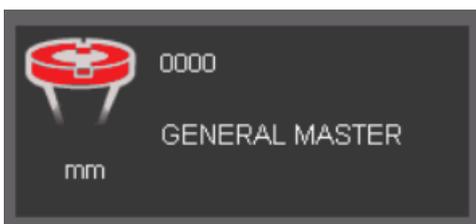
Calibrer l'appareil



compensation de parallélisme



paramètres



Base de données d'outils

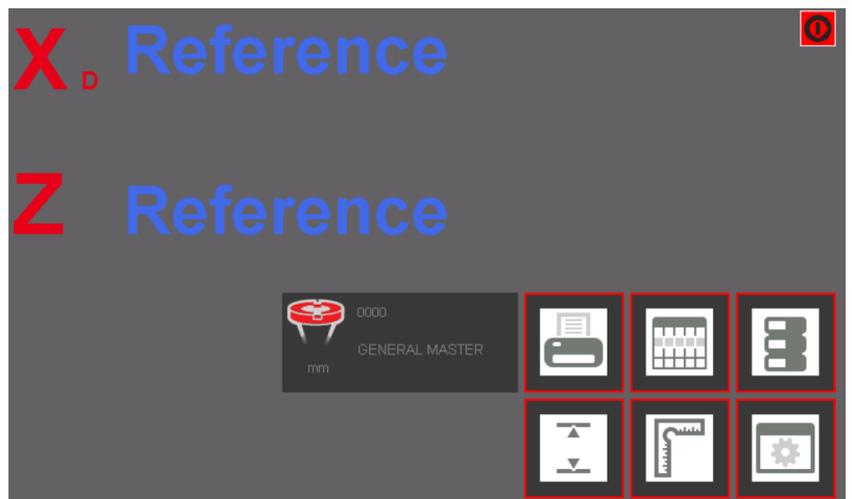
Fonctionnement du logiciel

Allumer

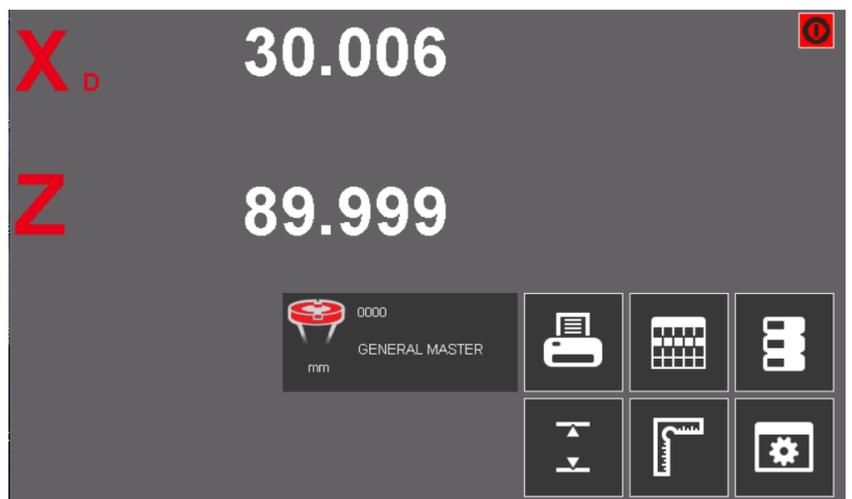
Allumez l'électronique de mesure à l'interrupteur principal de votre appareil.
Sur l'écran, le chargement du logiciel est indiqué par les points de fonctionnement.



- En affichant référence dans les affichages d'axe, vous êtes invité à approcher les références.



- Vous pouvez maintenant mesurer avec le système.



