

TOOL MASTER Basic *plug & play solution*



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 2022

Valable à partir de la version de logiciel : V.3.9.6.0

Les informations contenues dans ce document ne peuvent pas être modifiées sans notification préalable. Par conséquent, Evoset AG 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. Par conséquent, Evoset AG 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.

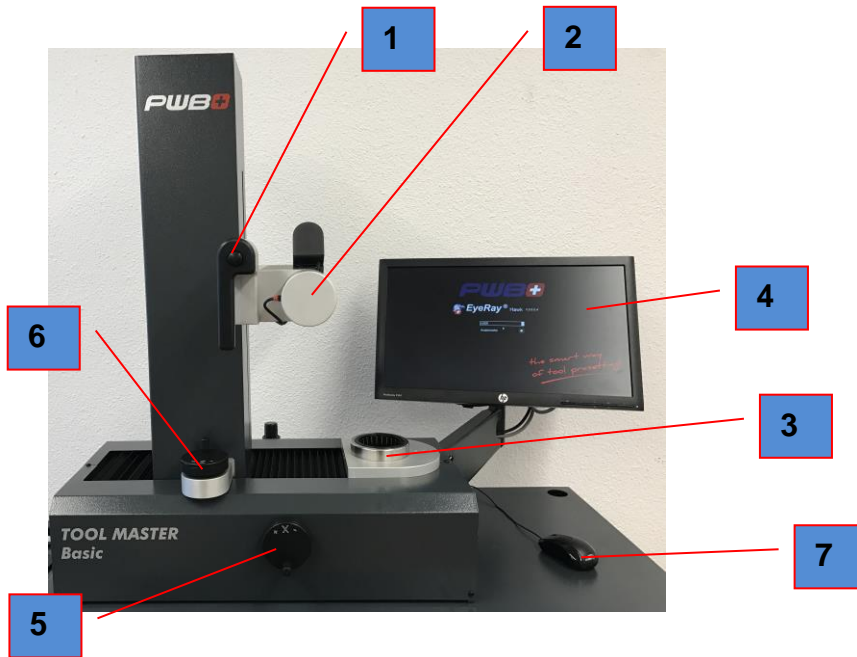
Table des matières

1	DESCRIPTION DE L'APPAREIL	4
1.1	VUE DE FACE	4
2	INSTALLATION DE L'APPAREIL	5
2.1	LISTE D'EMBALLAGE	5
3	FONCTIONNEMENT DE L'UNITE	6
3.1	DEPLACEMENT DES AXES	6
3.2	MISE DE L'UNITE ET DU HP MINIPC	6
4	SYSTEME D'IMAGERIE EYERAY®	7
4.1	ÉCRAN D'OUVERTURE DE SESSION	7
4.2	DEMARRAGE DE EYERAY® ET OUVERTURE DE SESSION	8
4.2.1	<i>Calibrage standard de l'unité</i>	<i>9</i>
4.2.2	<i>Seulement pour les machines avec échelles linéaires : marques de référence croisées</i>	<i>10</i>
4.3	REPRESENTATION DE L'ECRAN EYERAY®.....	10
4.4	STRUCTURE DES MENUS	11
4.5	REGLAGES DE BASE.....	13
4.5.1	<i>Éclairage</i>	<i>13</i>
4.5.2	<i>Aligner la caméra</i>	<i>14</i>
4.5.3	<i>Correction de parallélisme</i>	<i>15</i>
4.5.4	<i>Point zéro absolu</i>	<i>16</i>
4.5.5	<i>Paramètre</i>	<i>17</i>
4.6	RACCOURCIS	21
4.6.1	<i>Créer des raccourcis.....</i>	<i>21</i>
4.6.2	<i>Supprimer des raccourcis</i>	<i>22</i>
4.7	MESURES	23
4.7.1	<i>Barre indicatrice de mise au point.....</i>	<i>23</i>
4.7.2	<i>Choisir un point de référence</i>	<i>24</i>
4.7.3	<i>Sélectionner une fonction de mesure (MF)</i>	<i>26</i>
4.7.4	<i>Description des fonctions de mesure</i>	<i>27</i>
4.7.4.1	Fonctions de mesure élémentaires	27
4.7.4.2	Définir la fenêtre/la plage de mesure	29
4.7.5	<i>Sélectionner une méthode de mesure</i>	<i>30</i>
4.7.6	<i>Description des méthodes de mesure.....</i>	<i>31</i>
4.7.6.1	Méthode des maximums	31
4.7.6.2	Mode de préréglage	32
4.7.6.3	Méthode de l'écran	33
4.7.6.4	Méthode multiarête	34
4.7.6.5	Axes fixés	35
4.7.6.6	Méthode du point central	36
4.7.6.7	Angle/Rayon théorique	38
4.7.7	<i>Sélectionner le mode de mesure d'axe/l'affichage du compteur</i>	<i>40</i>
4.8	IMPRESSION DES VALEURS MESUREES.....	42
4.8.1	<i>Impression d'étiquettes standards.....</i>	<i>42</i>
4.8.2	<i>Impression d'étiquettes personnalisées EyeRay®, en option</i>	<i>42</i>
4.8.3	<i>Impression de le rapport (en option)</i>	<i>42</i>

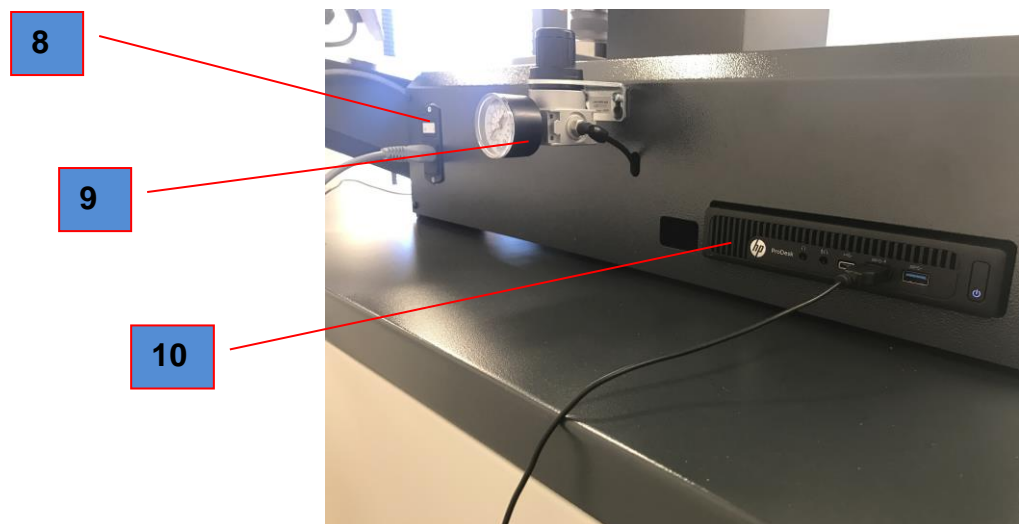
4.9	TRANSFERT DE DONNEES	43
4.9.1	<i>Liste des outils</i>	43
4.9.2	<i>Ouvrir un fichier PDF</i>	46
4.10	BASE DE DONNEES	47
4.10.1	<i>Base de données des points de référence</i>	47
4.10.1.1	Description des champs de saisie :	48
4.10.1.2	Exemples de points de référence :	50
4.10.2	<i>Sauvegarde et restauration</i>	51
5	FONCTIONS EN OPTION	53
5.1	IMPRESSION D'ETIQUETTES PERSONNALISEES EYERAY® (OPTION LOGICIELLE)	53
5.2	TRANSFERT DE DONNEES POSTPRO EYERAY® (OPTION LOGICIELLE)	53
5.3	TRANSFERT DE DONNEES PUCE RFID/EYERAY® (OPTION LOGICIELLE)	53
5.4	MESURE DE LA HAUTEUR CENTRALE AVEC CAMERA/EYERAY® (EN OPTION)	53
5.5	FONCTION DE MESURES PERSONNALISEES (EN OPTION LOGICIELLE)	53
6	DEPANNAGE	54
7	SCHEMAS	58
7.1	APERÇU DES CONNEXIONS DU TM QUADRA	58
7.2	CONNEXION CONCENTRATEUR USB / ROULEMENT A AIGUILLES	59
7.3	CONNEXION CONCENTRATEUR USB/BROCHE KV	60
7.4	CONNEXIONS PNEUMATIQUES	61
7.4.1	<i>Bague d'outil : Roulement à aiguilles</i>	61
7.4.2	<i>Bague d'outil : Broche KV</i>	62
8	DECLARATION DE CONFORMITE	63

2 Description de l'appareil

2.1 Vue de face



vue arrière



1. Poignée de verrouillage/déverrouillage et déplacement des deux axes
2. Caméra
3. Broche d'outil
4. HP moniteur (non touch)
5. Mollette de réglage fin de l'axe X
6. Mollette de réglage fin de l'axe Y
7. Souris
8. allumer/eteindre (230V)
9. Unité d'alimentation en air
10. HP ProDesk 600 G2 DM i3-6100 3.20Ghz

3 Installation de l'appareil

3.1 liste d'emballage



appareil est fourni
avec le moniteur et
le support
(plug & play)

ATTENTION : Si l'appareil a été stocké à une température inférieure à 5 °C, attendre quelques heures avant de le déballer afin d'empêcher que la condensation se dépose sur les pièces. La condensation peut nuire aux parties sensibles de l'appareil. Conserver l'emballage d'origine

4 Fonctionnement de l'unité

4.1 Déplacement des axes

Les deux axes vont être verrouillés dès que l'unité sera raccordée à l'air comprimé (5 à 6 bar).

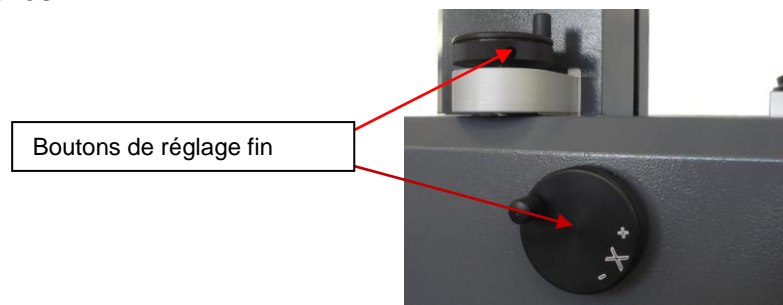
Déplacement rapide :

Appuyer sur le bouton situé sur la poignée noire pour libérer le serrage de l'axe, et déplacer le chariot/caméra vers la position souhaitée.



Réglage fin :

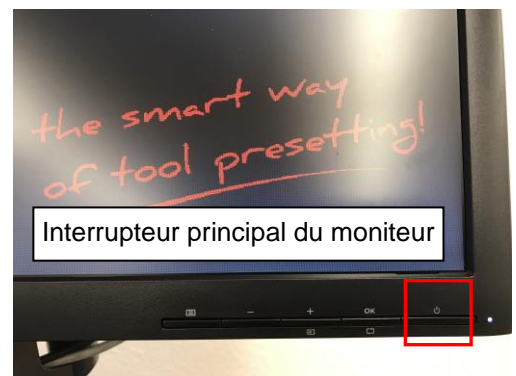
Relâcher le bouton de la poignée et utiliser les boutons de réglage « X » et « Z » pour déplacer les axes au micron près.



Boutons de réglage fin

4.2 Mise de l'unité et du HP miniPC

Interrupteur principal de l'appareil



Interrupteur principal du moniteur

Interrupteur principal de mini PC



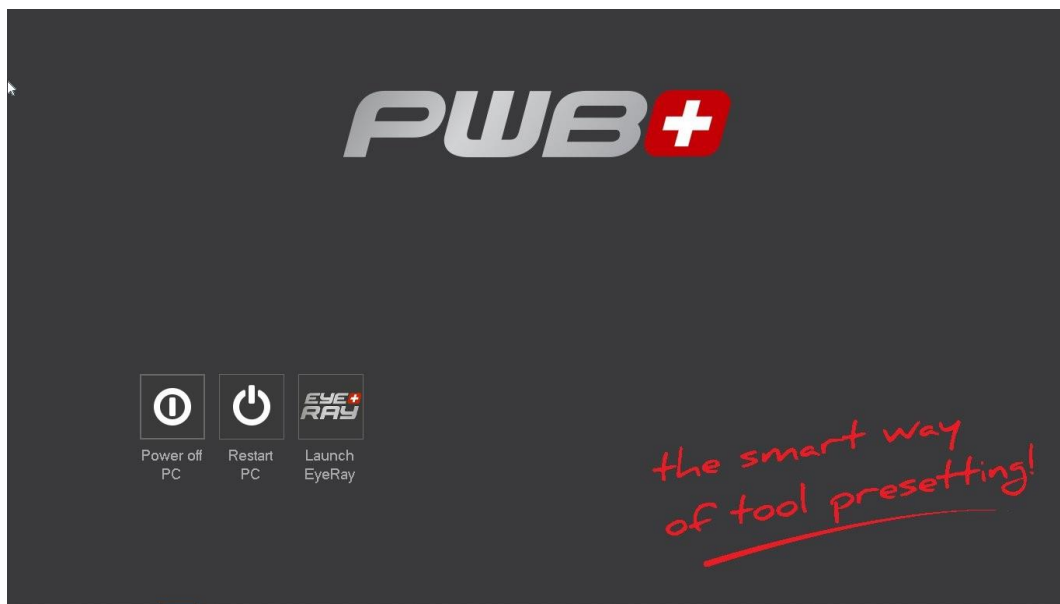
5 Système d'imagerie EyeRay®

5.1 Écran d'ouverture de session



Remarque : Lors du démarrage de l'unité, s'assurer qu'il n'y a aucune clé USB ou un autre dispositif connecté au Shuttle PC tout-en-un. L'unité ne démarrerait pas correctement.

L'écran suivant s'affiche lorsque le PC est prêt :



Icônes :



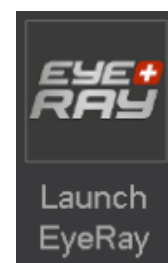
Power off
PC

Pour arrêter
le Shuttle PC



Restart
PC

Pour effectuer un
redémarrage
du PC

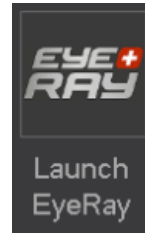


Launch
EyeRay

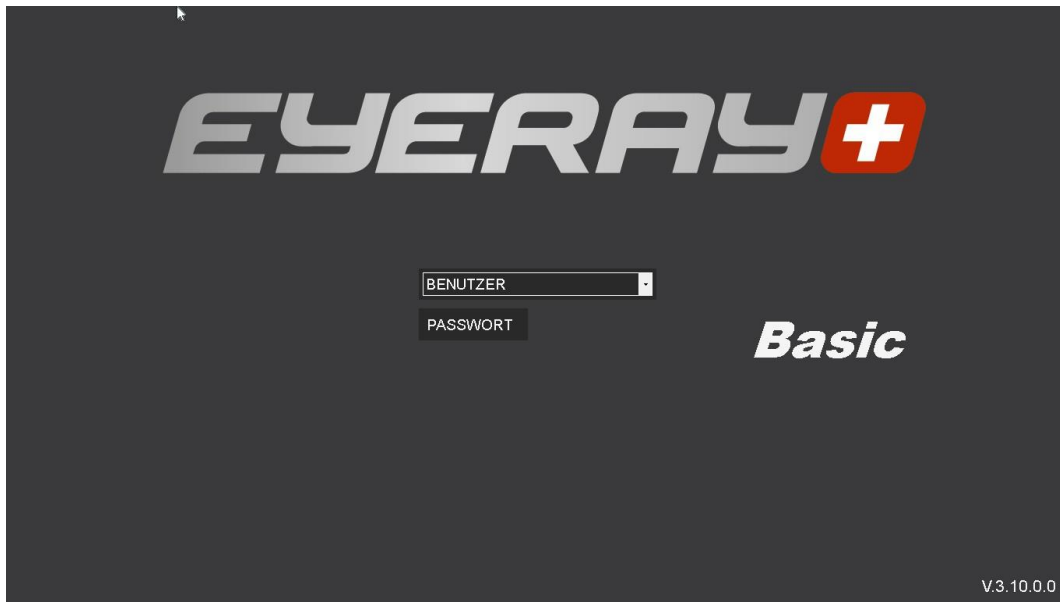
Pour démarrer le logiciel
d'imagerie EyeRay®

5.2 Démarrage de EyeRay® et ouverture de session

Cliquer sur l'icône de démarrage « Launch EyeRay »



Le logiciel s'active et ouvre la fenêtre d'ouverture de session :



Cliquer sur la flèche en regard du champ d'entrée de l'utilisateur.
Une liste des utilisateurs définis va s'afficher.



Sélection :

ID utilisateur	Administrator
Mot de passe	admin

ID utilisateur	PWB
Mot de passe	pwb

ID utilisateur :	Support (seulement pour l'assistance en ligne)
Mot de passe :	----

Confirmer avec :



5.2.1 Calibrage standard de l'unité

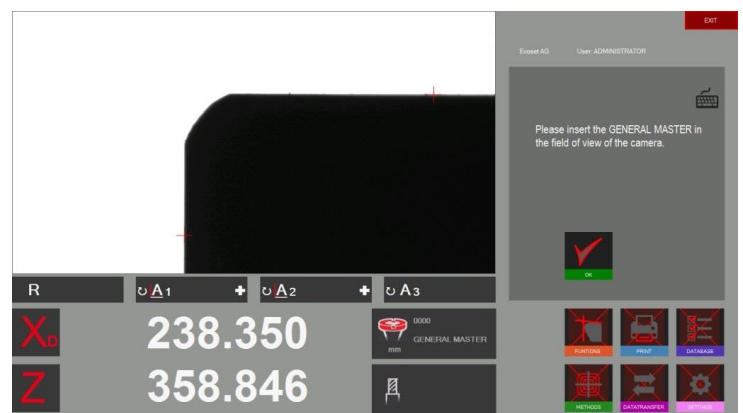
EyeRay® démarre et la fenêtre de calibrage s'affiche.



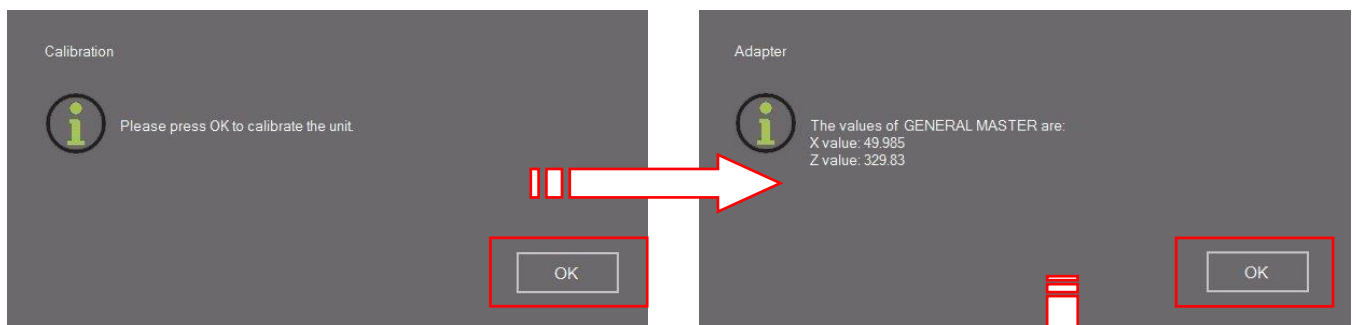
Placer le mandrin maître dans la broche et le positionner dans le champ de vision de la caméra.



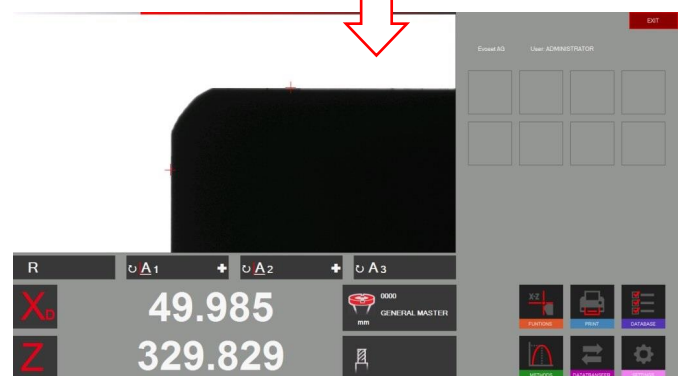
Confirmer avec :



Après confirmation, le message qui s'affiche indique les valeurs du mandrin maître.



Confirmer les valeurs avec « OK » => EyeRay® termine le calibrage.