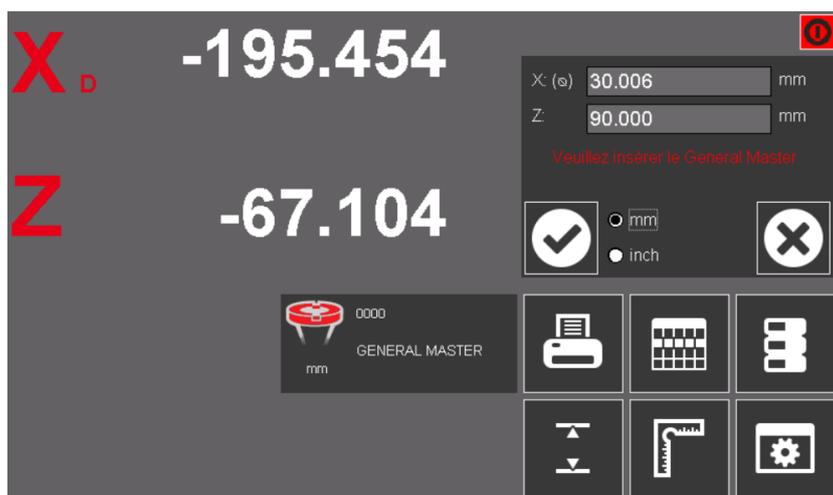
Réglages de base

Calibrer l'appareil



En appuyant sur l'icône, vous pouvez calibrer l'appareil.

Maintenant, un champ de saisie apparaît à l'écran



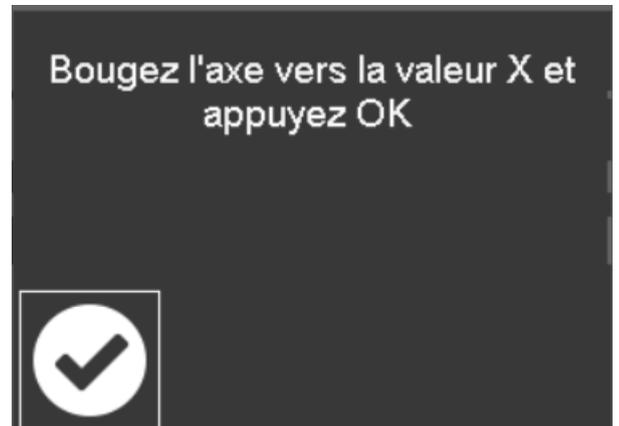
- Ici, vous entrez les valeurs de votre mandrin. Les valeurs une fois entrées restent stockées.



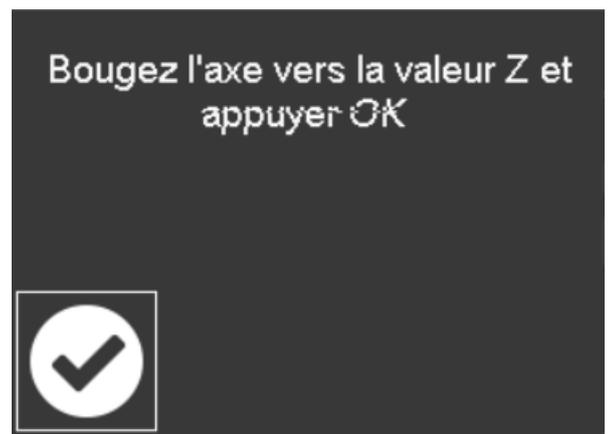
- Placez maintenant le mandrin de réglage dans la broche et appuyez sur OK.



- Une fenêtre contextuelle apparaîtra alors (veuillez vous déplacer sur la valeur X et appuyez sur OK)



- Appuyer sur OK affiche la fenêtre 2nd Pup Up (veuillez aller à la valeur Z et appuyer sur OK).



- Appuyez sur l'icône OK pour revenir au mode de mesure.