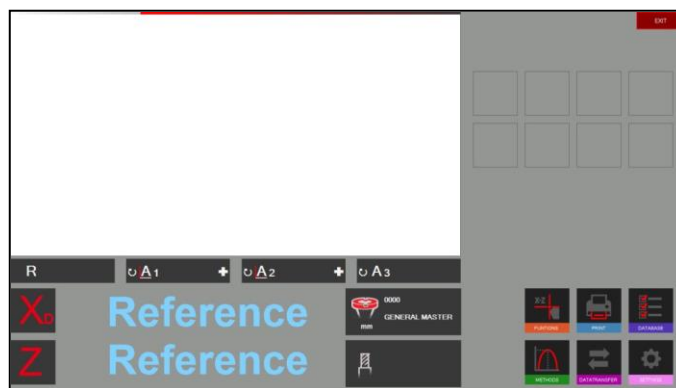


5.2.2 Seulement pour les machines avec échelles linéaires : marques de référence croisées

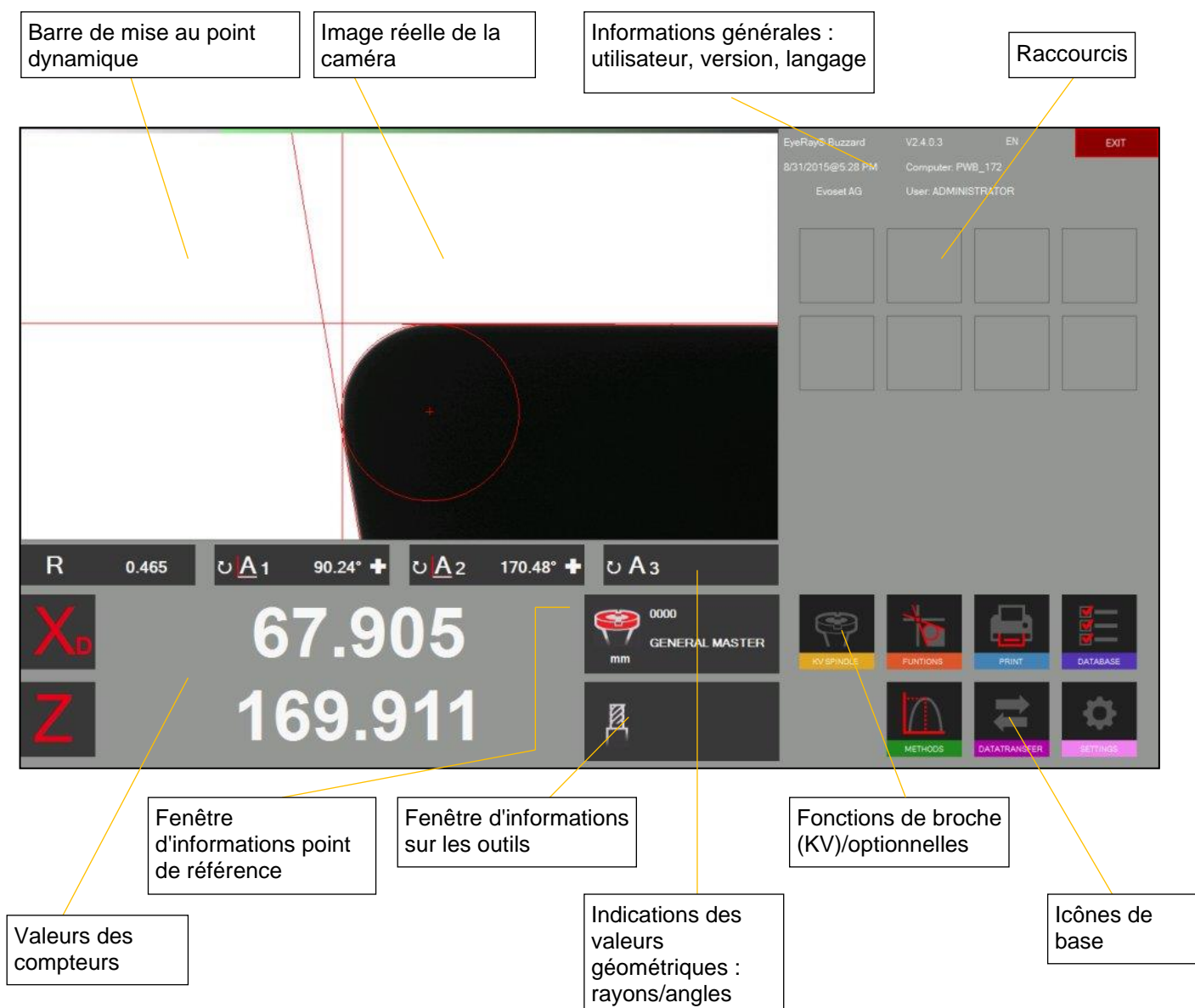
Le logiciel s'active et indique les deux axes de « Référence ».

Déplacer les deux axes à l'aide de la poignée noire jusqu'à ce qu'ils atteignent la marque de référence.

Dès que les marques de référence sont croisées, le compteur affiche le comptage.



5.3 Représentation de l'écran EyeRay®

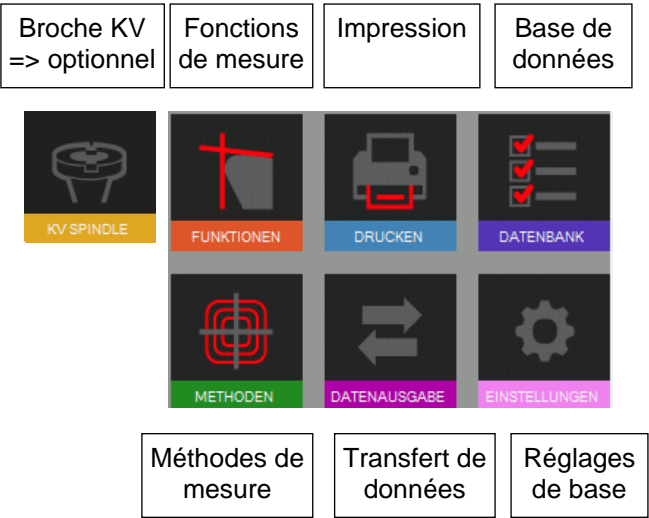



EyeRay® => Facile à utiliser :

Faire fonctionner le logiciel juste en utilisant les icônes de base

5.4 Structure des menus

Activer tous les sous-menus en utilisant les 6 icônes de base :

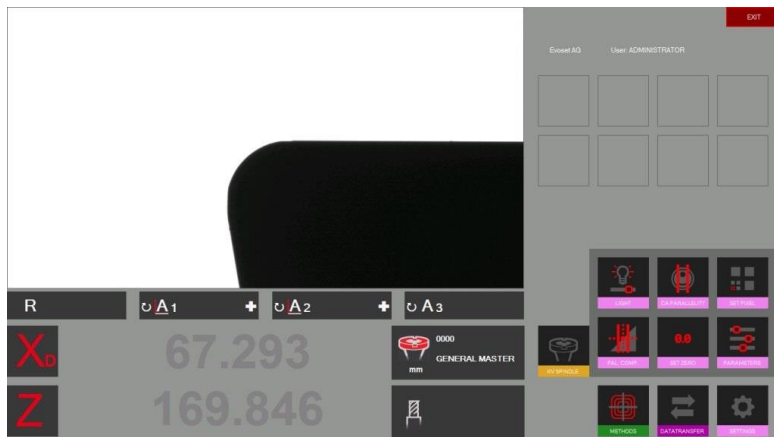
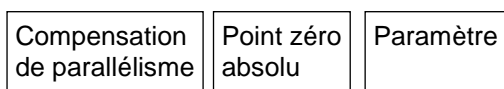
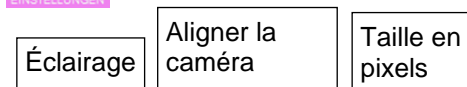


Meth mesure	Fct mesure	Impression	Rég de base	Base données	Transfert données
 METHODEN	 FUNKTIONEN	 DRUCKEN	 EINSTELLUNGEN	 DATENBANK	 DATENAUSGABE
 Maximum	 MF spécial	 Étiq Format 1	 Illumination	 Point référence	 Gest. liste outils
 MAXIMUM	 SPECIAL	 ETIKETTE	 LICHT	 BEZUGSPUNKT	 EINRICHTEBLATT
 Préréglage	 Étiqu. Format 2*	 Caméra align	 Restaure Sauveg.	 sauvegarde	 PDF
 EINSTELLEN		 LABEL	 KA PARALLELITÄT	 SICHERUNG	 PDF ÖFFNEN
 Écran		 Rapport*	 Taille pixel		 Env. fich*
 SUMMENBILD		 REPORT	 PIXELGRÖSSE		 POST PROC.
 Multiarête			 Corr. parallélisme		 Écrire sur puce *
 MEHRSCHEIDEN			 PAL KOMPENS		 BALLUFF
 Lum avant			 Abs. point zéro		
 AUFLICHT			 ABS NULLPUNKT		
 Axe fixé			 Paramètre		
 FESTE AXCHSEN			 PARAMETER		
 Point central					
 CENTER POINT	 *= Optionnel	 *= Optionnel		 *= Optionnel	 *= Optionnel
 Angle/Rayon théorique					
 THEOR. RADIUS					
 point de mesure					
 P. MEASURE					
 point fixe					
 FIXED POINT					

5.5 Réglages de base



Cliquer sur cette icône pour afficher le menu avec les 5 réglages de base



5.5.1 Éclairage

Ouvrir les réglages de base avec l'icône



Utiliser cette icône pour vérifier et régler l'intensité de l'éclairage

Les lignes horizontales indiquent l'intensité de lumière en haut, au centre et en bas de l'image réelle.

Les lignes verticales indiquent l'intensité de lumière à droite, au centre et à gauche de l'image réelle

Toutes les lignes horizontales doivent être dans les limites de tolérance.

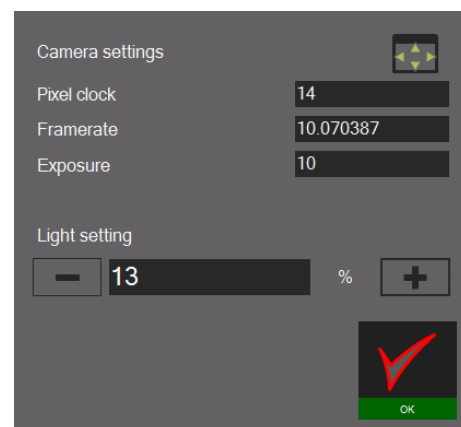
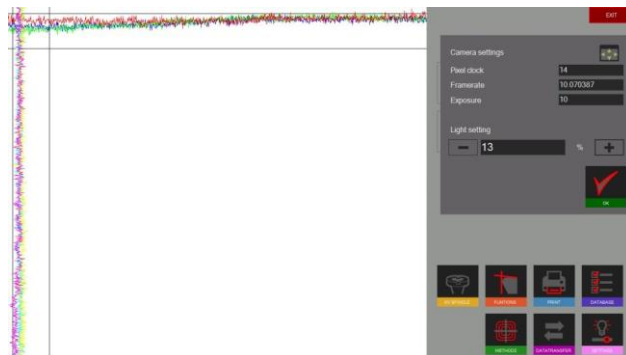
Toutes les lignes verticales doivent être dans les limites de tolérance.

Pour améliorer l'intensité lumineuse :

- Nettoyer la lentille de la caméra
- Nettoyer la lentille d'éclairage

Si l'intensité lumineuse n'est toujours pas suffisante, utiliser l'icône « + » pour l'augmenter jusqu'à ce que les lignes soient dans les limites de tolérance des champs.

Confirmer avec



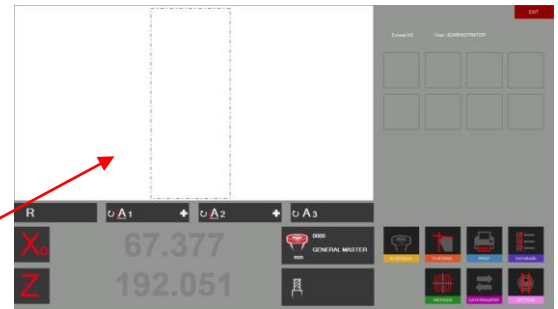
Vérifier l'éclairage périodiquement => au moins une fois par semaine, ou plus si la lumière autour de l'unité est en train de changer.

5.5.2 Aligner la caméra

Placer le mandrin maître, ou un outil, dont le contour est parallèle à l'axe vertical de la caméra.



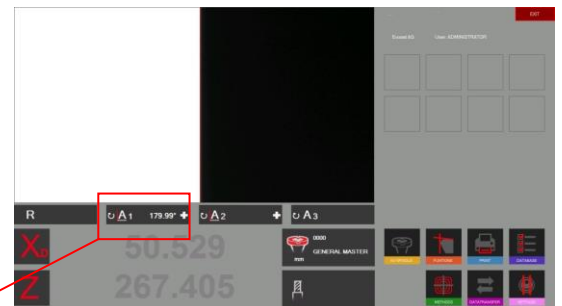
Cliquer sur cette icône pour régler la caméra. Déplacer le contour vertical du maître sur la ROI/Région d'intérêt (rectangle bleu).



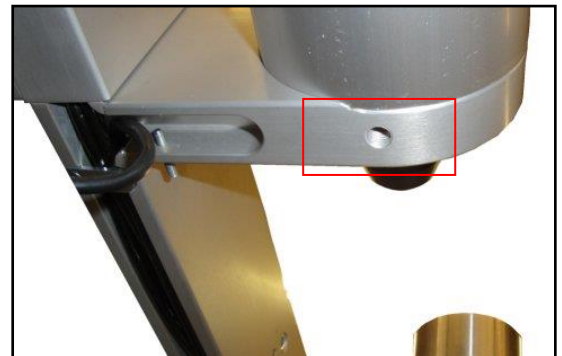
L'indicateur d'angle « A1 » affiche la différence entre le contour vertical du mandrin et l'axe vertical de la caméra.

La valeur doit être inférieure à $\pm 0,02^\circ$.

⇒ Valeurs autorisées : $179.98^\circ - 0,02^\circ$



Si la valeur est supérieure à $90 \pm 0,02^\circ$, desserrer la vis de fixation du support en aluminium de la caméra. Tourner légèrement la caméra jusqu'à ce que la valeur maximale permise soit atteinte.



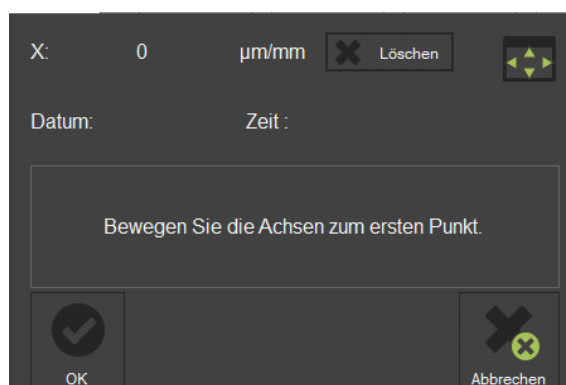
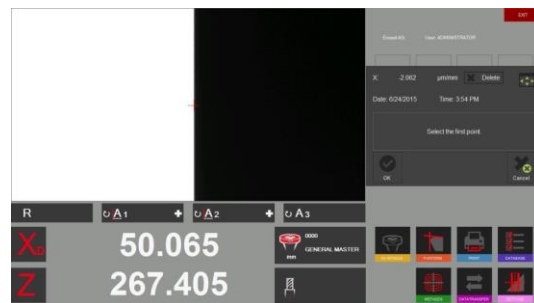
5.5.3 Correction de parallélisme

Cette fonction est utilisée pour régler les erreurs de parallélisme entre la colonne et l'axe de la bague extérieure.

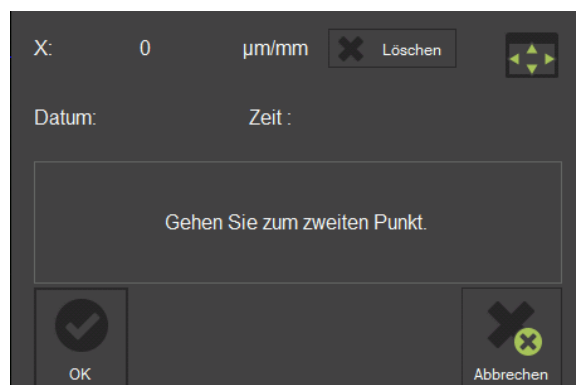


Démarrer l'opération en cliquant sur cette icône.
Mettre en place le mandrin maître.

Le logiciel invite à mesurer le premier point au bas du mandrin maître.
Déplacer la caméra vers le bas et confirmer la mesure.



Déplacer la caméra vers le haut et mesurer un deuxième point sur l'extrémité supérieure du mandrin maître.



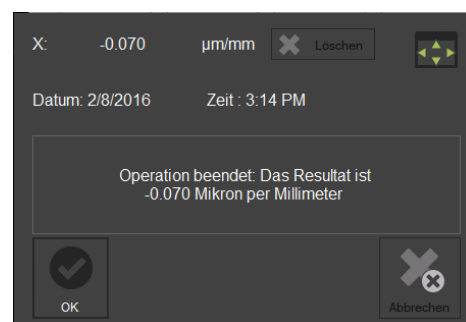
Confirmer avec



Le résultat s'affiche dans la fenêtre, comme illustré à droite.

0,034 micron/mm indique une correction de 0,01 mm sur une hauteur de 300 mm.

Ce défaut sera maintenant corrigé tout le temps par le logiciel.



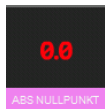
Dès que la procédure de correction du parallélisme est terminée, le système va demander le calibrage de l'appareil.

Cela doit être effectué en raison du nouveau facteur d'erreur de parallélisme enregistré.

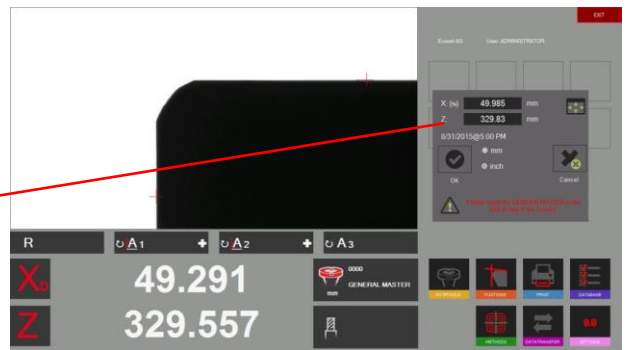
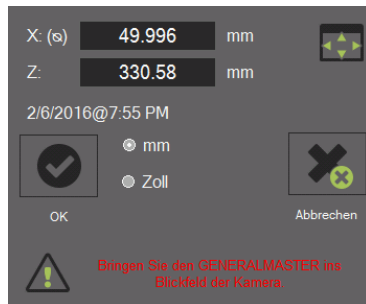
Voir le chapitre « 4.5.4 Régler le point zéro absolu » pour plus de conseils.

5.5.4 Point zéro absolu

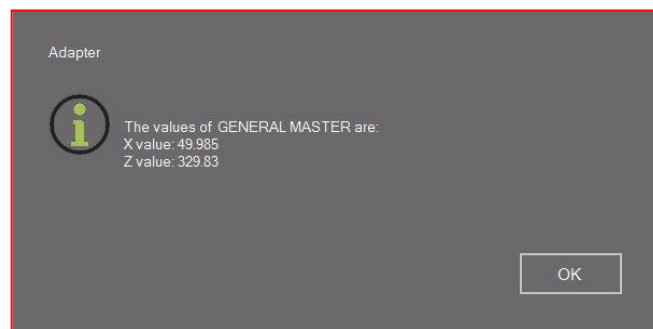
Mettre en place le mandrin maître.



L'icône de gauche lance la procédure.



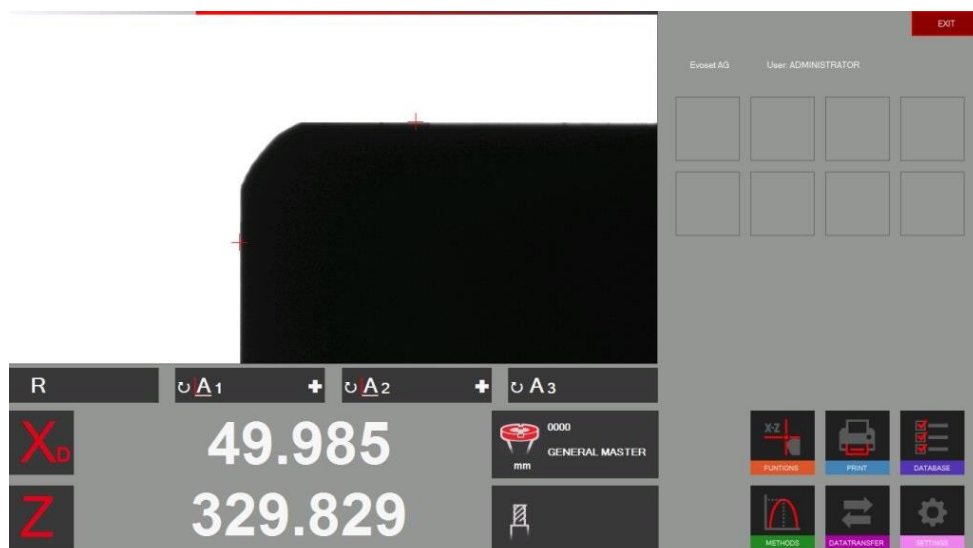
Une fenêtre s'affiche avec les valeurs nominales du mandrin maître (gravées sur le mandrin). Si les valeurs sont différentes de celles qui sont marquées sur le mandrin, elles peuvent être modifiées dans cette fenêtre. L'unité peut également être définie (métriques/pouces).



Vérifier que les valeurs de la fenêtre de contrôle de référence sont les valeurs nominales.

Mandrin maître : Comparer les valeurs avec les valeurs gravées sur le mandrin maître.

Confirmer par « OK » pour régler le point zéro absolu.
L'unité est maintenant calibrée et prête à mesurer.



5.5.5 Paramètre



Afficher le menu des paramètres en cliquant sur l'icône de gauche.



Une ouverture de session comme Administrateur est nécessaire pour entrer les paramètres.

Index « Général » :

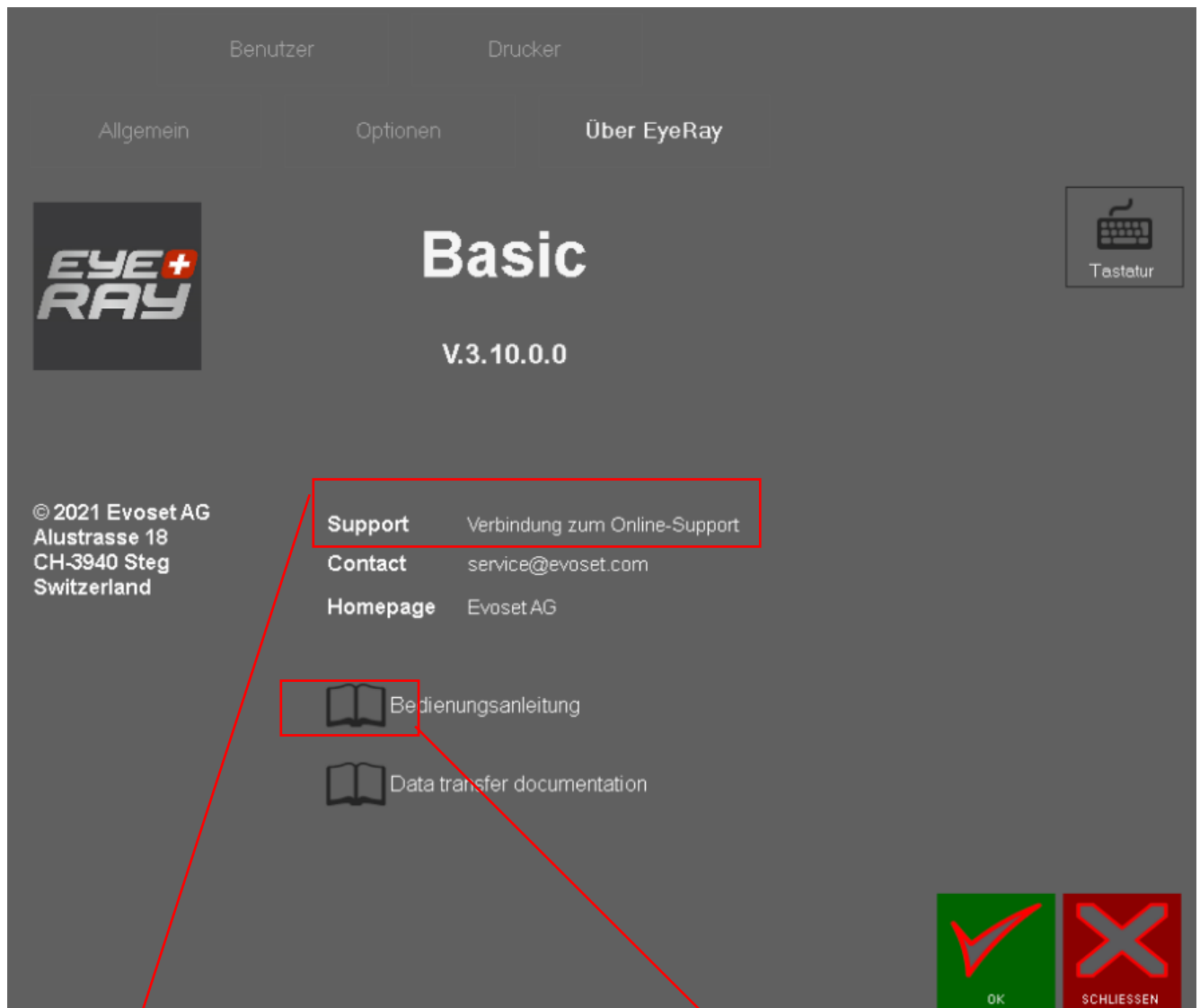
- Pour changer le nom de l'entreprise, Langage, Logotype, etc.

Index « Options » :

- Modifier le facteur de la méthode maximale/le facteur d'angle etc.

Index « À propos de EyeRay... »

- Pour ouvrir le manuel de l'utilisateur, la connexion à l'assistance en ligne, les informations de contact.

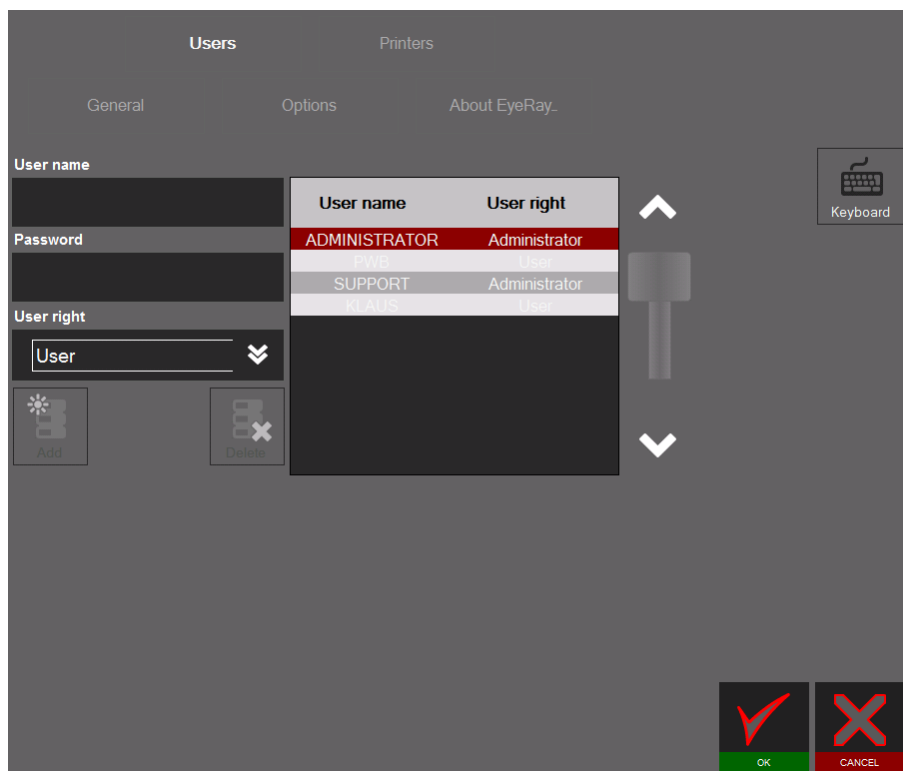


Manuel : ouvre le manuel du propriétaire en fichier PDF

« Support » : pour utiliser ceci, l'unité doit être connectée sur Internet.
www.logmein123.com

Index « Utilisateurs »

- Administration des utilisateurs/définition des droits des utilisateurs



Comment créer un utilisateur

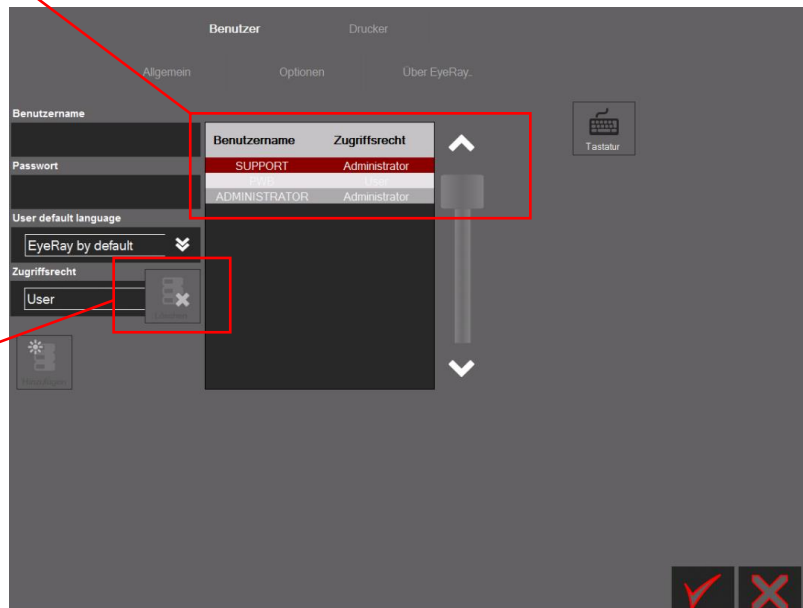


L'utilisateur « Support » ne peut pas être modifié.

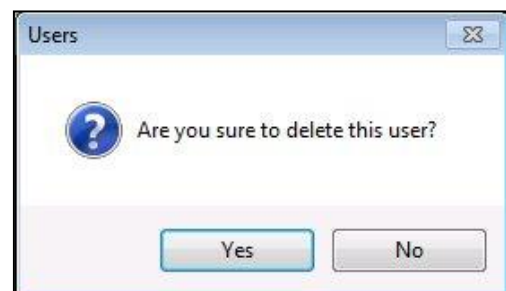
Pour supprimer un utilisateur :

Sélectionner un utilisateur dans la liste

Supprimer

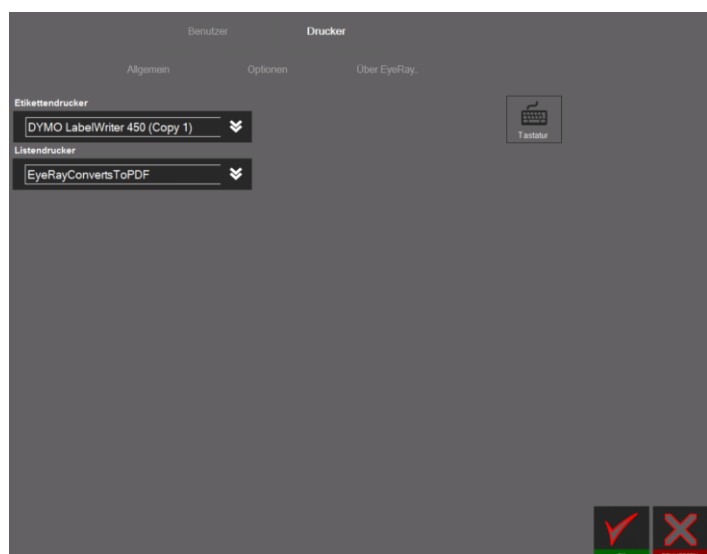


Après confirmation du message affiché
l'utilisateur sera supprimé.



Index « Imprimantes »

- Sélection des
imprimantes installées



5.6 Raccourcis

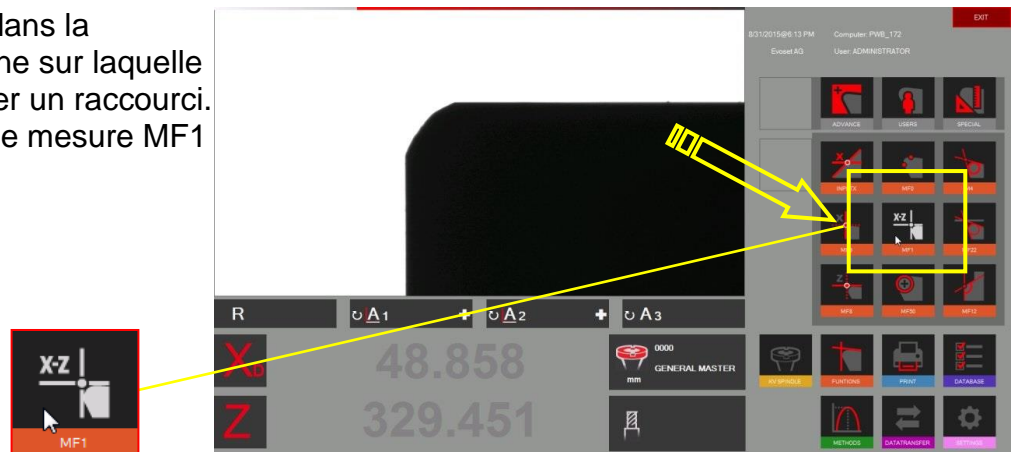
Des raccourcis peuvent être créés pour gagner du temps lors de l'activation des fonctions et méthodes qui sont souvent utilisées.

8 raccourcis au maximum peuvent être créés.

Si tous les champs de raccourcis sont utilisés, il est possible d'en créer un autre en surclassant un champ existant.

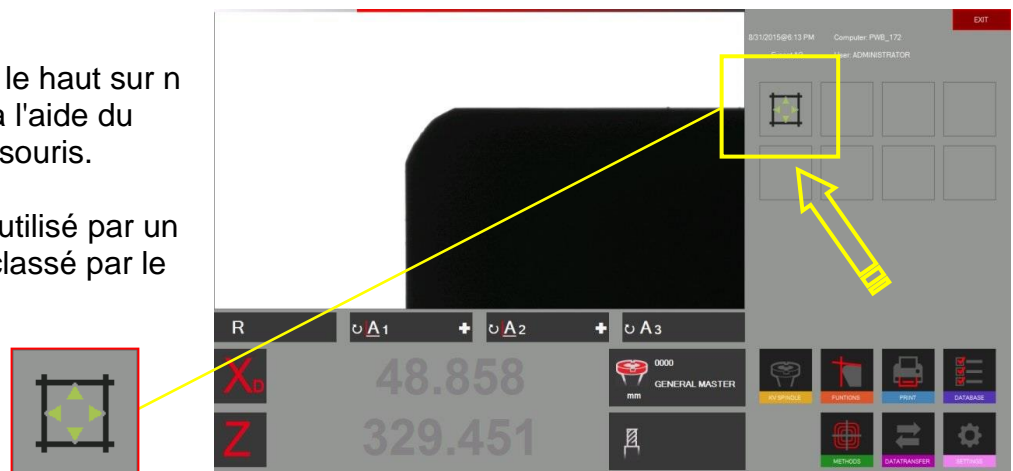
5.6.1 Créer des raccourcis

Cliquer et maintenir le bouton gauche de la souris dans la **partie basse** de l'icône sur laquelle vous souhaitez ajouter un raccourci.
Exemple : Fonction de mesure MF1

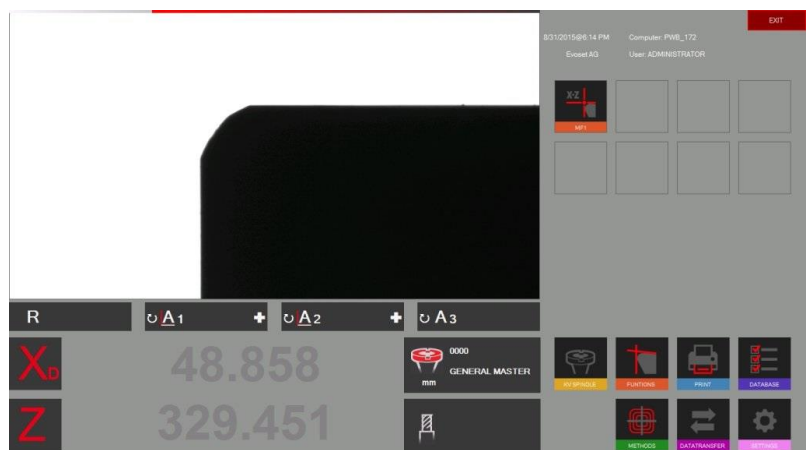


Déplacer l'icône vers le haut sur le champ de raccourci à l'aide du bouton gauche de la souris.

Si le champ est déjà utilisé par un raccourci, il sera surclassé par le nouveau.

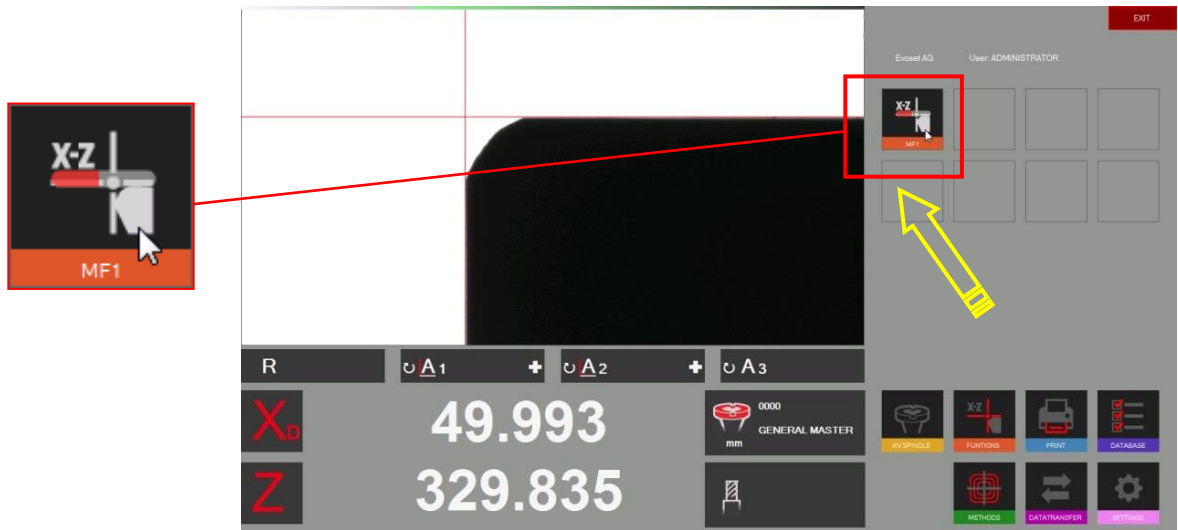


La fonction va maintenant se trouver dans la zone des raccourcis.

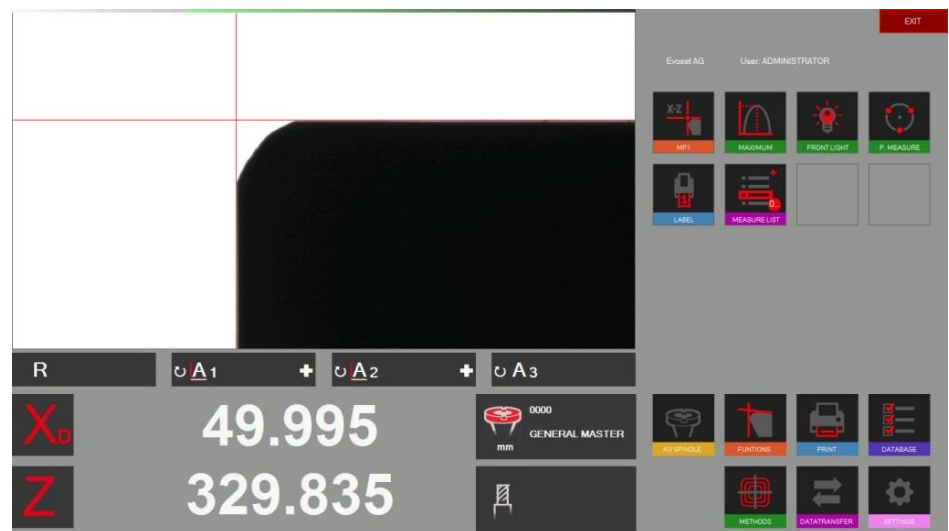


5.6.2 Supprimer des raccourcis

Cliquer et maintenir le bouton gauche de la souris sur le raccourci que l'on souhaite supprimer.



Différents exemples de raccourcis de fonctions et de méthodes sont donnés ci-après.



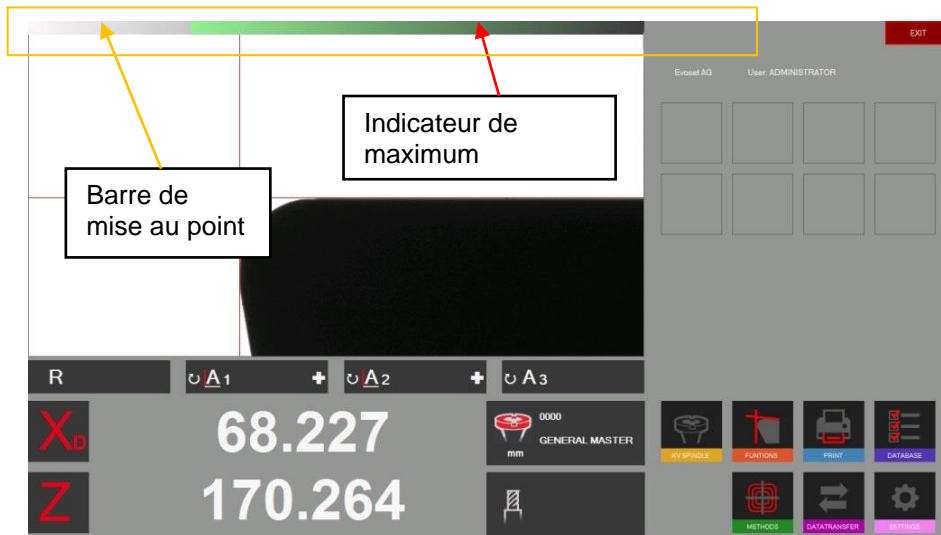
8 raccourcis au maximum peuvent être créés.

5.7 Mesures

5.7.1 Barre indicatrice de mise au point

Description :

La barre de mise au point et l'indicateur de maximum aident à tourner l'outil vers sa déviation maximale, et également de s'assurer d'avoir la mise au point maximale de la caméra.



Elle est placée dans le coin supérieur gauche de la zone de caméra.

Lorsque l'outil est lentement tourné dans la zone de la caméra, deux flèches (indicateur maximum), sur la barre de mise au point, se déplacent vers la gauche jusqu'à ce que le maximum soit atteint, puis reviennent lorsque l'on continue de tourner l'outil.

Tourner lentement un outil pour visualiser comment fonctionne la barre de mise au point.

Comment utiliser la « Barre de mise au point » :

Placer un outil et le déplacer sur l'image réelle de la caméra.

Tourner l'outil => les flèches (indicateur de maximum) se déplacent vers la gauche et sont de couleur noire.



Tourner encore l'outil jusqu'à ce que les flèches reviennent vers la droite et prennent la couleur rouge. Cela signifie que la mise au point maximale vient juste d'être dépassée.



Tourner l'outil lentement dans la direction opposée jusqu'à ce que les flèches prennent la couleur VERTE.



Si l'indicateur de mise au point n'a pas besoin de cela est automatiquement moins

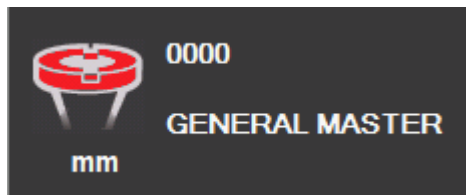


5.7.2 Choisir un point de référence

Placer un outil.

Avant de mesurer un outil le « point de référence correct » doit être choisi.

Cliquer sur l'icône du point de référence.



Une liste de tous les points de référence définis s'affiche.

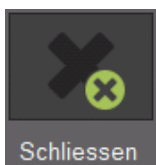
Bezugspunkt Nr.	Beschreibung	Modus	Auswählen
0000	GENERAL MASTER	Bezugspunktwert	<input checked="" type="checkbox"/>
10	Makino	Offset Wert	<input checked="" type="checkbox"/>
20	Matsuura HSK 630	Offset Wert	<input checked="" type="checkbox"/>

Description des icônes :



Utiliser les flèches pour faire défiler la liste

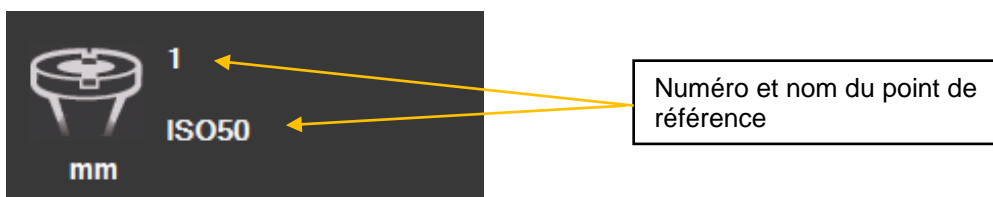
Appuyer pour sélectionner un point de référence



Appuyer pour fermer la liste sans sélection

Le point de référence sélectionné sera illustré dans la fenêtre de point de référence

Exemple :





Deux différents types de points de référence/d'adaptateurs peuvent être mémorisés :

- Adaptateurs avec valeurs de référence
- Adaptateurs de décalage

Adaptateurs avec valeurs de référence :

Ce type de point de référence est utilisé pour calibrer l'unité.

Exemples : Mandrin maître/« Outils maîtres » de dimensions connues/outils de calibrage

Un adaptateur, avec valeurs de référence stockées, est principalement utilisé pour calibrer l'unité.

=> Maître général/Mandrin maître.

Adaptateur de décalage/Adaptateur avec valeur de décalage :

Ce genre de point de référence est utilisé pour mesurer des outils avec des types de supports d'outil autre que la broche de base.

Exemples : Adaptateurs PWB tels que ISO/HSK/Capto etc.

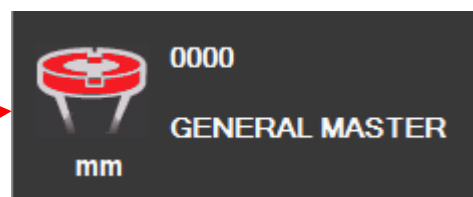
C'est la valeur de décalage surtout utilisée avec l'axe Z. L'axe des diamètres est généralement égal au centre de la bague extérieure => aucun décalage nécessaire (exception : les outils de tour par exemple)

Indication d'un adaptateur avec valeurs de référence/point de référence absolu :



Le symbole d'adaptateur mis en évidence en rouge indique que cet adaptateur est un « Point de référence absolu »

En rouge => Adaptateur avec valeurs de référence.



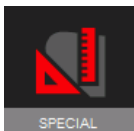
Remarque : L'unité doit être calibrée avec l'outil de calibrage assigné lors de la sélection d'un adaptateur avec valeurs de référence !