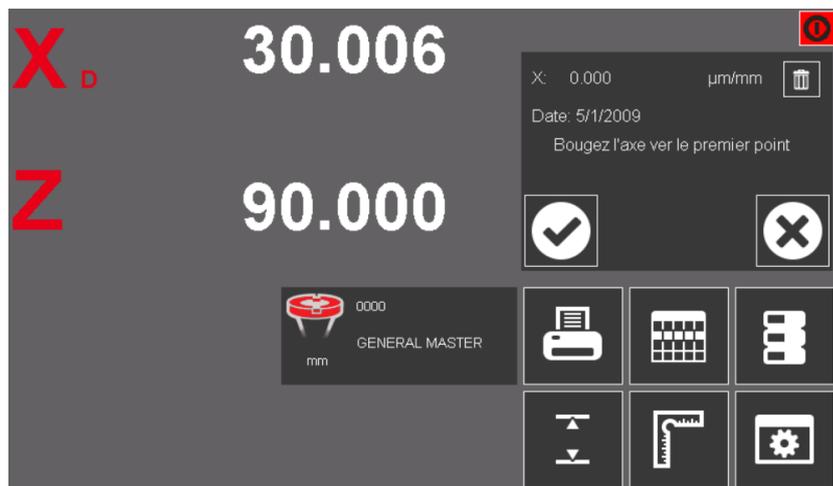


Compensation de parallélisme

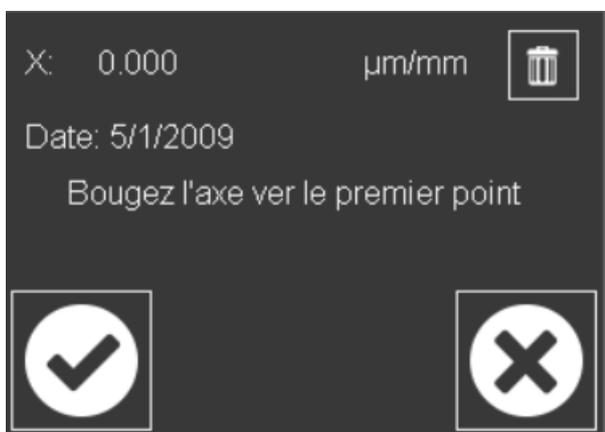


En appuyant sur l'icône, vous lancez la compensation de parallélisme.

Maintenant, une fenêtre pop-up apparaîtra à l'écran.



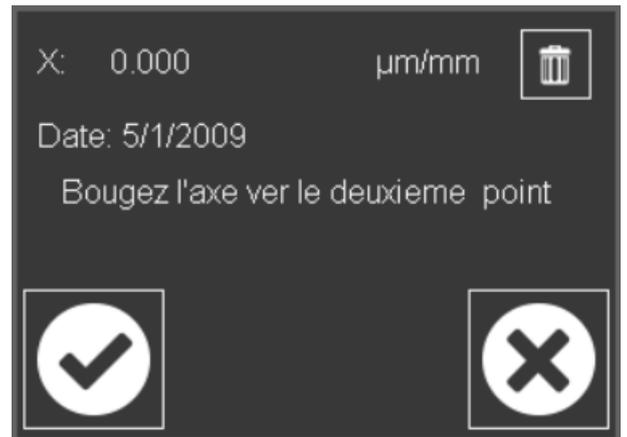
- Déplacez maintenant les axes vers le premier point.



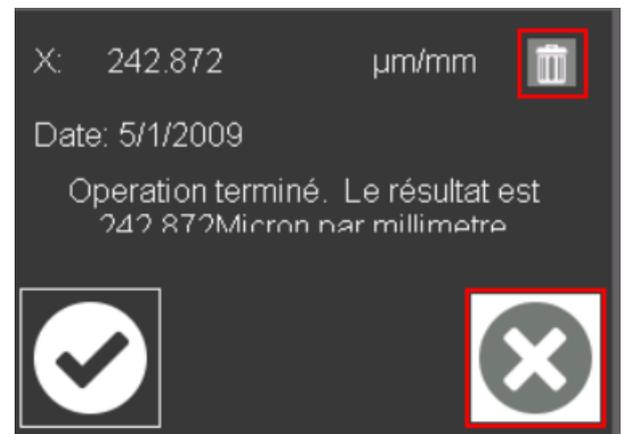
- Après avoir approché le premier point, confirmez avec OK.