5.7.3 Sélectionner une fonction de mesure (MF)



Cette icône permet d'activer les fonctions de mesure élémentaires.

La plupart des outils peuvent être mesurés en utilisant les 9 fonctions de mesure élémentaires.



Fonctions de mesure spéciales (sur demande)

Numéro d'éléments Evoset/PWB : P270590.

Voir le chapitre « 5.6 /Fonction de mesure personnalisée ».

5.7.4 Description des fonctions de mesure

Généralement :

La fonction de mesure définit la façon dont le système d'imagerie analyse l'insert ou l'arête de coupe.

5.7.4.1 Fonctions de mesure élémentaires



MF1

Cette fonction mesure le point le plus élevé sur le contour de l'outil dans la direction horizontale (X) et le point le plus élevé dans la direction verticale (Z) : c'est ce que l'on appelle la mesure des points.



MF8

Cette fonction ne mesure que le point le plus élevé sur le contour de l'outil dans la direction verticale (Z), ce qui signifie seulement la longueur de l'outil.



MF9

Cette fonction ne mesure que le point le plus élevé sur le contour de l'outil dans la direction horizontale (X), ce qui signifie seulement le diamètre, le rayon, de l'outil.



M4

Cette fonction place les deux lignes de mesure L1 et L2 sur le contour de l'outil et mesure les angles des deux lignes et aussi l'angle entre elles : c'est ce que l'on appelle la mesure des lignes. En outre, elle permet de mesurer le rayon de l'arête coupante de l'outil.

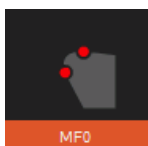


Entrée X



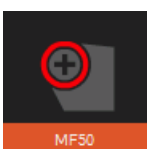
Cette fonction mesure la hauteur sur un contour par la valeur par défaut du diamètre.

Elle indique aussi l'angle de l'arête coupante.



MF0

Avec cette fonction, il est possible de mesurer (ou de contrôler) le mandrin maître par la mesure d'un seul point sur chaque axe, l'un dans la direction horizontale (X) et l'autre dans la direction verticale (Z).



MF50

Cette fonction mesure le rayon de l'arête coupante de l'outil et l'affiche en même temps que le point central de ce rayon.

MF22



Cette fonction place les deux lignes de mesure L1 et L2 sur le contour de l'outil et mesure les angles des deux lignes et aussi l'angle entre elles.

En même temps, il mesure le rayon de l'arête coupante de l'outil, le point le plus élevé dans la direction horizontale (X) et le point le plus élevé dans la direction verticale (Z).

(MF22 = combinaison de M4 et MF1)

MF12



Cette fonction place les deux lignes de mesure L1 et L2 sur le contour de l'outil et mesure les angles des deux lignes et aussi l'angle entre elles. En outre, elle permet de mesurer le rayon de l'arête de coupe de l'outil.

Différence entre MF12 et M4 :

Les fonctions avec l'index « **MF** » peuvent également être utilisées pour définir une zone de mesure dans le champ de vision de la caméra. Cela permet de spécifier les arêtes d'un outil à mesurer (par exemple sur le foret étagé ou des outils de forme).

5.7.4.2 Définir la fenêtre/la plage de mesure

Le EyeRay® permet de spécifier les plages et fenêtres de mesure dans le champ de vision de la caméra.

Le EyeRay® étant novateur et flexible, il donne à l'opérateur la capacité de spécifier les plages, dans l'image de la caméra, où mesurer les détails spécifiques sur l'outil.

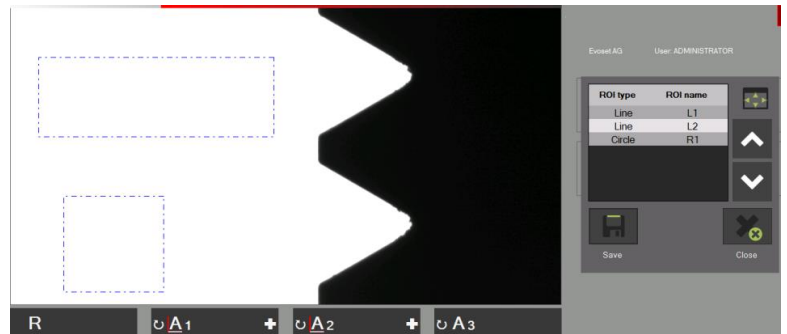
Exemple :



MF12

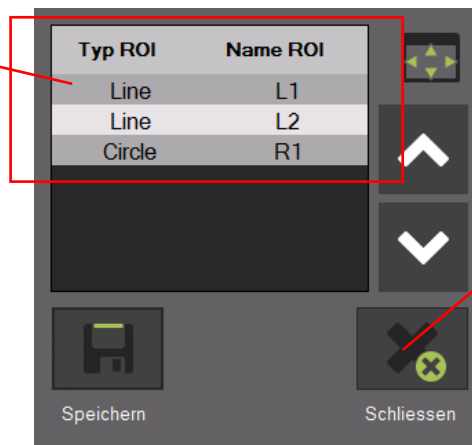
Cliquer avec la souris dans la zone d'image active de la caméra.

Deux rectangles bleus (Régions d'intérêt/ROI) vont s'afficher et une fenêtre de contrôle s'ouvre.



Fonctions dans la fenêtre de contrôle :

Sélectionner une région d'intérêt (ROI)

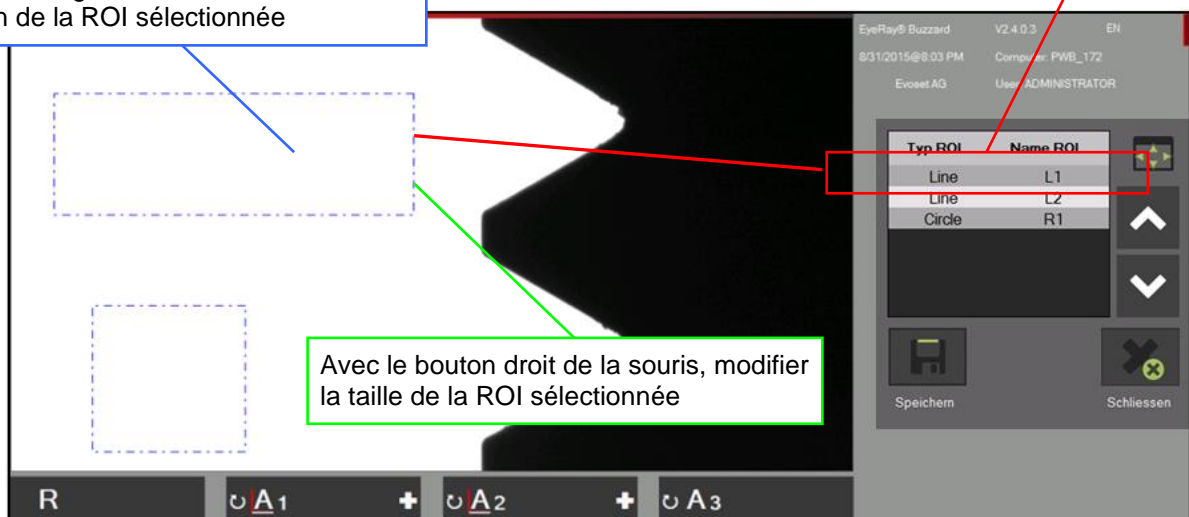


Fermer la fenêtre de contrôle

Définir le ROI

Avec le bouton gauche de la souris, modifier la position de la ROI sélectionnée

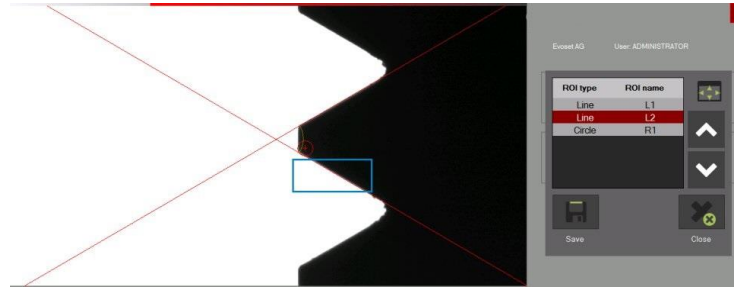
« Ligne 1 » active



Avec le bouton droit de la souris, modifier la taille de la ROI sélectionnée

Résultat :

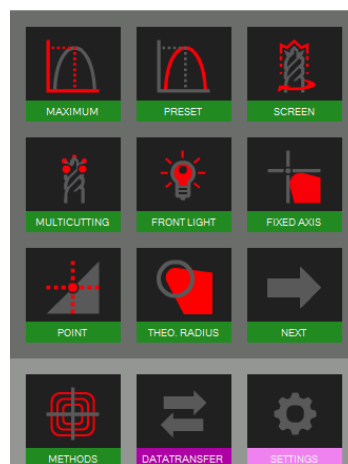
Positionner les deux lignes et le rayon (si désiré) sur cette position.



5.7.5 Sélectionner une méthode de mesure

L'utilisateur va sélectionner la méthode qu'il veut utiliser comme méthode de mesure de l'outil.

Cette icône permet d'activer les fonctions de mesure élémentaires.



Icônes :



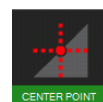
Méthode des maximums



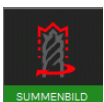
Méthode des axes fixes



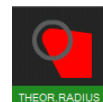
Méthode de pré réglage



Méthode du point central



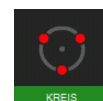
Méthode de l'écran



Angle/Rayon théorique



Méthode multiarête



Point de mesure



Méthode lumière avant

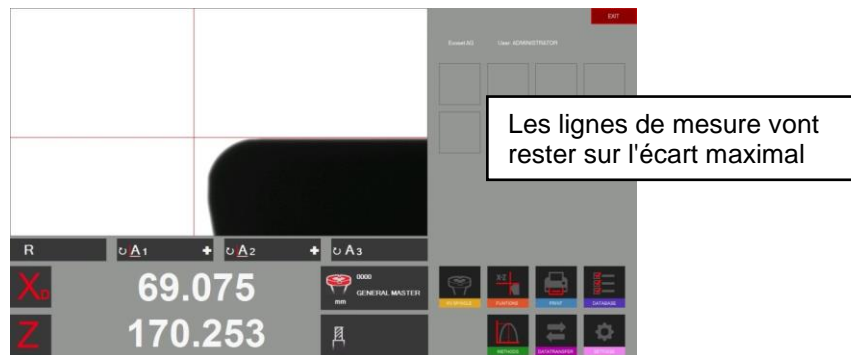
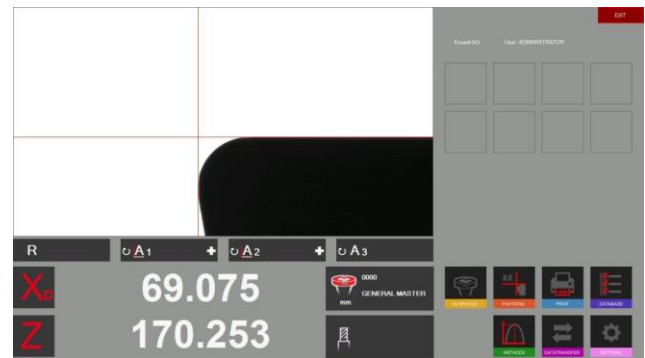
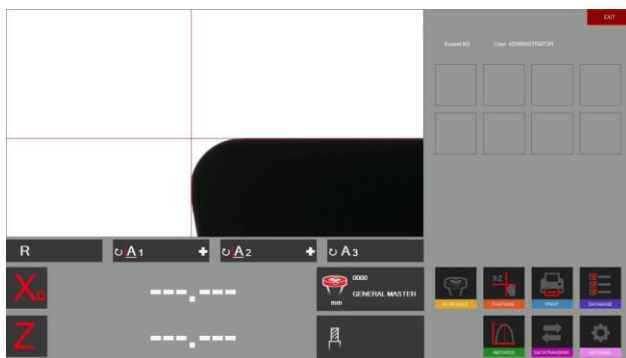
5.7.6 Description des méthodes de mesure

5.7.6.1 Méthode des maximums



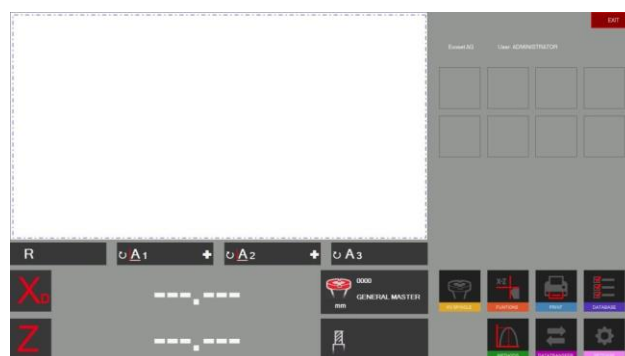
Utiliser cette fonction pour mesurer les **valeurs maximales de X et Z** sans utiliser la barre de mise au point => tourner l'outil et les valeurs maximales seront affichées.

Tourner l'outil lentement dans la zone de vision de la caméra. Le logiciel sélectionne automatiquement le point le plus élevé et place la ligne de mesure sur cette position. Les valeurs indiquées sont les valeurs maximales de l'outil.



Si l'outil est sorti du champ de la caméra, le système va exécuter une réinitialisation en fonction des réglages de minuterie dans les paramètres (Chapitre 4.5.5/Paramètres/Indices options).

Les compteurs de « X » et « Z » affichent des lignes en pointillé.
Le système est prêt à mesurer l'outil suivant



5.7.6.2 Mode de préréglage



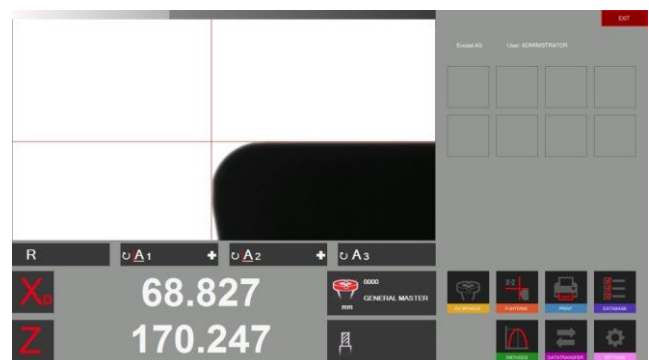
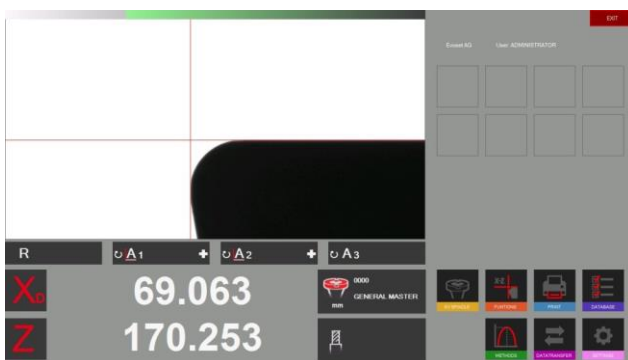
Activer la méthode « Preset » (Préréglage) à l'aide de l'icône sur la gauche.

Utilité de la fonction de préréglage : La fonction permet de régler un outil d'alésage à un \varnothing et une longueur spécifique.

Différence avec la « Méthode des maximums » : Les lignes de mesure vont toujours suivre l'arête de coupe.

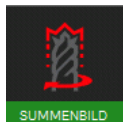
Placer l'outil et régler sur la mise au point maximale à l'aide de l'indicateur de mise au point en haut et à gauche de l'image réelle.

Lorsque Preset est sélectionné ce sera le maximum de l'outil. Les lignes vont maintenant suivre l'arête de coupe afin de régler une dimension spécifique de l'outil.



Les lignes de mesure vont toujours suivre l'arête de coupe.

5.7.6.3 Méthode de l'écran



Utilité de la fonction Screen (écran) :

Cette fonction est très utile lorsque les outils à mesurer ont des formes hélicoïdales, par exemple un foret, ou une fraise à bout sphérique, ou des outils qui comportent plusieurs arêtes de coupe.

Un outil avec ces formes ne peut pas toujours être mesuré par la recherche du point le plus élevé.

Une image de l'outil complet est nécessaire. La « méthode de l'écran » satisfait tout à fait à cette exigence.

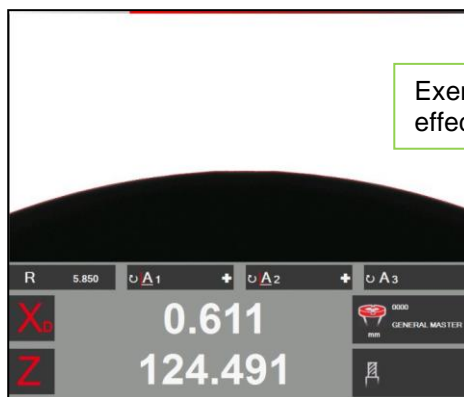
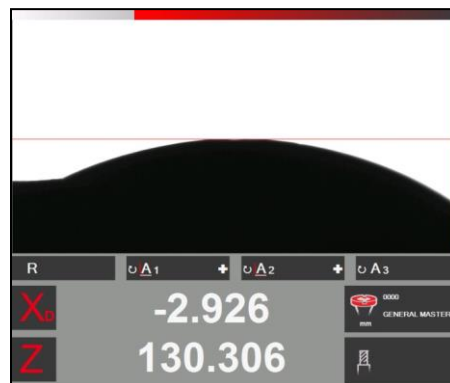
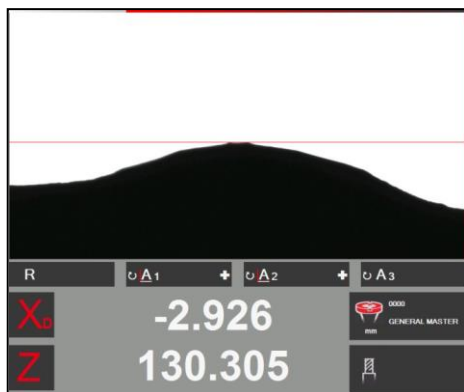
Activer la fonction avec l'icône et tourner l'outil lentement d'un tour en face du champ de la caméra.

Le résultat visible dans la zone de l'image réelle est le contour que l'outil va laisser sur la pièce à usiner.

La mesure est maintenant possible en sélectionnant la fonction de mesure.



Exemple avec une fraise à bout sphérique :

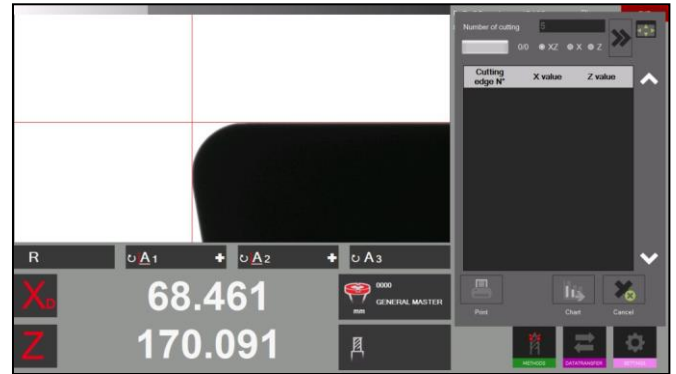
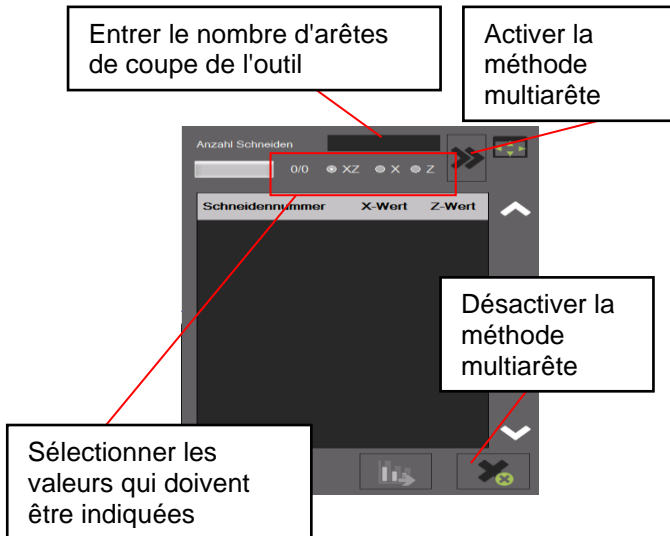


Exemple : mesure effectuée avec MF50

5.7.6.4 Méthode multiarête



La mesure d'un outil comportant plusieurs arêtes de coupe et la comparaison d'une arête à une autre peuvent être effectuées avec la méthode Multi Cutter (multiarête).

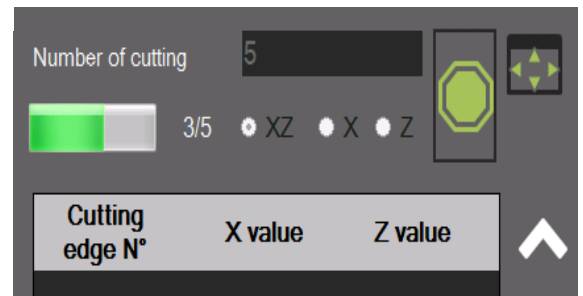


Activer la procédure avec l'icône :



Tourner lentement l'outil lentement jusqu'à ce que chaque arête de coupe soit mesurée. L'avancement du processus est indiqué dans la barre d'état.

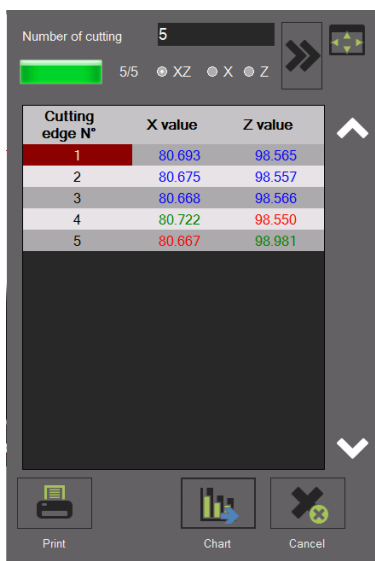
Remarque : la première arête de coupe initialise le mode, après que la procédure a commencé.



Lorsque toutes les arêtes de coupe ont été mesurées, le logiciel affiche un graphique avec les résultats.

Les résultats peuvent également être affichés sous la forme d'un tableau.

La valeur la plus élevée est affichée en « **vert** » et la plus petite en « **rouge** ».

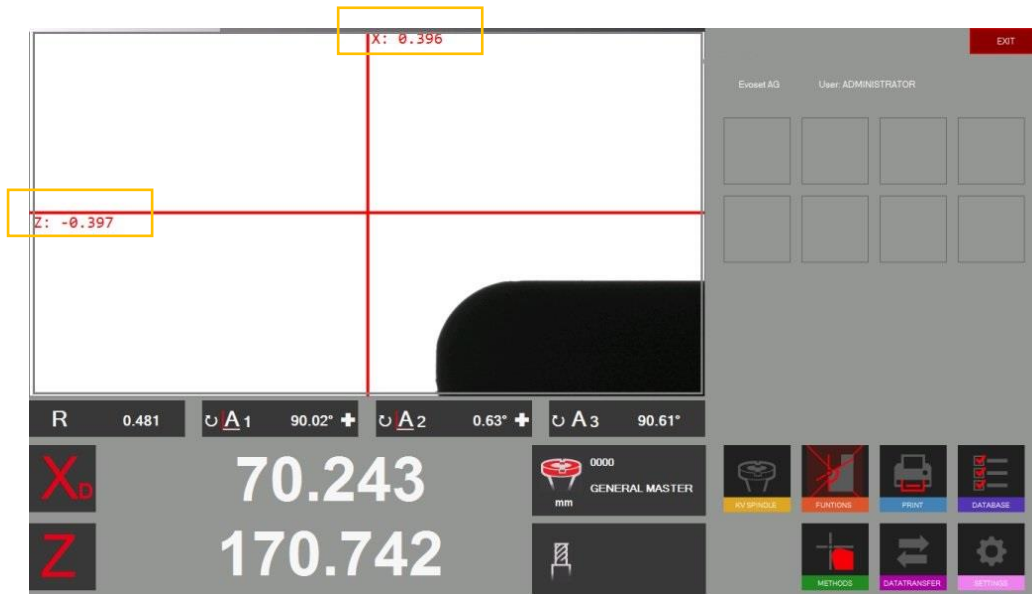


5.7.6.5 Axes fixes

Cette méthode permet de mesurer la longueur et le diamètre d'un axe fixé (« mode projecteur »)



Cliquer sur cette icône pour activer la méthode « Fixed Axes » (axes fixes).

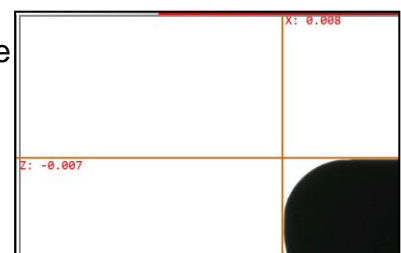


Dans l'image réelle de la caméra, une ligne horizontale et une ligne verticale (réticule) s'affichent.

Placer l'outil et régler sur la mise au point maximale à l'aide de l'indicateur de mise au point en haut et à gauche de l'image réelle.

Déplacer l'arête de coupe à l'aide du réglage fin de la ligne de

Lorsque la ligne de mesure est loin de la ligne de mesure, le réticule est rouge.



Lorsque l'on se rapproche de la ligne, il devient orange.



Lorsque la ligne est sur la position correcte, il devient de vert.

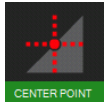


Si l'on dépasse le point de mesure, la ligne va redevenir orange.

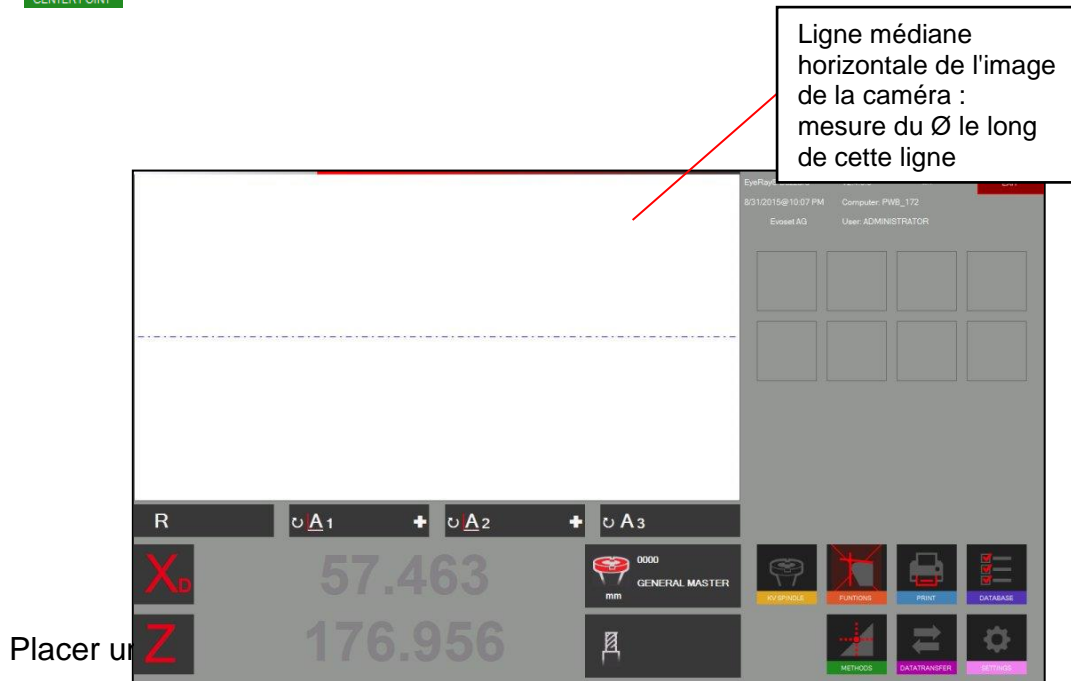
5.7.6.6 Méthode du point central

Avec la méthode du point central, la ligne verticale du milieu est juste à un pixel de la ligne médiane horizontale dans le champ de la caméra active.

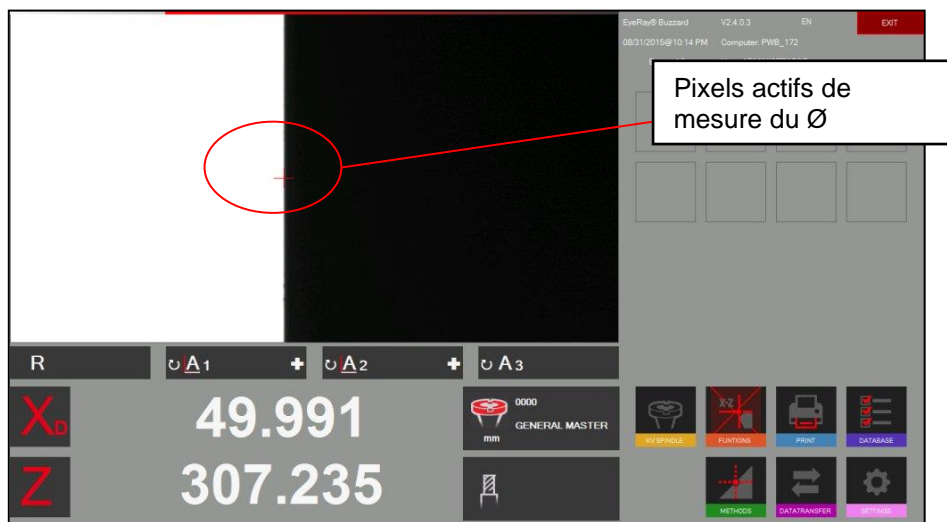
Applications : vérification du faux-rond, ou du Ø d'une pièce cylindrique, vérification du parallélisme du mandrin maître avec la colonne du banc de préréglage.



Cliquer sur cette icône pour activer la méthode du point central.



Placer un



Le logiciel indique maintenant le diamètre et la hauteur absolue sur l'axe Z (axe fixé).

Lorsque l'on déplace l'outil vers la gauche, ou vers la droite, le point suivra le long de la ligne horizontale médiane.

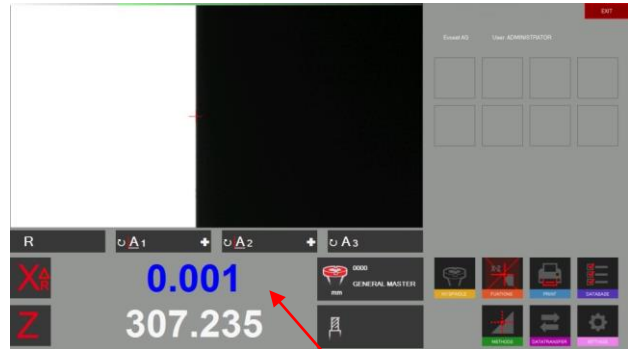
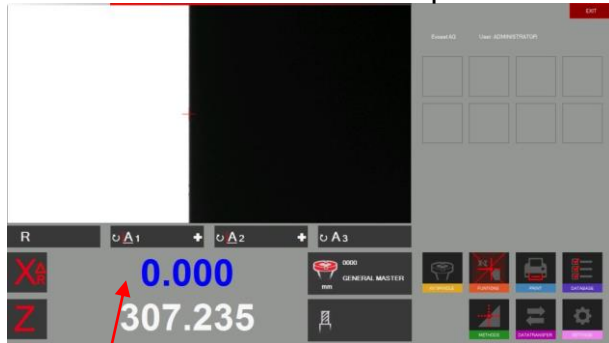
Exemples :

Mesure du faux rond à l'aide de la méthode du point central

Placer un arbre cylindrique, ou le mandrin maître, dans la bague et mesurer le diamètre avec la méthode du point central.

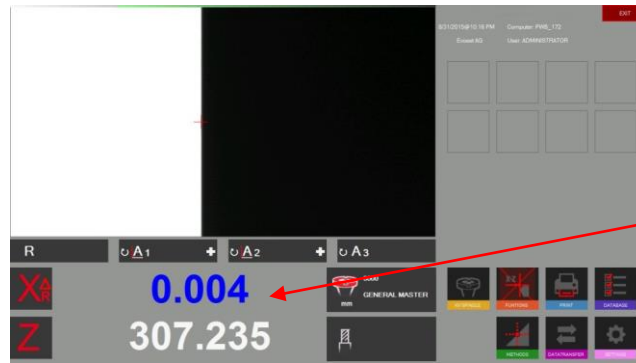
Régler l'axe X sur zéro et passer en mode Radius (Rayon).

Tourner l'outil => L'axe X indique la déviation.



Régler l'axe X sur zéro et passer en mode Rayon.

Faire tourner l'outil : L'axe des X indique la déviation

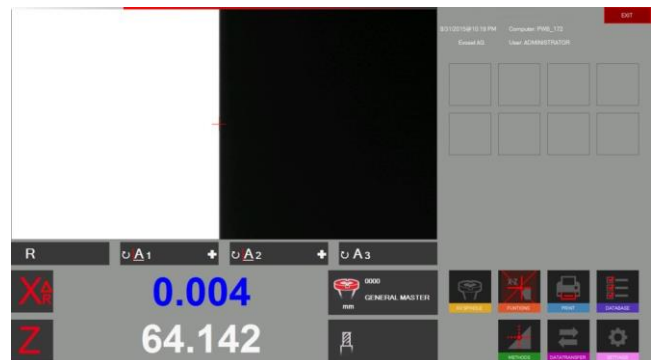
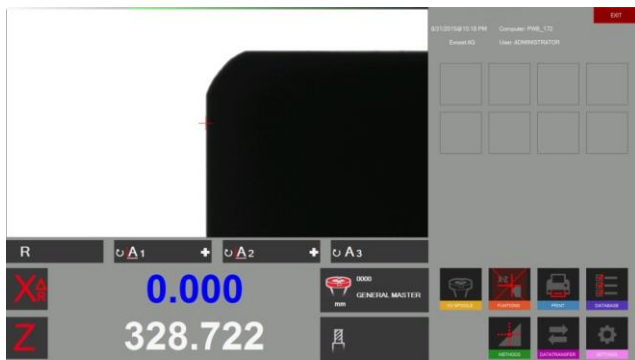


Vérification du parallélisme du mandrin avec la colonne

Mesurer le diamètre avec la méthode du point central dans la partie supérieure du mandrin.

Régler l'axe X sur « 0,000 » et passer en mode Rayon.

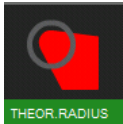
Déplacer la caméra vers le bas le long du mandrin. Le compteur de l'axe X compteur indique maintenant la différence.



Mesurer le Ø en partie supérieure du mandrin et régler X sur « 0,000 » et sur « rayon »

Déplacer la caméra vers le bas et mesurer le Ø en bas

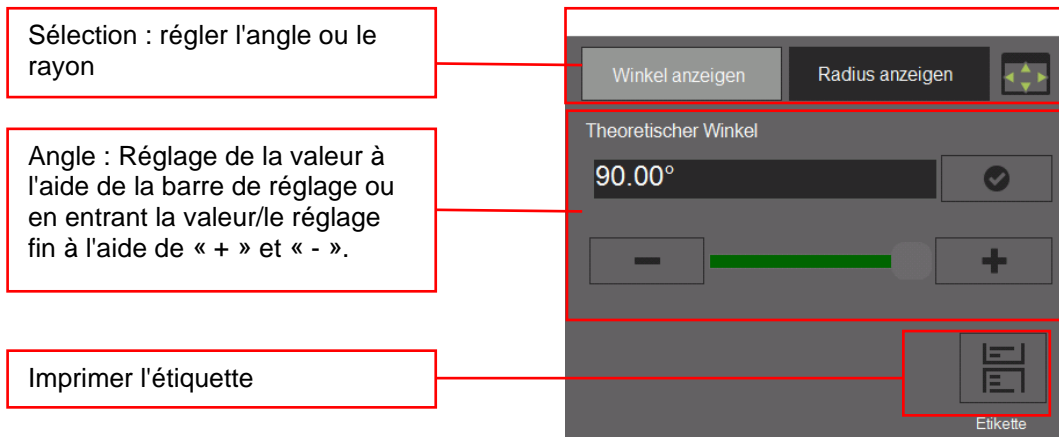
5.7.6.7 Angle/Rayon théorique



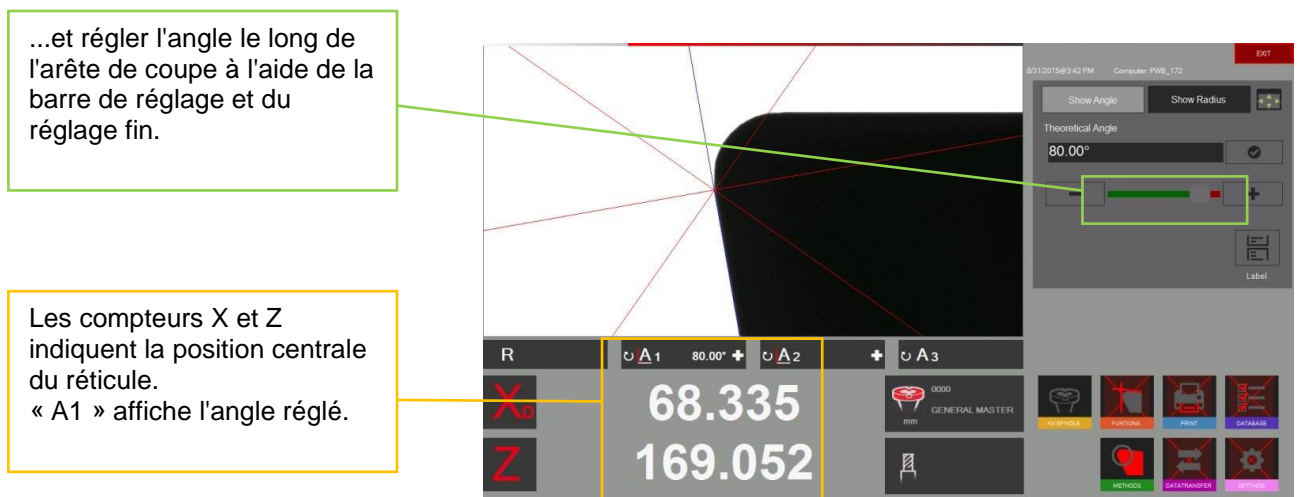
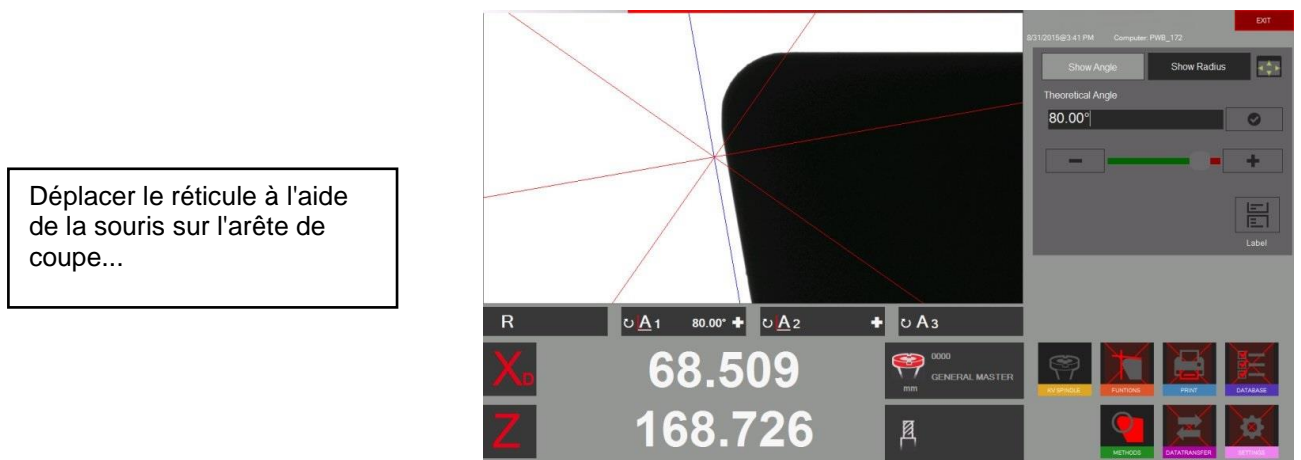
Utiliser cette icône pour activer la méthode théorique « angle/radius ».

Cette méthode est utilisée pour tracer un angle ou un rayon avec des valeurs par défaut.

Une fenêtre de réglages s'ouvre :



Utilisation de la méthode « angle théorique » :



Méthode du « rayon théorique » :

Sélectionner « Radius » (Rayon) dans la fenêtre de réglage :

Sélectionner « Show Radius » (Afficher rayon)

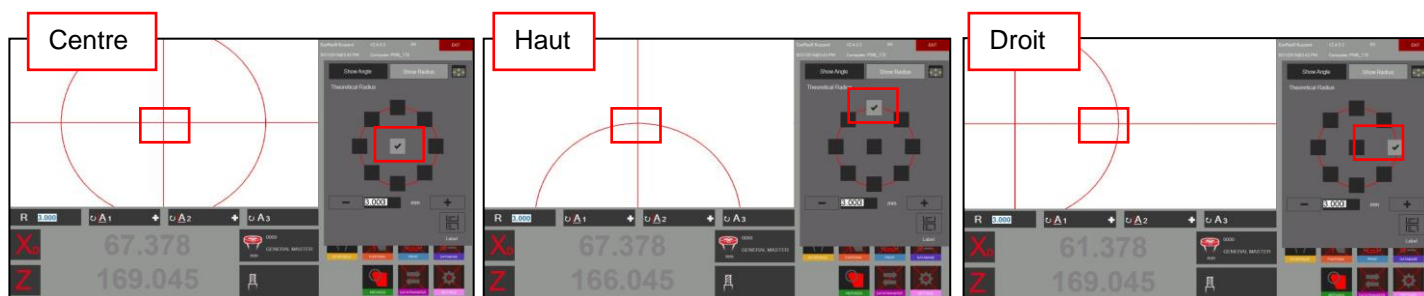
Dans le cas d'un dessin de grand rayon (plus de 6mm), le centre étant au milieu du champ de vision de la caméra, la circonférence du cercle ne sera plus visible par la caméra active.
Ce graphique est fourni pour capter la circonférence et la rendre visible à nouveau (voir les exemples ci-dessous).

Régler la valeur en la tapant, ou à l'aide de « + » et « - ».

Imprimer l'étiquette

Exemples avec des réglages de circonférences différentes dans le graphique ci-dessus :

Cercle => $r = 3\text{mm}$



Utilisation de la méthode « rayon théorique » :

Tracer une circonférence (taper les valeurs) et capter la ligne le long du graphique désiré (exemple : « Haut »)

Déplacer la ligne de circonférence vers l'arête de coupe et...

...régler le rayon en utilisant le réglage fin

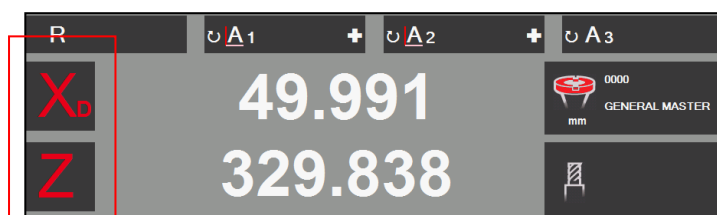
Les compteurs X et Z indiquent la position du point central.
« R » affiche le rayon réglé.

OUVRIR

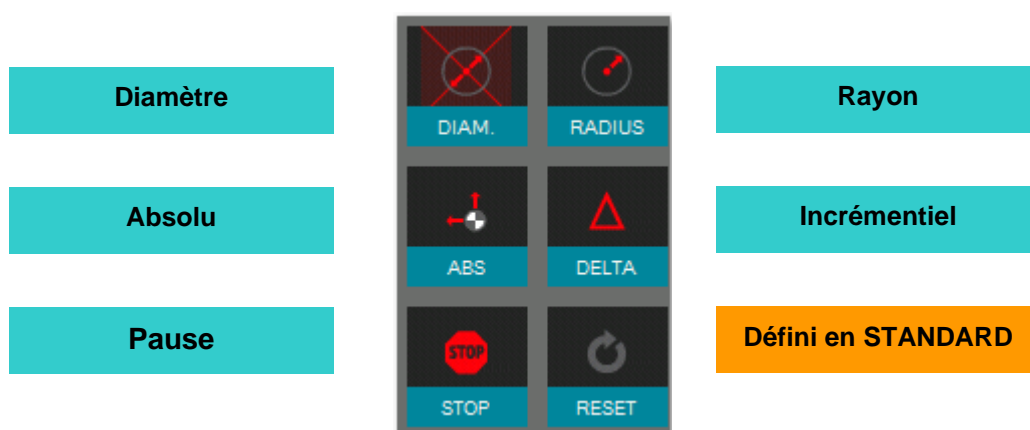
5.7.7 Sélectionner le mode de mesure d'axe/l'affichage du compteur

Le résultat de la mesure est indiqué sous l'image de la caméra dans la zone des résultats.

Les résultats tels que les valeurs des axes X et Z, les rayons et les angles seront indiqués.