- La deuxième fenêtre s'ouvre. Déplacez les axes vers le deuxième point.



- En appuyant sur OK, la compensation est calculée et sauvegardée. La troisième fenêtre pop-up s'ouvre. (Opération terminée. Le résultat est)



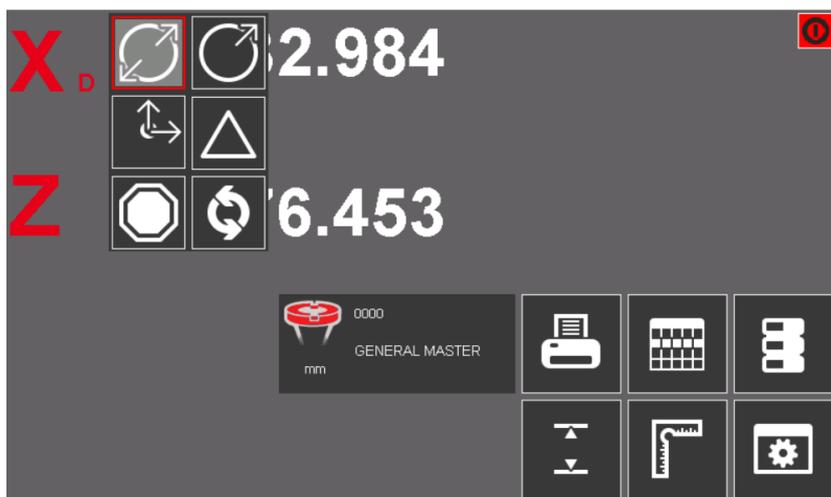
- En appuyant sur OK, vous retournerez au mode de mesure.



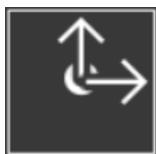
Important: l'appareil doit être recalibré.

Affichage de mode / compteur d'axes

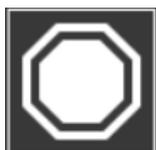
Si vous cliquez sur le symbole `` X`` ou `` Z``, une fenêtre pop-up s'ouvrira sur laquelle différents modules peuvent être définis.



diamètre



Absolut



tenir



rayon



Mesure en chaîne (0.000)



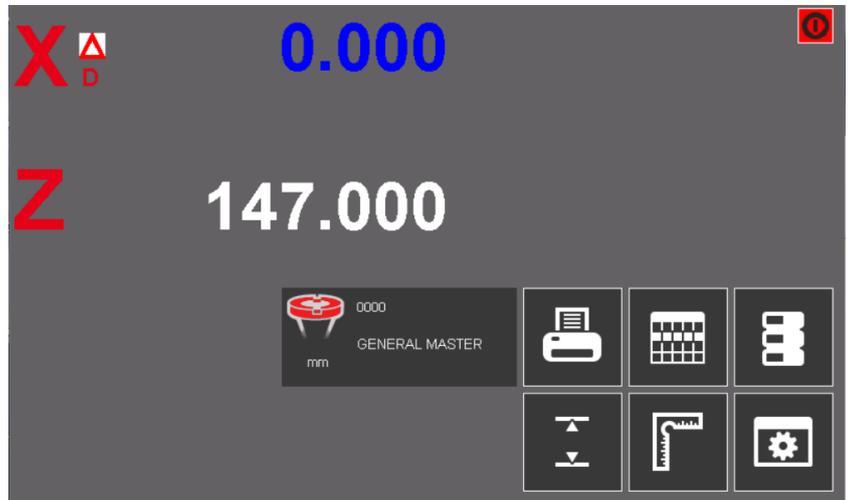
Réinitialiser aux valeurs par défaut



En mode Chaîne, le compteur devient «0.000`» et la couleur des chiffres devient bleue.
De même, le mode est indiqué par un petit triangle à côté de l'étiquette de l'axe.

Mode X ``chaîne de mesure``

Mode Z ``Absolut``



En mode ``Hold``, la valeur mesurée est gelée et la couleur des chiffres passe au rouge.
De même, un petit signe `` Stop`` apparaît à côté du nom de l'axe.

Mode X ``Hold``

Mode Z ``Absolut``

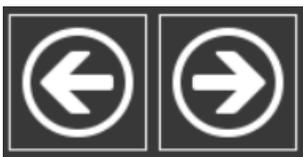
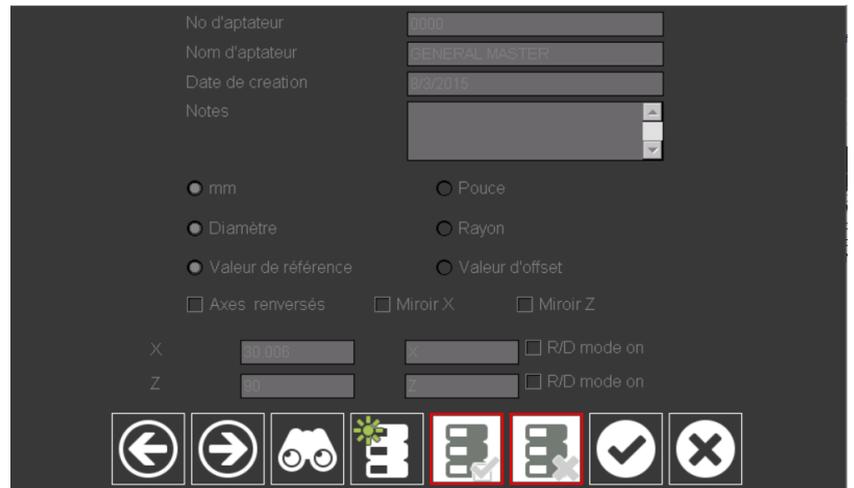


Points de référence

Gestion des points de référence



En appuyant sur l'icône, vous ouvrez la gestion des points de référence.