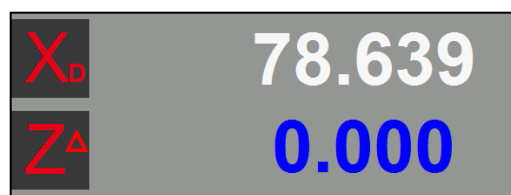
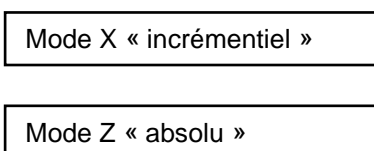
En cliquant sur les signes « X » et « Z » une fenêtre contextuelle s'ouvre où les différents « modes de mesure des axes » peuvent être sélectionnés.



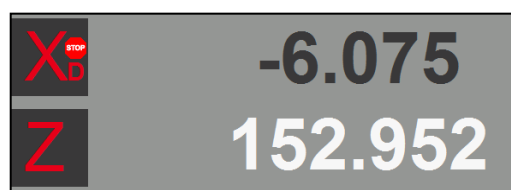
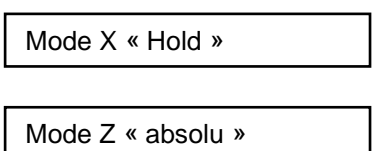
La touche « Set Standard » (régler sur standard) affichera la valeur telle que définie avec le « point de référence ».



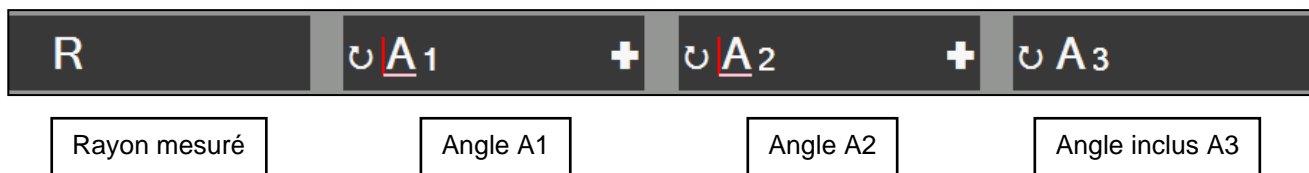
En mode incrémentiel l'axe sélectionné sera défini sur « 0,000 » et la couleur passera au bleu. Le mode sera également indiqué par la petite icône à côté du nom de l'axe.



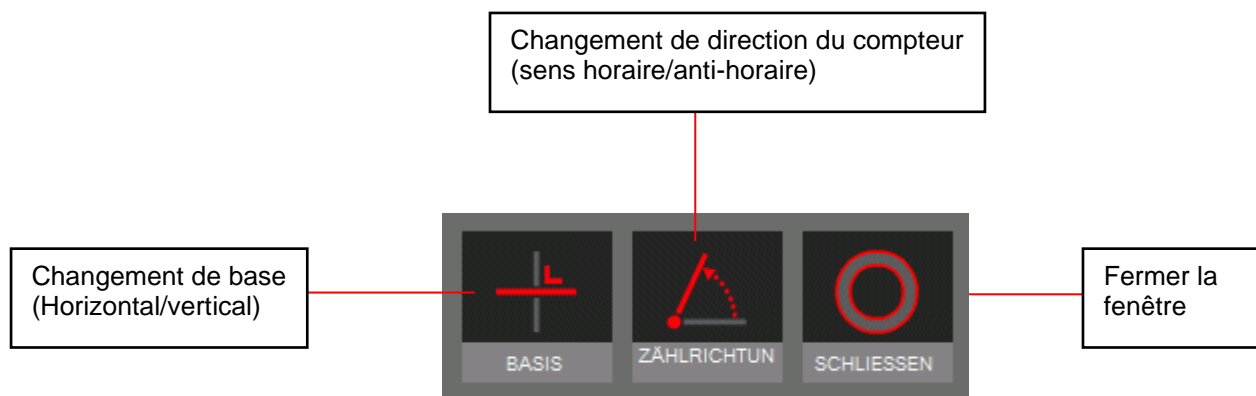
En mode « Hold » (pause) le valeur de l'axe sélectionné sera figée et la couleur deviendra gris clair. Le mode sera également indiqué par la petite icône à côté du nom de l'axe.



Les angles et les rayons mesurés seront indiqués au-dessus des valeurs des compteurs et sont décrits ci-dessous :

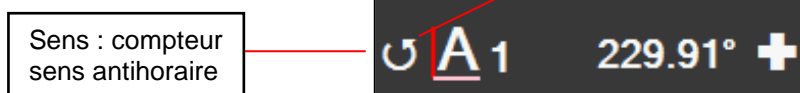


Cliquer sur le signe « + » pour ouvrir une fenêtre, où la base du calcul de l'angle et de la direction de l'angle de mesure peuvent être modifiées.

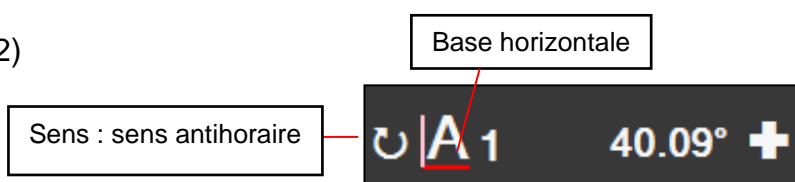


Exemples :

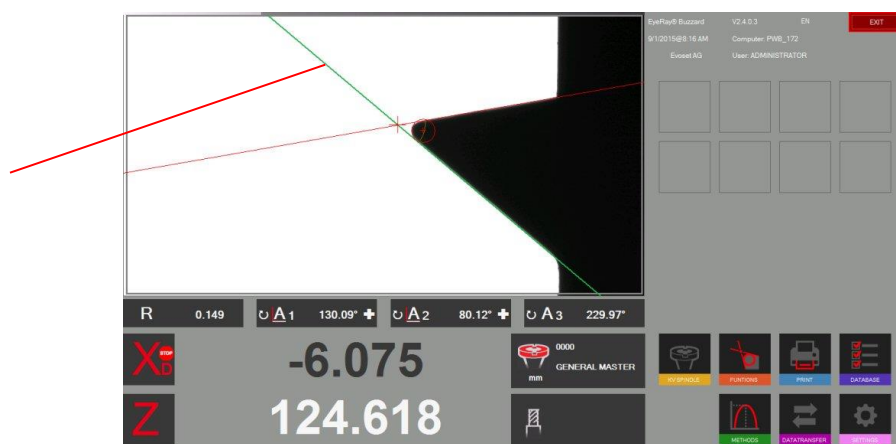
1)



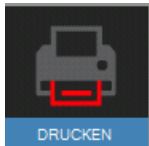
2)



En cliquant sur A1 ou A2 la ligne correspondante sur l'image sera affichée en vert pendant quelques secondes.

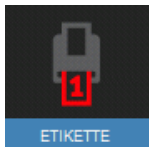


5.8 Impression des valeurs mesurées



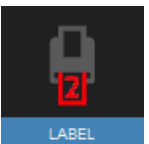
Cliquer sur cette icône pour afficher les options d'impression installées.

5.8.1 Impression d'étiquettes standards



Cliquer sur cette icône pour imprimer une étiquette sur le scripteur d'étiquette DYMO.

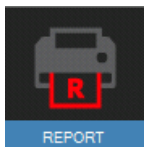
5.8.2 Impression d'étiquettes personnalisées EyeRay®, en option



Un second format d'étiquette peut être personnalisé sur spécifications du client. Sur demande.

Numéro d'éléments Evoset/PWB : P270540
Voir le chapitre « 5.2 Étiquette personnalisées EyeRay® ».

5.8.3 Impression de le rapport (en option)



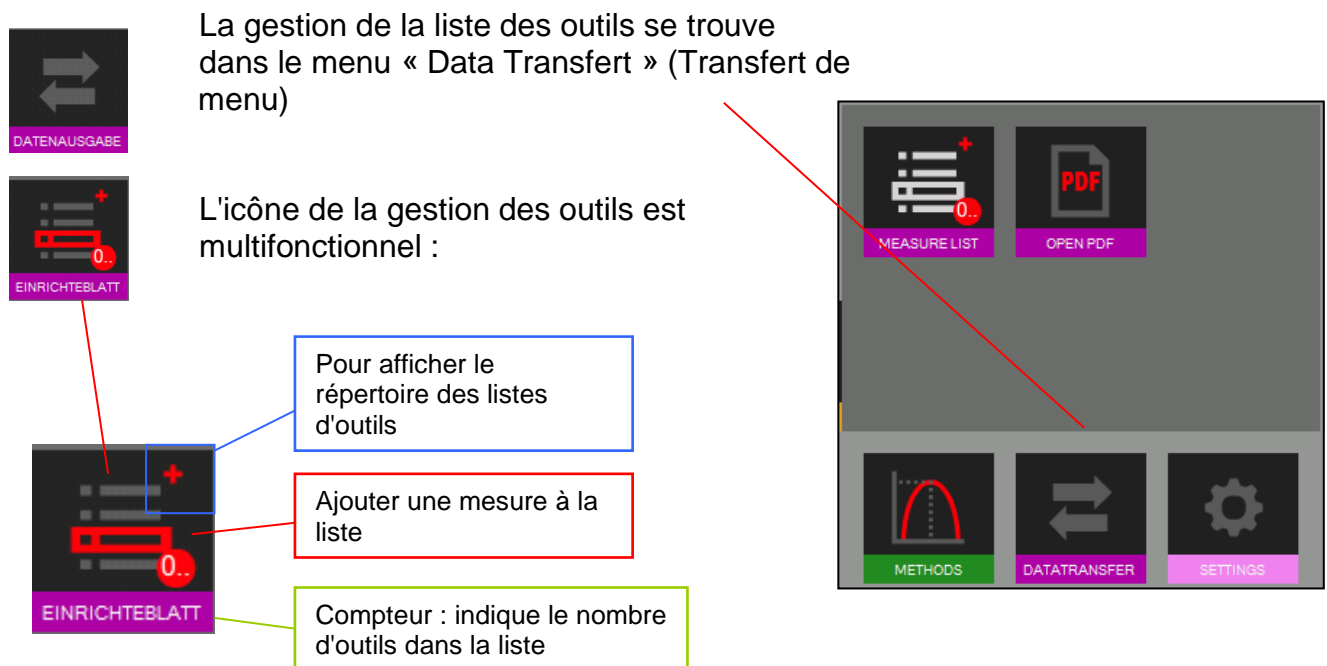
Impression de le rapport personnalisé sur spécifications du client
Evoset / PWB Numéro d'éléments Evoset/PWB : P270550

5.9 Transfert de données

5.9.1 Liste des outils

Exemple :

Cette fonctionnalité permet de générer et d'enregistrer une liste des outils pour chaque pièce à produire.

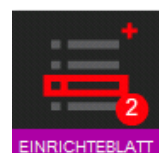


Cliquer dans le cadre rouge de la liste des icônes d'outils pour ajouter une mesure sans la liste.

Un champ de saisie s'ouvre où le numéro d'outil peut être entré.
Confirmer avec pour ajouter les valeurs à la liste.



Le compteur affiche toujours les numéros des outils dans la liste des outils.
Exemple : La liste contient pour l'instant 3 outils.



Cliquer sur la touche « + » de la liste des icônes d'outils pour afficher la liste.



Werkzeug Nr.	Schneide	Magazin Nr.	X-Wert	Z-Wert	Winkel 1	Winkel 2	Winkel 3	Radius
0	1		36.115	127.667	95.04°	177.18°	82.14°	0.342
8	1		36.115	127.667	95.04°	177.20°	82.17°	0.345

Hinzufügen	Entfernen	Nachmessen	Alles löschen	Öffnen	Speichern	Drucken	Schließen
------------	-----------	------------	---------------	--------	-----------	---------	-----------

Fonctions :



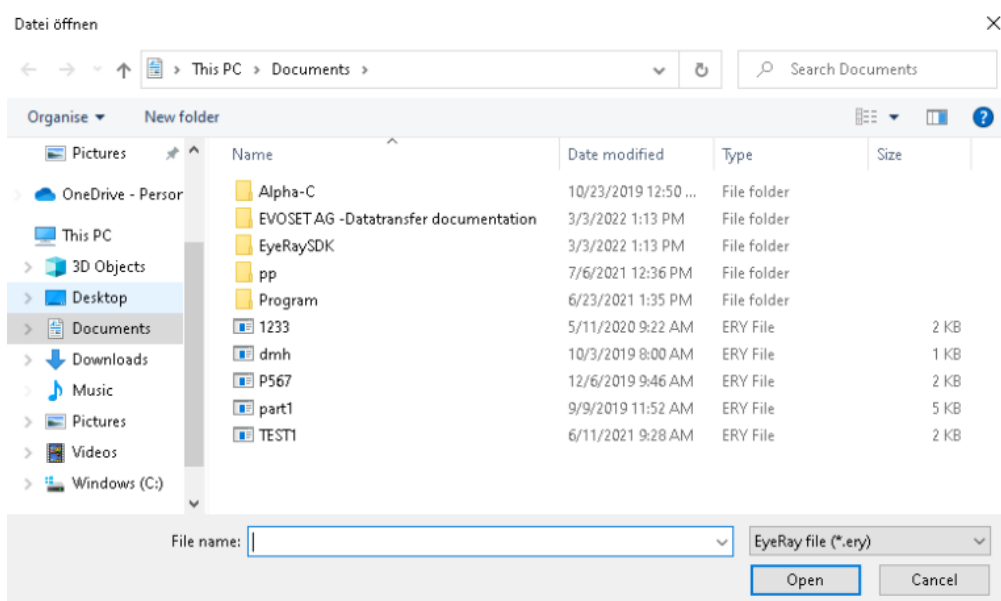
Ajouter une nouvelle mesure à la liste



Supprimer la liste de mesures mise en surbrillance



Ouvrir dans un répertoire

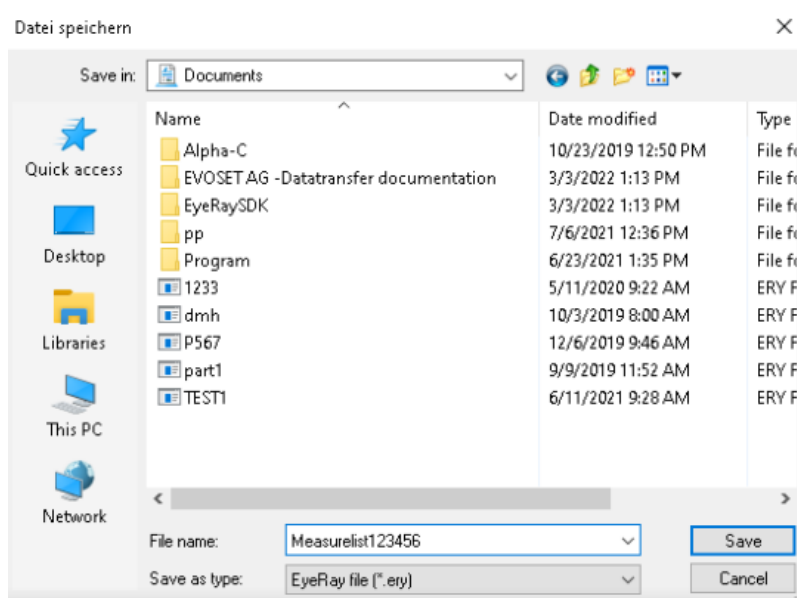
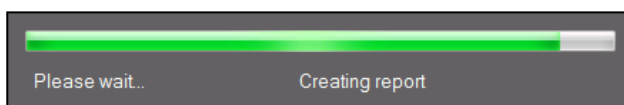




Pour imprimer la liste sur une imprimante (le format A4 doit être installé et configuré dans les paramètres d'imprimante, sinon un fichier PDF est créé par défaut).

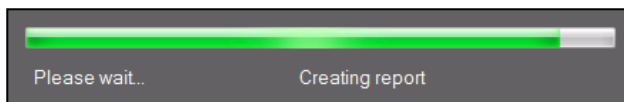
Défaut (PDF) :

Une fenêtre s'ouvre :



Après l'enregistrement le fichier sera automatiquement ouvert :

Exemple :



EVOSET

Evoset AG
Alustrasse 18.

CH-3940 - Steg - Switzerland
Tel: +41 27 922 0450
service@evoset.com
www.evoset.com

Liste der Messungen

Datum 3/3/2022

Bezugspunktname 0000 GENERAL MASTER

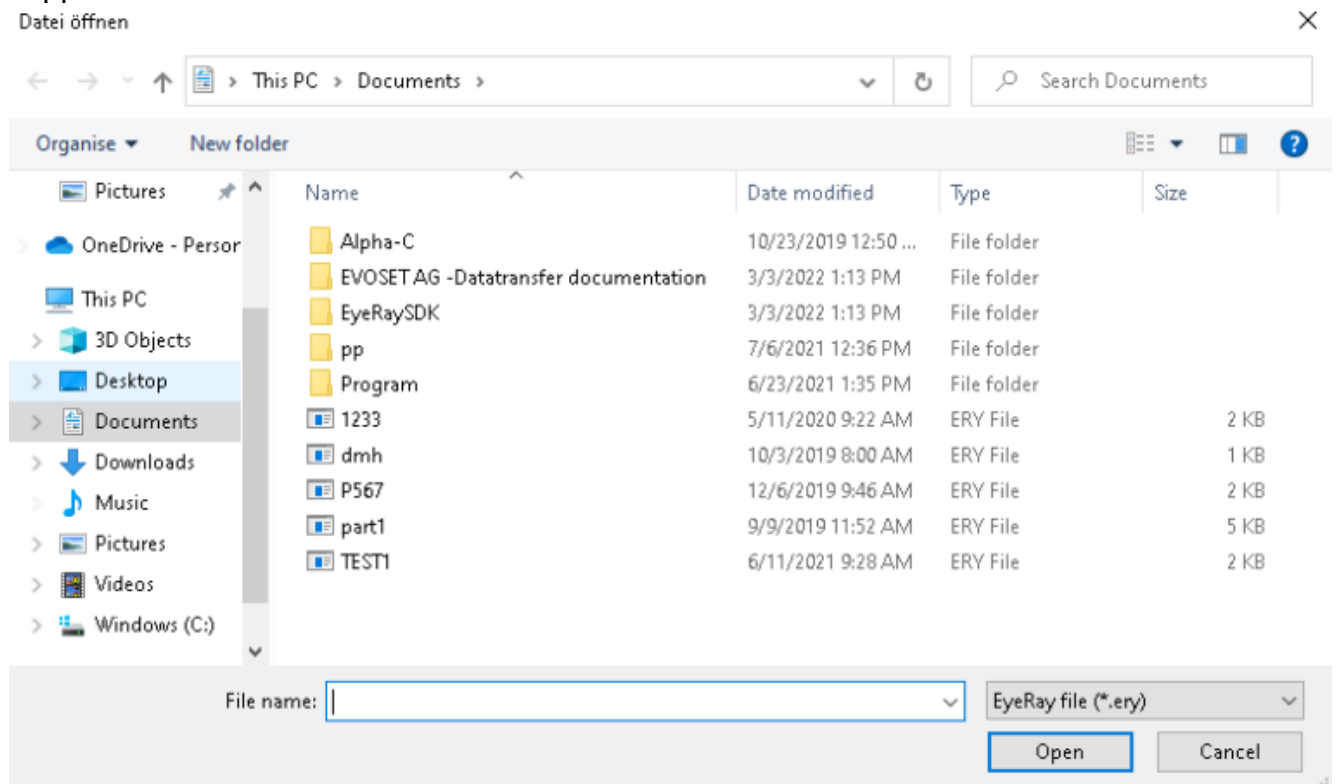
Werkzeug Nr.	Werkzeugname	Schneide	Magazin Nr.	X	Z	A1	A2	A3	R
1		1	1	29.991	91.100	0	0	0	0
2		1	2	29.991	91.101	0	0	0	0
3		1	3	29.374	90.887	0	0	0	0

5.9.2 Ouvrir un fichier PDF

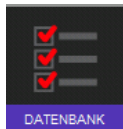


Utiliser cette icône pour ouvrir des fichiers PDF enregistrés comme listes ou rapports de mesure.

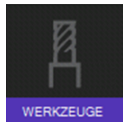
Une fenêtre s'ouvre, dans laquelle il est possible de sélectionner le système à ouvrir, renommer et déplacer des fichiers PDF vers d'autres répertoires, tels qu'une clé USB, ou supprimer des fichiers.



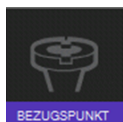
5.10 Base de données



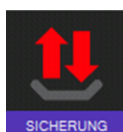
Cette icône active les fonctions de bases de données.



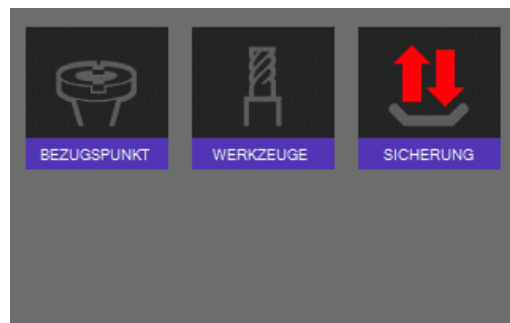
base de données de l'outil



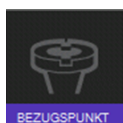
Ouvrir la base de données de points de référence



Ikône de sauvegarde ou de restauration



5.10.1 Base de données des points de référence



Cliquer sur cette icône pour activer la base de données des points de référence.


Le premier point adaptateur/de référence est toujours le Maître général, utilisé pour calibrer l'unité.

Il porte toujours le numéro « 0000 » et ne peut pas être supprimé.

C'est ce qu'on appelle un « Point zéro absolu » avec lequel l'unité sera calibrée.

Le point de référence « 000 » ne peut pas être modifié.

5.10.1.1 Description des champs de saisie :

Bezugspunkt Nr.	10	<input checked="" type="radio"/> mm	<input type="radio"/> Zoll	<input type="checkbox"/> Priorität
Beschreibung	HSK 63	<input checked="" type="radio"/> Durchmesser	<input type="radio"/> Radius	<input type="checkbox"/> Priorität <input type="checkbox"/> Sperren
Erstelldatum	3/12/2016	<input type="radio"/> Absoluter	<input checked="" type="radio"/> Offset Wert	<input type="checkbox"/> Zählrichtung X tauschen
Notizen		<input type="checkbox"/> Achsentausch		<input type="checkbox"/> Zählrichtung Z tauschen
Bild	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 150px; height: 100px; text-align: center;">  </div> <div> X <input type="text" value="0"/> <input type="text"/> Z <input type="text" value="15.42"/> <input type="text"/> </div> </div>			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; text-align: center;">←</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; text-align: center;">→</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; text-align: center;">🔍</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; text-align: center;">📁</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; text-align: center;">📝</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; text-align: center;">✖</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; text-align: center;">⌨</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; text-align: center;">✓</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; text-align: center;">✗</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; font-size: small;"> Vorheriger Nächster Suchen Neu Ändern Löschen Tastatur OK Abbrechen </div>				

Informations :

N° adaptateur	Numéro du point de référence
Nom	Description du point de référence (nom de la machine du titulaire du système)
Date de création	Définie automatiquement
Notes	Remarques
Image	Cliquer dans cette zone et parcourir l'ordinateur pour ajouter une image au point de référence.