Faire défiler dans la base de référence



Afficher la liste des points de référence



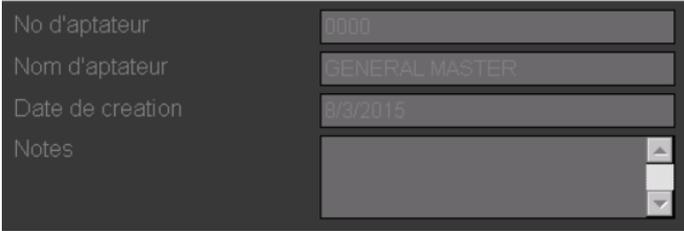
Créer un nouveau point de référence



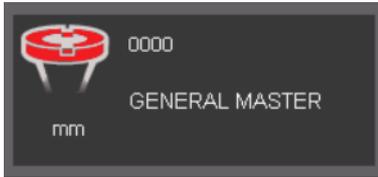
Supprimer le point de référence



Point de référence Sauvegarder

	<p>Numéro de l'adaptateur: Numéro de l'adaptateur</p> <p>Nom: Description (par exemple, nom de la machine, nom du type, etc.)</p> <p>Date de création: rempli automatiquement</p> <p>Commentaires: Champ pour la saisie d'informations diverses</p>
<input checked="" type="radio"/> mm <input type="radio"/> Pouce	<p>Définit l'unité de l'adaptateur / point de référence</p>
<input checked="" type="radio"/> Diamètre <input type="radio"/> Rayon	<p>Résultat dans `` rayon`` ou `` diamètre``</p>
<input type="radio"/> Valeur d'offset	<p>Réglage par défaut: la valeur de décalage est la Différence entre la ligne zéro absolu du mandrin de réglage (SK40 / SK50) et la ligne zéro du porte-outil.</p> <p>Dans la plupart des cas, cette valeur de décalage est utilisée.</p> <p>Cette valeur est gravée sur tous les adaptateurs PWB.</p> <p>Soi-disant: décalage / point zéro relatif!</p>
<input checked="" type="radio"/> Valeur de référence	<p>En plus du mandrin de réglage (général maître / "00"), il est possible de créer d'autres points zéro absolu.</p> <p>Les valeurs nominales sont entrées dans les champs "X" et "Z".</p> <p>Cette espèce est rarement utilisée.</p> <p>Soi-disant: zéro absolu</p>
<input type="checkbox"/> Axes renversés	<p>Les axes sont échangés. L'axe "X" devient l'axe vertical et l'axe Z devient l'horizontal (tours).</p>
<input type="checkbox"/> Miroir X <input type="checkbox"/> Miroir Z	<p>Changer le sens de comptage des axes.</p>
	<p>Champ de saisie pour les valeurs "X" et "Z".</p> <p>Saisie de valeurs "Offset" ou absolues en fonction du type d'adaptateur / point de référence.</p> <p>Habituellement, la valeur "Décalage" de l'axe "Z" est entrée ici (gravée sur toutes les réductions PWB).</p> <p>Dans le cas d'un adaptateur avec changement d'axe, il est également possible de définir sur quel axe le mode de diamètre doit être activé.</p> <p>Si les axes ne sont pas intervertis, l'axe "X" est toujours l'axe R / D.</p>

Sélection des points de référence



En appuyant sur cette icône, vous ouvrez la liste des points de référence enregistrés.

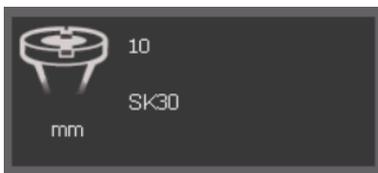
Numero d'adaptateur	Nom d'adaptateur	Type d'adaptateur
10	SK30	Valeur d'offset
20	SK50	Valeur de référence



- Vous sélectionnez la ligne avec le point de référence souhaité et appuyez sur



Le point de référence sélectionné est affiché dans la fenêtre de sélection.



Dans notre exemple c'est le point de référence Numéro 10 pour SK30.

Liste de mesure

Créer une liste de mesures

Cette fonction permet de créer des listes pour les outils utilisés pour la production de pièces.



Avec cette icône, vous ouvrez la liste des mesures.

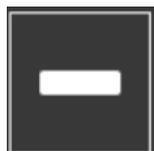
Numero de mesure	Numero d'outil	Valeur X	Valeur Z	Nom d'adaptateur
1	10	30.006	-90.000	SK30
2	20	123.870	5.522	SK30
3	30	-129.606	-17.320	SK30



Ajouter une mesure à la liste

La liste comprend:

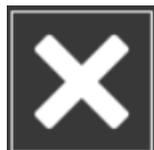
- Numéro de la mesure
- Numéro d'outil
- Valeurs X et Z
- point de référence