Options :

☒ mm
☐ Zoll

Définit l'unité pour le point de référence

☒ Durchmesser
☐ Radius

Résultat de la mesure de diamètre de rayon

☒ Offset Wert

Réglage standard : La valeur de décalage est la différence entre le point zéro du mandrin maître (Maître général) et le point zéro du porte-outil de l'outil utilisé. **Principalement utilisé.**
Appelé: point zéro de décalage/relatif.

☐ Reference value

Il est possible d'avoir à côté du mandrin maître (Maître général) d'autres points zéro absolus. Les valeurs nominales doivent être entrées dans les champs d'entrées pour « X » et « Z ».
Appelé: point zéro absolu/de référence

☐ Achsentausch

L'axe vertical deviendra l'axe X et l'axe horizontal deviendra l'axe Z.

☐ Zählrichtung X tauschen
☐ Zählrichtung Z tauschen

Change le sens de comptage des axes

X	0	
Z	15.42	

Description des axes : pour entrer un nom de l'axe. L'axe sera affiché ici une fois spécifié => exemple : remplacer la description de l'axe X par axe A.

Champ d'entrée pour les valeurs «X » et « Z ». Entrer les valeurs de décalage ou de référence en fonction des réglages effectués ci-dessus.

La plupart du temps c'est la valeur de décalage de l'axe Z qui est entrée ici (valeurs gravé sur l'adaptateur PWB).

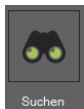
Si le point de référence est à « axes inversés » : définir sur quel axe le mode de mesure R/D doit être activé.

Si les axes ne sont pas inversés, le mode R/D est sur l'axe X.

Fonctions :



Parcourir la base de données d'un point de référence au suivant



Rechercher les bases de données pour un point de référence spécifique



Ajouter un nouveau point de référence



Enregistrer des modifications



Supprimer le point de référence



Afficher le « clavier sur écran »



Sélectionner l'adaptateur



Fermer la liste

5.10.1.2 Exemples de points de référence :

1.)

Point de référence N° : 63

Point de référence d'une machine avec système de porte-outil HSK-A63.

- Valeurs de décalage :

X = 00.00 mm

Z = 15.57 mm

The screenshot shows the configuration interface for reference point 10, described as 'HSK 63', created on 3/11/2016. The unit is set to mm. The offset values are X: 0 and Z: 15.42. The 'Achsentauch' (Axis Swap) option is checked. The 'Zählrichtung X tauschen' (Swap X counting direction) option is also checked. The 'Zählrichtung Z tauschen' (Swap Z counting direction) option is unchecked. The 'Priorität' (Priority) and 'Sperren' (Lock) options are unchecked. The 'Bild' (Image) field contains a placeholder icon. The bottom navigation bar includes buttons for 'Vorheriger' (Previous), 'Nächster' (Next), 'Suchen' (Search), 'Neu' (New), 'Ändern' (Change), 'Löschen' (Delete), 'Tastatur' (Keyboard), 'OK', and 'Abbrechen' (Cancel).

2.)

Point de référence N° : 400

Point de référence d'une machine avec système de porte-outil VDI40.

- Axes inversés
- Sens de comptage passé sur l'axe Z.
- Mode R/D actif sur l'axe X.
- Valeurs de décalage :

X = 00,00 mm

Z = 35,55 mm

The screenshot shows the configuration interface for reference point 100, described as 'VDI 30', created on 3/11/2016. The unit is set to mm. The offset values are X: 30.35 and Z: 0. The 'Achsentauch' (Axis Swap) option is checked. The 'Zählrichtung Z ändern' (Change Z counting direction) option is checked. The 'Zählrichtung X ändern' (Change X counting direction) option is unchecked. The 'Priorität' (Priority) and 'Sperren' (Lock) options are unchecked. The 'Bild' (Image) field contains a placeholder icon. The bottom navigation bar includes buttons for 'Vorheriger' (Previous), 'Nächster' (Next), 'Suchen' (Search), 'Neu' (New), 'Ändern' (Change), 'Löschen' (Delete), 'Tastatur' (Keyboard), 'OK', and 'Abbrechen' (Cancel). The 'R/D Modus eingeschaltet' (R/D Mode On) status is indicated for both X and Z axes.

5.10.2 Sauvegarde et restauration

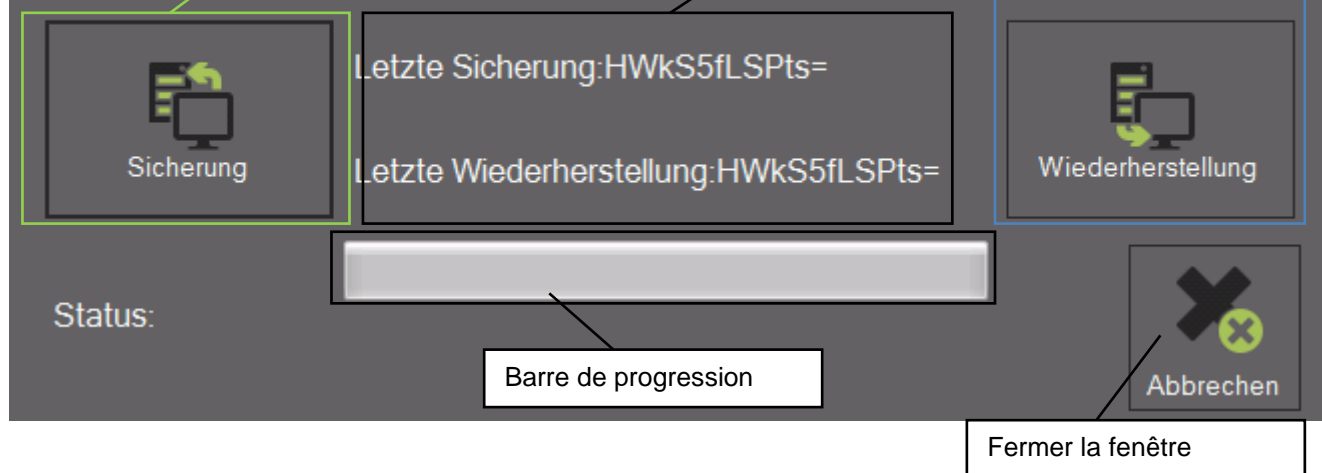
La procédure de sauvegarde enregistre les bases de données du système EyeRay®. Tous les adaptateurs, outils (unités avec base de données d'outil), données de correction et de calibrage (taille en pixels, etc.) seront enregistrés dans un fichier de sauvegarde.



Cette icône ouvre les fonctions de sauvegarde et de restauration.

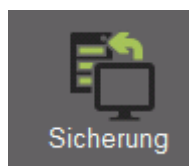
Description des icônes :

Exécuter une sauvegarde



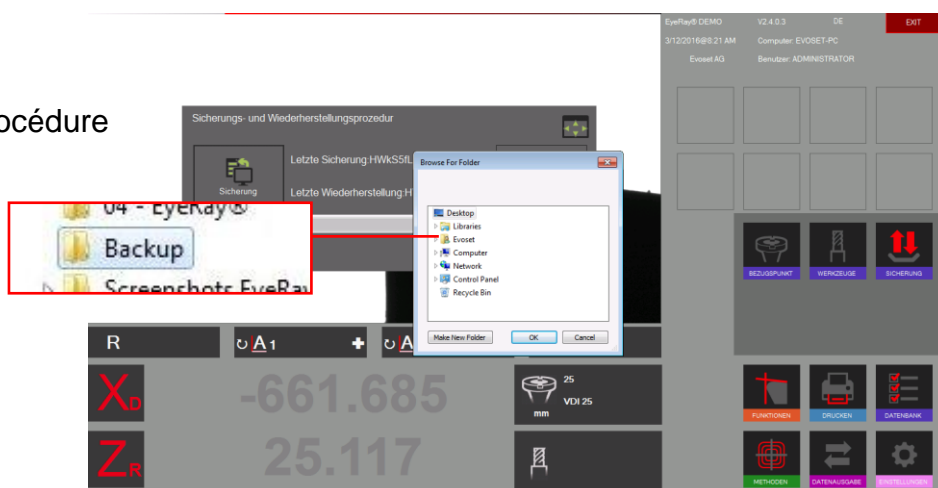
Effectuer les opérations de sauvegarde :

Activer la procédure avec l'icône de droite :



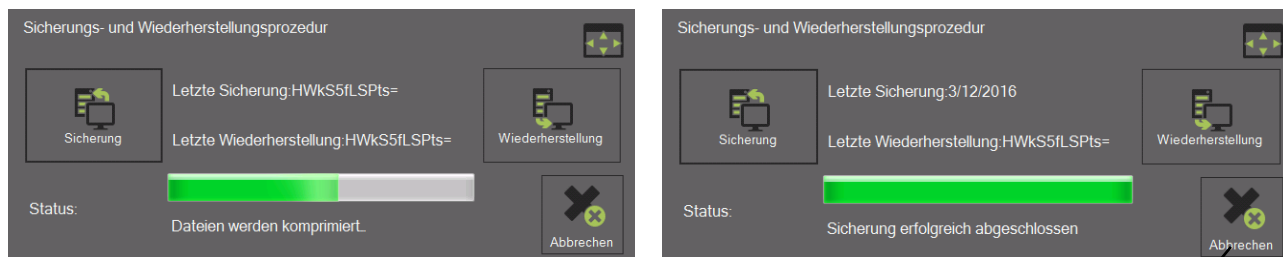
Il ouvre une fenêtre permettant de sélectionner le répertoire pour la sauvegarde :

Créer un dossier, le nommer « backup » et démarrer la procédure en appuyant sur « OK ».



La sauvegarde doit être effectuée sur une clé USB et non sur le PC lui-même !

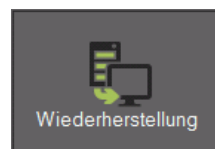
La barre affiche la progression de la sauvegarde. Cette opération peut prendre plusieurs minutes.



Fermer la fenêtre après avoir terminé la procédure de sauvegarde.

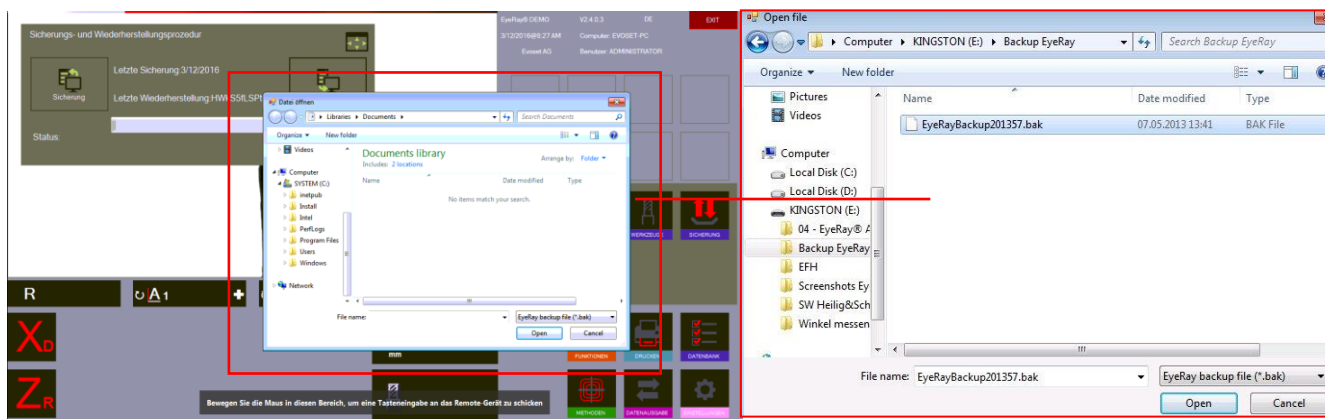
Restaurer :

Activer la procédure avec l'icône de droite :

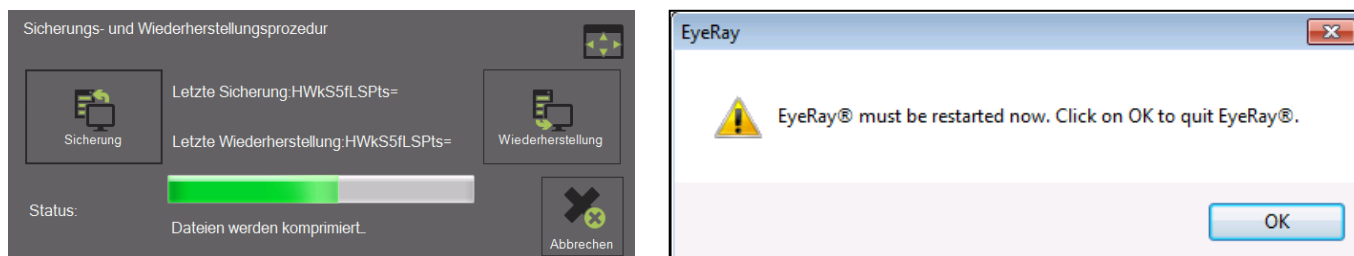


Choisir le fichier de sauvegarde, qui doit être restauré.

Sélectionner le fichier « EyeRayBackup... ..bak » et lancer le processus de restauration en cliquant sur « Open » (Ouvrir).



La barre affiche la progression de la sauvegarde. Cette opération peut prendre plusieurs minutes.



Après avoir terminé l'opération de restauration il faut redémarrer le système.

6 Fonctions en option

6.1 Impression d'étiquettes personnalisées EyeRay® (option logicielle)

Cette option est disponible pour imprimer des étiquettes personnalisées.

Numéro de l'élément : P270540/Étiquette personnalisée EyeRay®

6.2 Transfert de données PostPro EyeRay® (option logicielle)

Transfert de données à un réseau ou centre d'usinage. Plusieurs post-traitement sont possibles.

Numéro des éléments : P270220/Transfert de données licence EyeRay®
P270215/Transfert de données PostPro EyeRay®/par commande

6.3 Transfert de données Puce RFID/EyeRay® (option logicielle)

Transfert de données par support de données sur support d'outil (puce RFID). Plusieurs post-traitement possibles.

Numéro de l'élément : P270225 (contient le logiciel/licence et matériel pour le Tool Master)

6.4 Mesure de la hauteur centrale avec caméra/EyeRay® (en option)

Mesure de la hauteur du centre avec une deuxième caméra (caméra horizontale). La caméra peut être posée après coup et est assemblée sur la plaque latérale du Tool Master.

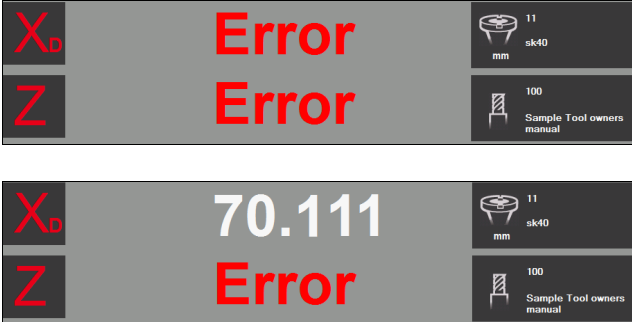
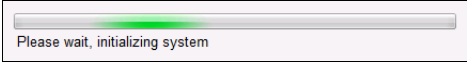
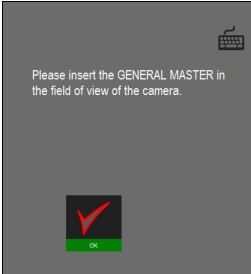


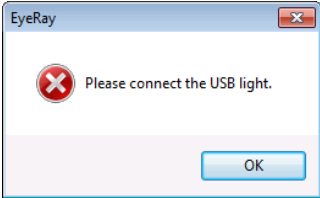



Numéro de l'élément : P270110/Mesure de la hauteur centrale avec caméra/EyeRay®

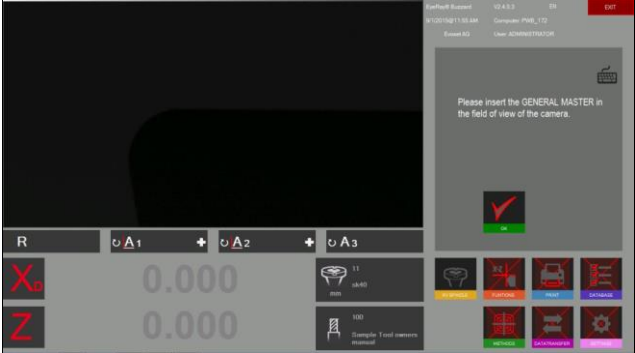



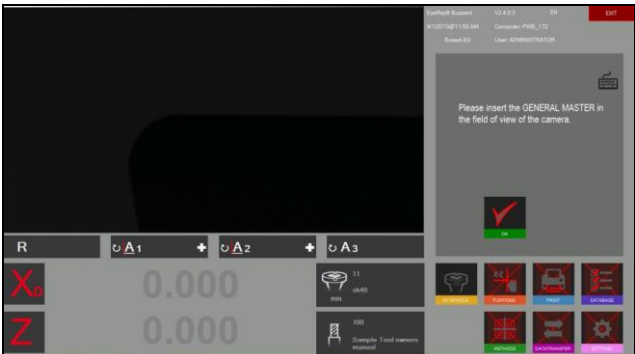
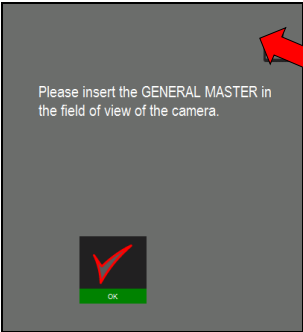
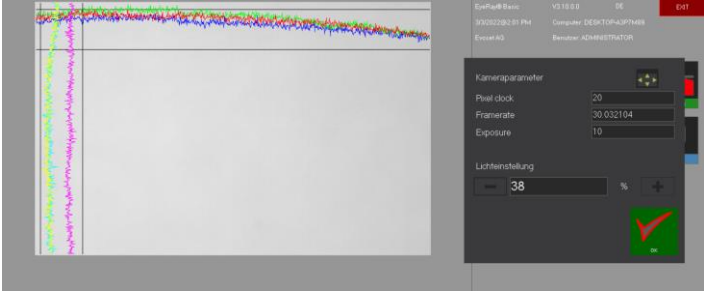
6.5 Fonction de mesures personnalisées (en option logicielle)

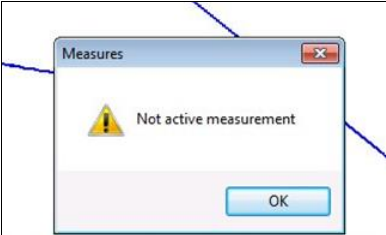
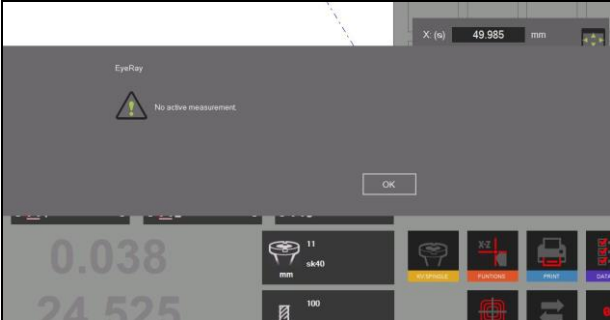
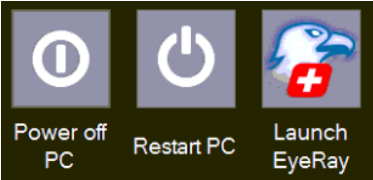
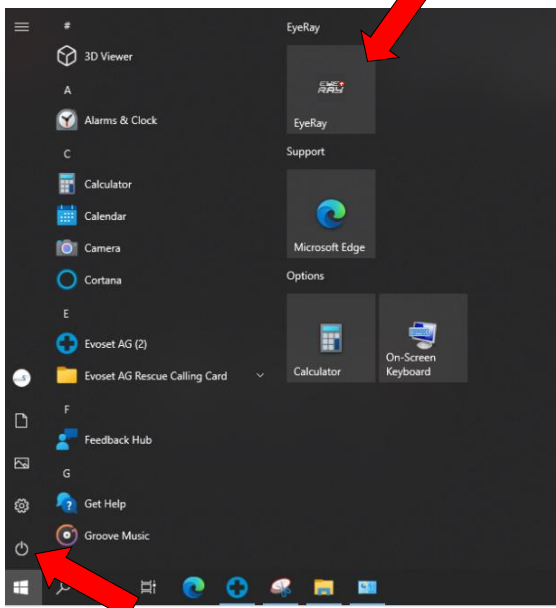
Fonction de mesure sur la base de fiches de spécifications spécialement créées.