Supprimer une mesure dans la liste



Mesurer une mesure dans la liste



Supprimer la liste entière. Supprimer toutes les mesures de la liste



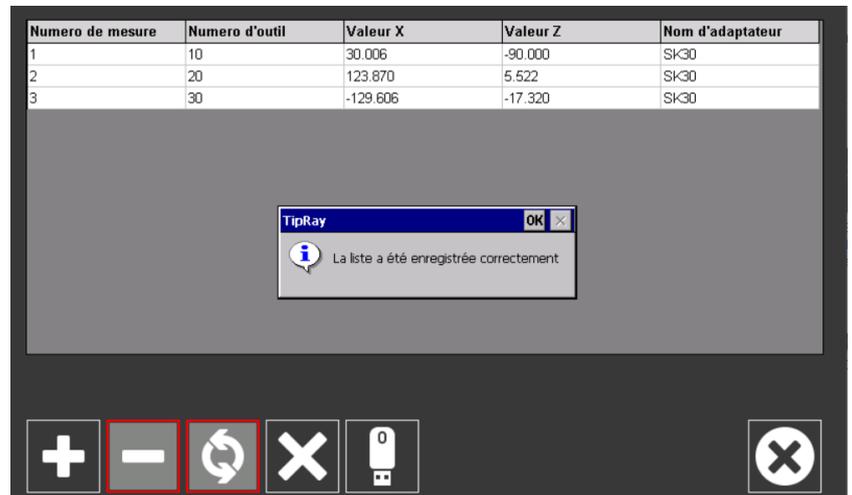
Si une clé USB est connectée, cette icône peut être utilisée pour enregistrer la liste sous forme de feuille de calcul Excel sur la clé.

Enregistrer une liste de mesures sur une clé USB

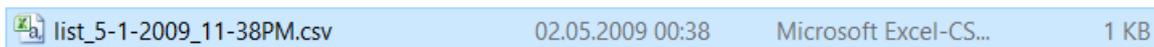


Si un support de stockage est connecté, l'icône est activée. Il n'a plus de bordure rouge.

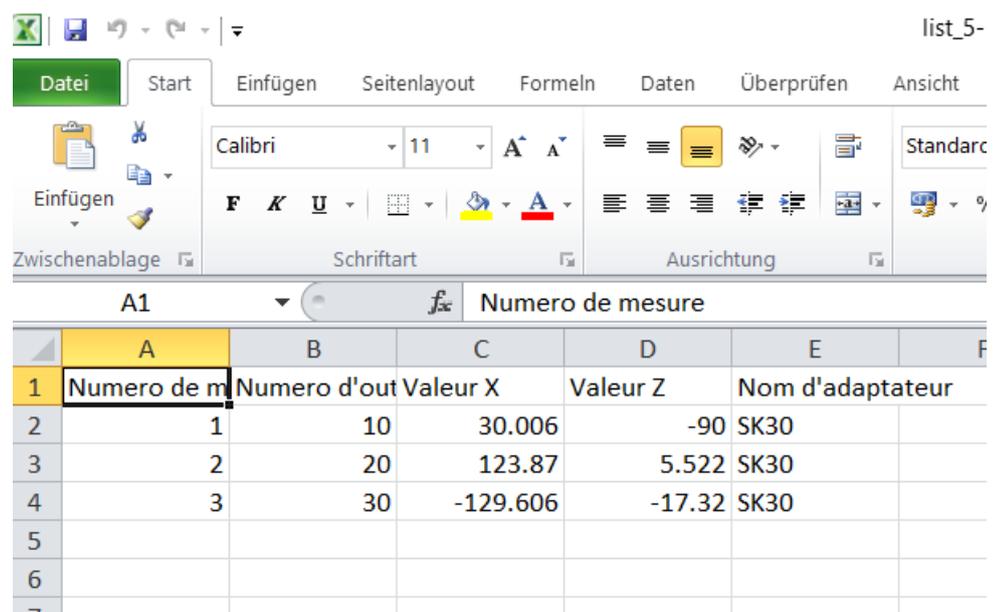
- Cliquez sur l'icône et le message que le fichier est enregistré apparaît:



- Lisez la clé USB sur un PC. Vous trouverez un fichier .CSV avec la date de création et l'heure de création.



- Avec Excel, vous pouvez ouvrir et éditer le fichier.



Paramètres



En appuyant sur cette icône, vous ouvrez les paramètres.

Le menu général apparaît maintenant à l'écran. Ici vous pouvez voir le numéro de série. lire. Vous pouvez également sélectionner la langue et l'étiqueteuse.