Numéro de l'élément : P270590

7 Dépannage

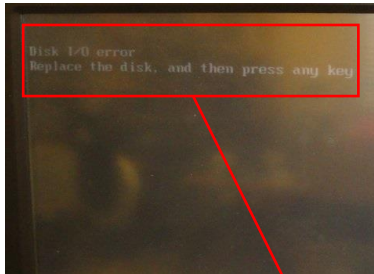
Problème	Dépannage
<p>(1)</p> <p>Erreur sur l'axe X et/ou Z</p>  <p><u>Remarque</u> : Cette Erreur peut se produire lors de la déconnexion d'un lecteur flash USB de l'ordinateur.</p>	<p>1.) Vérifier la connexion USB entre le PC et le TOOL MASTER.</p> <p>2a.) Débrancher la connexion USB entre le PC et le TOOL MASTER et la rebrancher après quelques secondes.</p> <p>2b.) Cela va initialiser le système.</p> <p>2c.)</p>  <p>2d.) Après cela il faudra calibrer l'appareil.</p> 
<p>(2)</p> <p>Message « No uEye camera could be opened! » (impossible d'ouvrir les caméra uEye) lors du lancement du logiciel EyeRay®.</p>	<p>1.) Vérifier la connexion USB entre le PC et le TOOL MASTER.</p> <p>2a.) Après l'ouverture de session, fermer le EyeRay® software en cliquant sur la touche rouge (en haut à droite).</p>  <p>2b.) Redémarrer le logiciel EyeRay®.</p> 
<p>(3)</p> <p>Message « Please connect the USB light » (Veuillez connecter la lumière USB) lors du lancement du logiciel EyeRay®</p> 	<p>1.) Vérifier la connexion USB entre le PC et le TOOL MASTER.</p> <p>2.) Vérifier que l'interrupteur principal à l'arrière du TOOL MASTER soit bien fermé (ON).</p>  <p>3a.) Après l'ouverture de session, fermer le EyeRay® software en cliquant sur la touche rouge (en haut à droite).</p>  <p>3b.) Redémarrer le logiciel EyeRay®.</p> 

Problème	Dépannage
<p>(4a)</p> <p>Écran bleu après le lancement du logiciel EyeRay®.</p> 	<p>1.) Vérifier la connexion USB entre le PC et le TOOL MASTER.</p> <p>2.) Vérifier que l'interrupteur principal à l'arrière du TOOL MASTER soit bien fermé (ON).</p>  <p>3a.) Fermer le EyeRay® software en cliquant sur la touche rouge (en haut à droite).</p>   <p>3b.) Redémarrer le logiciel EyeRay®.</p>
<p>(4b)</p> <p>L'écran bleu est toujours là après le lancement du logiciel EyeRay® (point 4a) déjà passé).</p> 	<p>1.) Ouvrir la « lumière de calibration » en appuyant sur Ctrl et L <u>l'un après l'autre</u></p> <p>Si aucun clavier n'est connecté, ouvrir le clavier sur l'écran en cliquant sur la touche du clavier dans la fenêtre bleue de calibration.</p>  <p><u>Remarque</u> : Sur le clavier d'écran il faut cliquer deux fois sur la touche Ctrl avant de cliquer sur la touche L.</p> <p>2.) Changer la valeur de « light setting » (réglage de lumière) jusqu'à ce que toutes les lignes soient à l'intérieur des deux zones de tolérance.</p> 

Problème	Dépannage
<p>(5a)</p> <p>L'unité ne peut pas être calibrée.</p> <p>Le message suivant s'affiche :</p> 	<p>Positionner le mandrin dans le champ de vision de la caméra.</p>
<p>(5b)</p> <p>Il n'existe aucune ligne de mesure pour calibrer l'appareil. Le message « Not active measurement » (pas de mesure active) s'affiche.</p> 	<p>1.) Démarrer le calibrage de la lumière et le contrôle de l'intensité de la lumière. ⇒ Suivre le point (4b)</p> <p>2.) Le calibrage de l'appareil peut maintenant se faire.</p>
<p>(6)</p> <p>Le menu de démarrage de EyeRay® n'est pas affiché.</p> 	<p>Redémarrer le logiciel EyeRay® en cliquant sur l'icône EyeRay® dans le menu de démarrage de Windows®.</p>  <p>Mettre hors tension ou Redémarrer le PC par le menu de démarrage de Windows®.</p>

(7)

Le message suivant apparaît au démarrage:



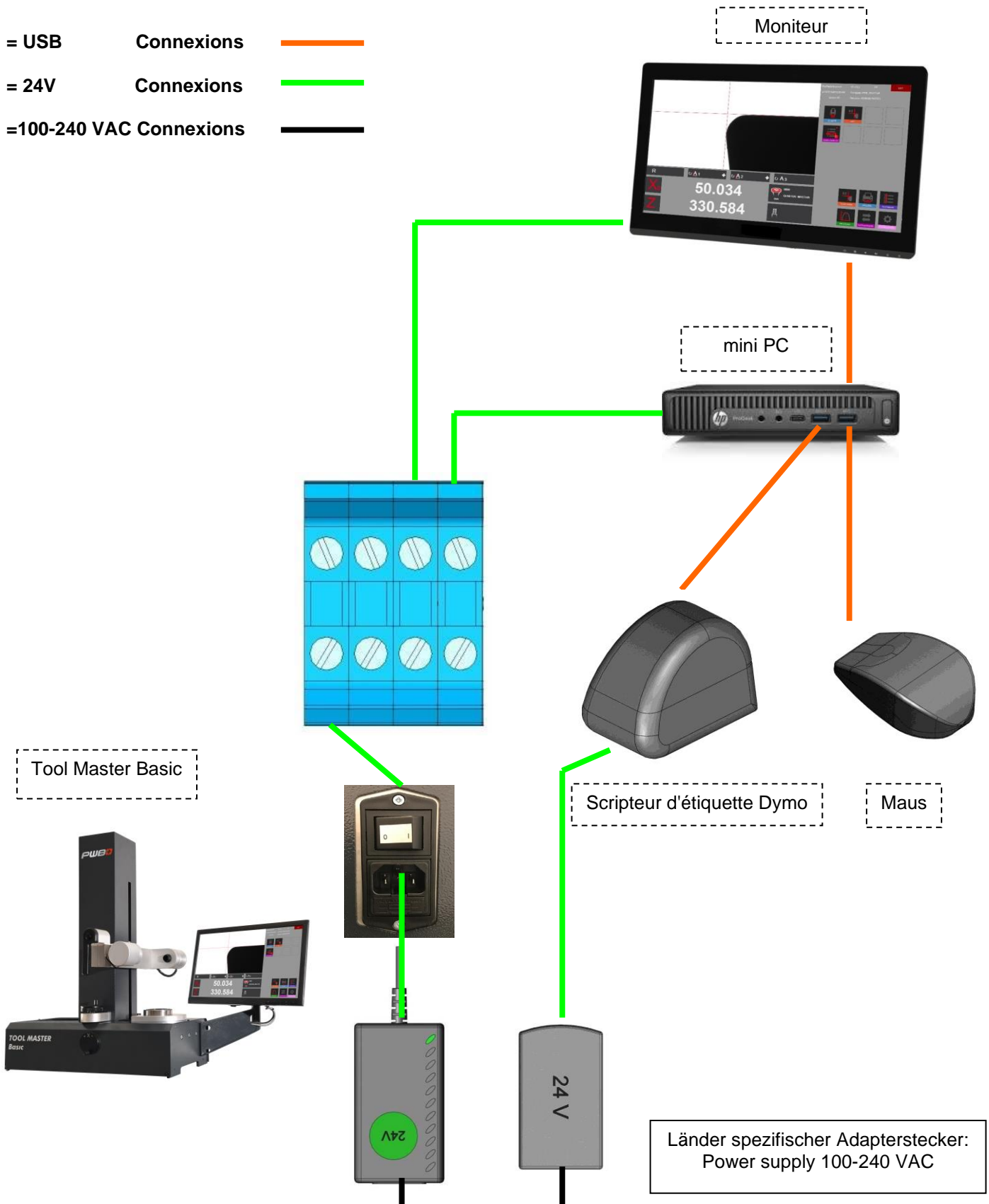
Disk I/O error
Replace the disk, and then press any key

Un support de stockage USB est inséré dans le PC.

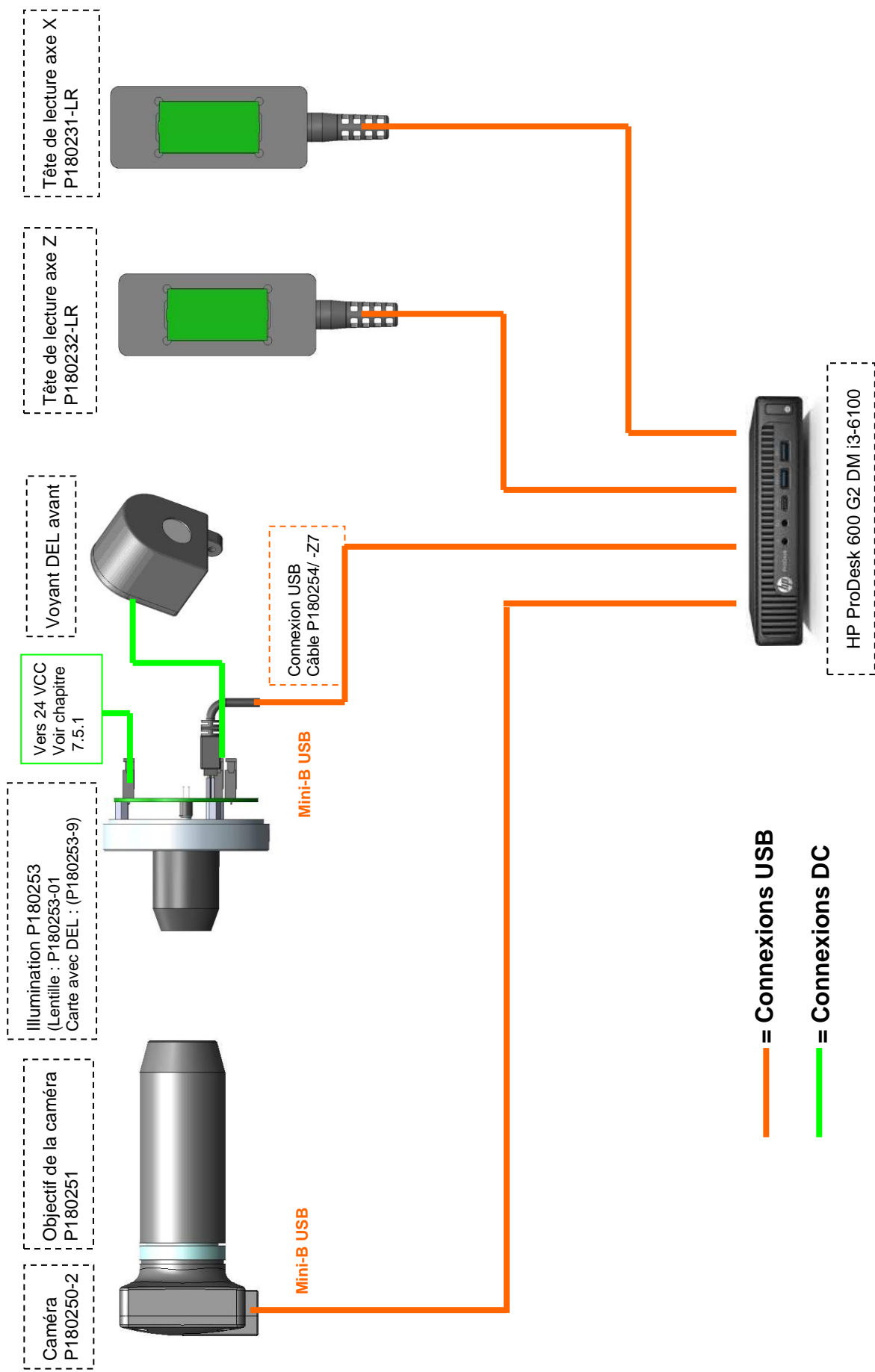
Retirez la clé USB et basculez le PC.

8 Schémas

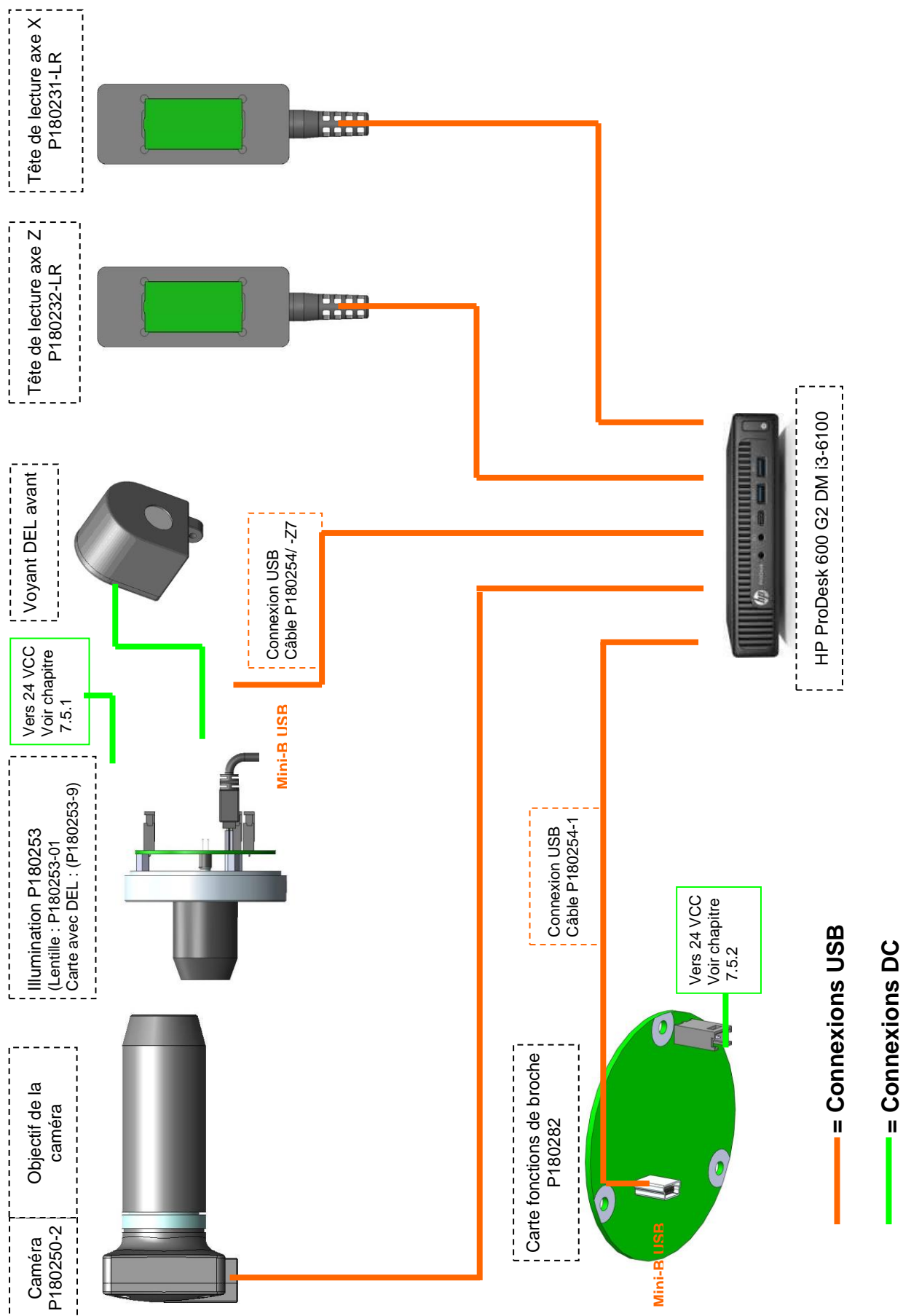
8.1 Aperçu des connexions du TM Quadra



8.2 Connexion concentrateur USB / Roulement à aiguilles

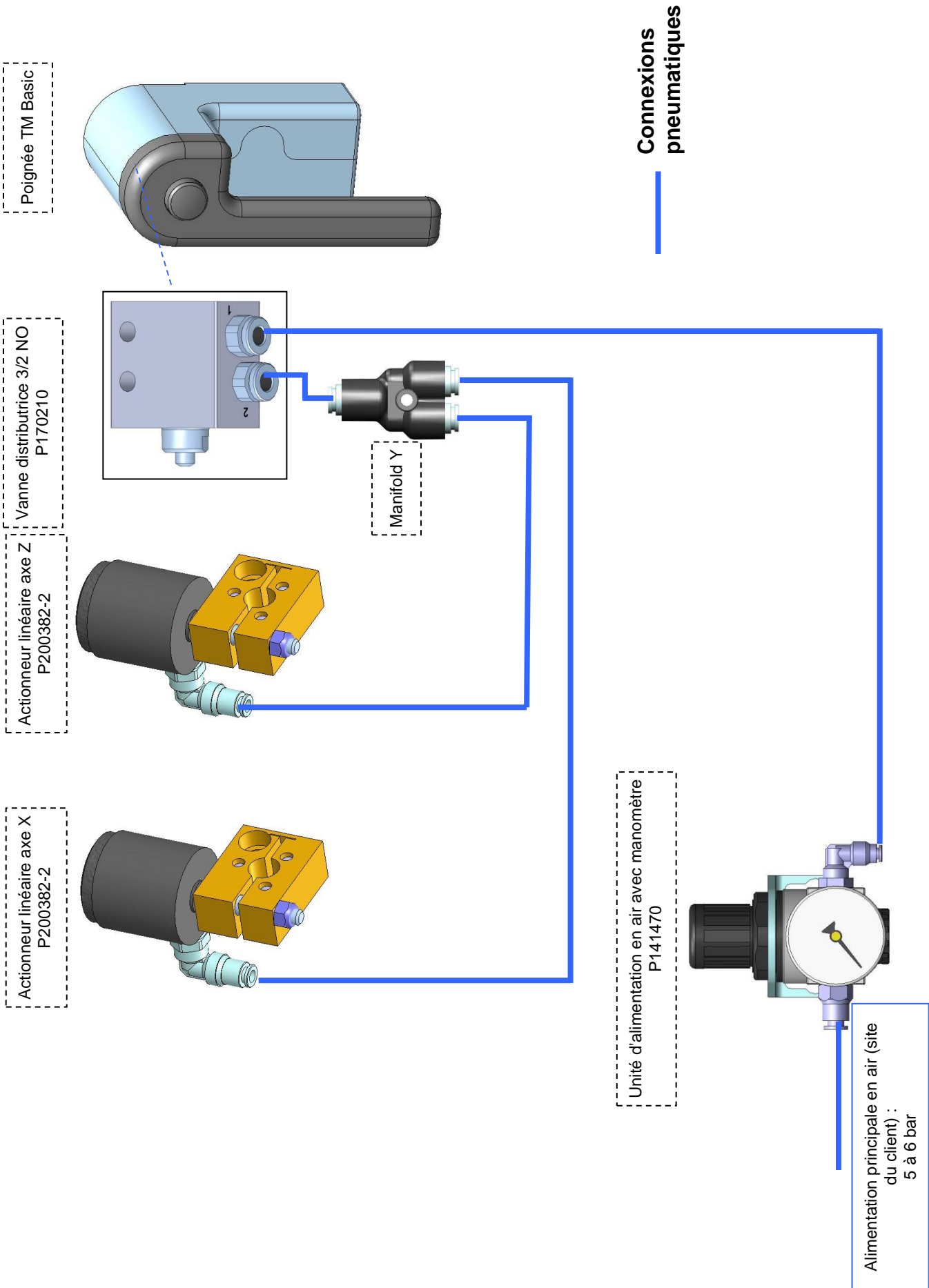


8.3 Connexion concentrateur USB/Broche KV

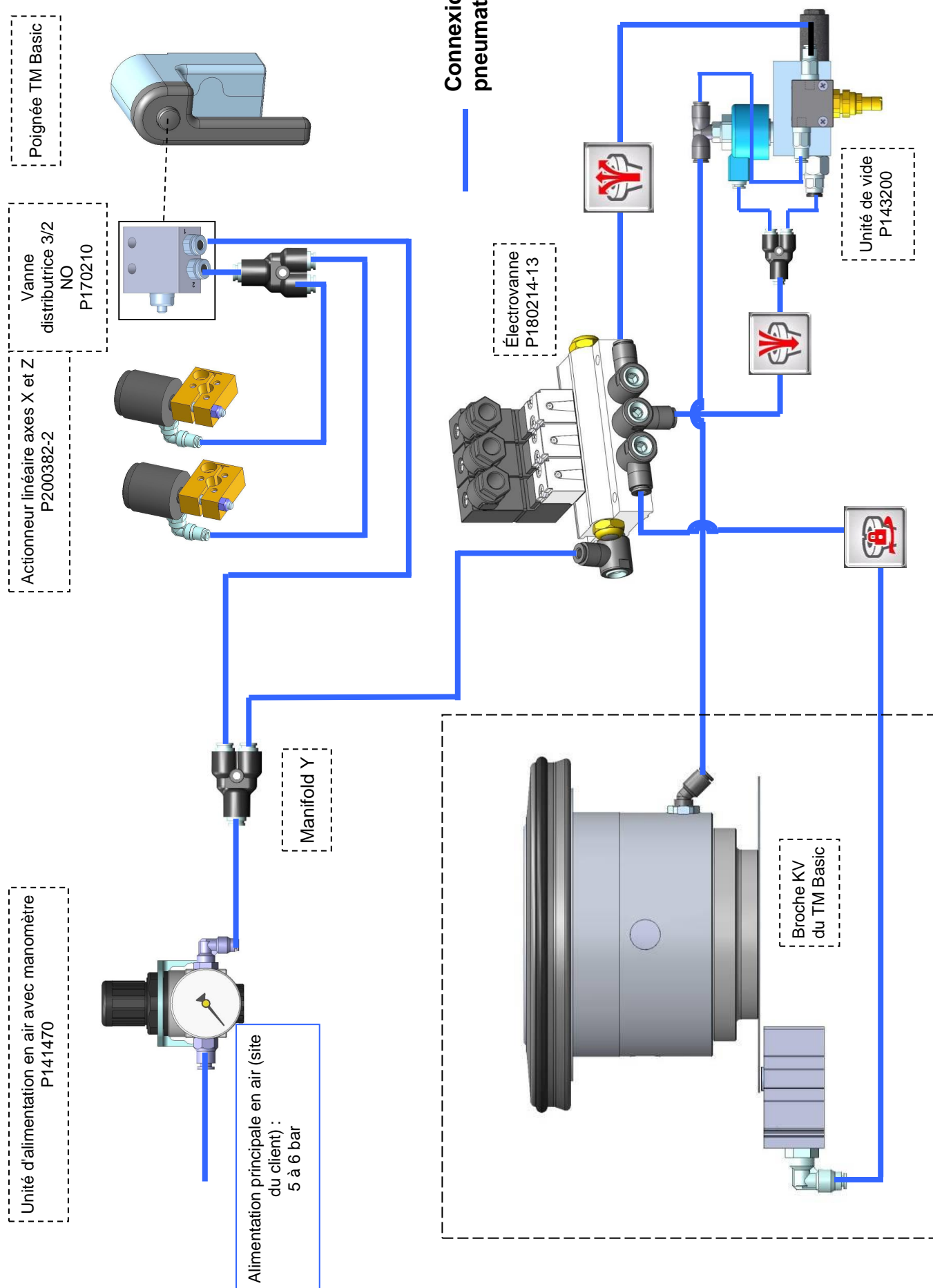


8.4 Connexions pneumatiques

8.4.1 Bague d'outil : Roulement à aiguilles



8.4.2 Bague d'outil : Broche KV



9 Déclaration de conformité

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG DECLARATION OF CONFORMITY DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

**Evoset AG**

Besche Mattenstrasse 1

CH-3940 Steg

☎ +41 27 922 04 50

erklärt, dass das **Werkzeugvoreinstellgerät** :*declares that the **tool presetter** :**déclare que le **banc de préréglage** :***SERIEN-NR. :**
SERIAL NUMBER :
N° DE SÉRIE :**MODELL :**
MODEL :
MODÈLE :**TOOL MASTER Basic****MARKE :**
BRAND :
MARQUE :**PWB**

mit folgenden Richtlinien übereinstimmt :

*are in accordance with the following directives :**est conforme aux directives suivantes :***RICHTLINIEN :**
DIRECTIVES :
DIRECTIVES :**2006 / 42 / CE**
2004 / 108 / CE
2006 / 95 / CE**NORMEN :**
STANDARDS :
NORMES :**EN 61326-1:2006****Evoset AG**Stevan Vukicevic
Technical Director
Steg, 02.03.2022