Général	
Numero de serie	12-12345
Language	fr - Français
Imprimante d'étiquettes	DYMO LabelWriter 400/450
Nom de la compagnie	Evoset AG
Adresse	Besche Mattenstrasse 1
CP	CH-3490
Ville	Steg
Pays	Switzerland

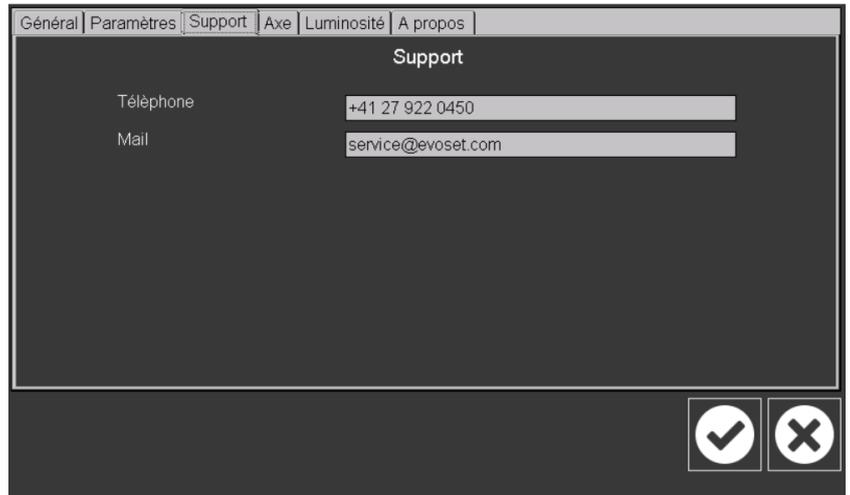
- Sous `` Langue``, sélectionnez votre langue préférée.

Language	fr - Français
Imprimante d'étiquettes	en - English
Nom de la compagnie	de - Deutsch
Adresse	fr - Français
	es - Español

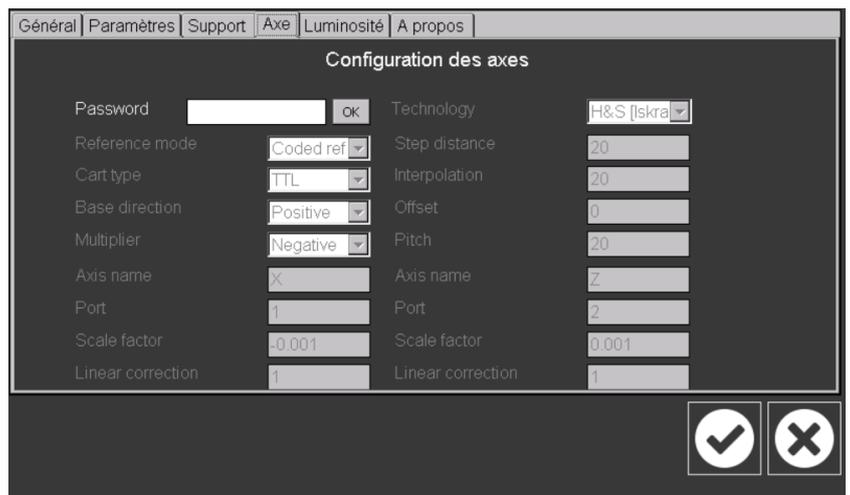
- Sous Paramètres, vous pouvez définir la durée de combustion de l'éclairage du projecteur.

Paramètres	
Projecteur installé	<input checked="" type="checkbox"/> Oui
Le projecteur s'éteint dans (délai en minutes)	1

- Sous Support, vous trouverez le numéro de téléphone et l'adresse e-mail pour les questions techniques.



- Sous Axe, vous pouvez effectuer la configuration de l'axe. Sous le point Technology, vous avez le choix entre Iskra et Acurite. Cela fait référence aux balances en verre installées dans l'appareil. Pour changer de pays, vous devez entrer un mot de passe. Mot de passe: 1234



- Sous luminosité, vous pouvez régler la luminosité de l'écran Set.

