



MA504

Software S (standard)

Visualizzatore di quote con sensore magnetico integrato



ITALIANO

1. Funzione dei tasti

La funzione dei tasti dipende dal modo di programmazione (vedi "modalità di programmazione"). I tasti vanno premuti singoli o in combinazione (due insieme)

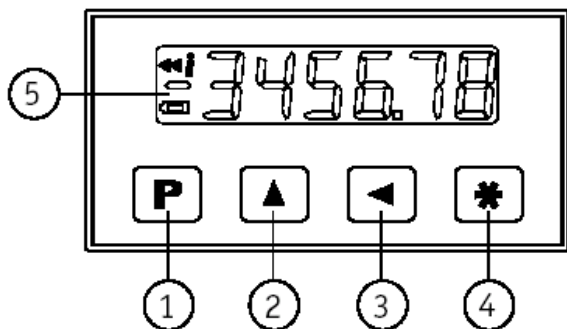


Fig. 1: Key's function EG

1. Programming
2. Select 'value'
3. Select 'digit'
4. Store value
5. Display: battery change / incremental measurement function / sign

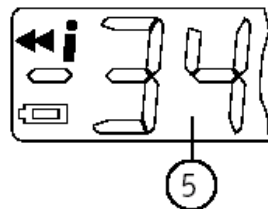


Fig. 15: vista anteriore versione EG

1. Programmazione
2. Seleziona valore

3. Selezione cifra
4. Memorizza valore
5. Display: sostituzione batteria / misura incrementale / segno

2. Modalità programmazione

Lo strumento MA504 viene pre-programmato in fabbrica secondo parametri standard. Per modificare tali parametri è necessario entrare in modo programmazione. Normalmente la programmazione (setup) è necessaria solo alla prima installazione. I parametri programmati possono comunque essere modificati in qualsiasi momento, questi vengono salvati in una memoria non volatile.

Per entrare in modo programmazione:

Premere il tasto **P** per almeno 4 sec.

Per uscire dal modo programmazione:

Automaticamente se non vengono premuti tasti per almeno 30 sec., oppure premendo il tasto **P** fino al termine dello sfoglio dei parametri di programmazione.

Per sfogliare i parametri:

Premere il tasto **P** ripetutamente

Per cambiare i parametri:

Premere i tasti **↑** e **←**

Per salvare i parametri modificati:








Premere il tasto *****, il messaggio "-Sto-" viene brevemente visualizzato.

3. Parametri di programmazione

La tabella seguente mostra tutti i parametri che possono essere programmati nello strumento MA504.

Lo strumento viene inviato dalla fabbrica con l'impostazione di lingua tedesca, prima d'ogni altra operazione modificare l'ultimo parametro di programmazione "SPr" da "d" in "E" (da tedesco in Inglese) in quanto questa documentazione fa riferimento alla lingua Inglese



Display	Utilizzo / range di scelta		
rES	<p>Risoluzione: mm 1-0,1-0,05-0,01. In=pollici 0,01-0,001. FrEE = rapporto di calcolo libero</p>		<p>sensore, può essere modificata con questo parametro.</p> <p>UP Avanti Dn Indietro</p>
FAc	<p>Fattore di calcolo: disponibile solo se il parametro "rES" è impostato su "FrEE". Si utilizza per ottenere per esempio una misura angolare. Questo parametro viene calcolato sulla risoluzione massima del sistema di 1/100 di mm. Il fattore di calcolo si ottiene in questo modo: Fac= valore da visualizzare/corsa totale del sensore (in centesimi di mm) Esempio: Visualizzazione angolare di un arco di circonferenza da 0° a 180°; visualizzazione in 1/10°; circonferenza completa 942.48 mm; distanza percorsa dunque 471,24 mm; Fac = 1800/47124=0,3820</p>	<p>Auto</p> <p>Off Disattivato On Attivato</p>	<p>Autospegnimento del display: E' possibile attivare o no lo spegnimento automatico del display per operare un risparmio del consumo delle batterie</p> <p>N.B.: lo strumento torna in modalità di funzionamento normale automaticamente alla pressione di un tasto o allo spostamento dell'asse</p>
dP	<p>Posizione del punto decimale: Disponibile solo con risoluzione impostata su "FrEE", permette di impostare la posizione del punto decimale in funzione della risoluzione. Impostabile tra 0. e 0.000</p>	<p>PERiod</p> <p>4_AbS</p> <p>On Abilitato Off Disabilitato</p>	<p>Tempo di autospegnimento Disponibile solo se il parametro precedente è impostato su "on", determina il tempo dall'ultimo movimento del sensore o pressione di un tasto dopo il quale il display si spegne automaticamente Impostabile tra 0,2 e 8,0 ore</p> <p>Tempo di ritardo (4sec) sulla pressione del tasto  per resettare o caricare il preset preimpostato</p>
rEF	<p>Valore di riferimento: valore assoluto di riferimento (punto di riferimento) del sistema di misura. Il valore qui programmato viene caricato sul display alla pressione del tasto  Impostabile tra -99999..(+99999</p>	<p>F_AbS</p> <p>On Abilitato Off Disabilitato</p>	<p>Abilitazione reset: per abilitare la possibilità di resettare al valore di rEF + il valore di oFS attraverso la pressione del tasto </p>
oFS	<p>Valore di offset: determina un valore di correzione per la quota visualizzata. Questo parametro può essere utile per esempio per inserire uno spessore lama o utensile. Impostabile tra -99999..(+99999</p>	<p>F_rEL</p> <p>On Abilitato Off Disabilitato</p>	<p>Abilitazione conteggio incrementale: per abilitare la modalità di conteggio incrementale attraverso la pressione contemporanea dei tasti  e </p>
dir	<p>Direzione del conteggio: Direzione di conteggio del sistema di misura, dipende dalla posizione di montaggio del</p>	<p>F_rEF</p> <p>On Abilitato Off Disabilitato</p>	<p>Abilitazione correzione valore di riferimento: per abilitare la possibilità di modificare il valore di riferimento attraverso la pressione contemporanea dei tasti  e </p>

F_oFS	Abilitazione correzione valore di offset (spessore lama): per abilitare la possibilità di modificare il valore di offset attraverso la pressione contemporanea dei tasti ← e P
On	Abilitato
Off	Disabilitato
LAn	Linguaggio Per modificare il linguaggio del menù di programmazione:
d	Tedesco
E	Inglese

4. Modalità inserimento dati

Funzione misura incrementale

Premere contemporaneamente i tasti **↑** e **←** per passare al conteggio incrementale. Il display si azzerà, appare il simbolo **◀◀**.

Se necessario è possibile azzerare la quota incrementale con la pressione del tasto *****, la quota assoluta in memoria non viene modificata.

Premere nuovamente i tasti **↑** e **←** per tornare a visualizzare il valore di posizione assoluto.

Prerequisito: il parametro di programmazione “Abilitazione conteggio incrementale” (F_rEL) deve essere “on”, ma l’unità NON deve essere lasciata in modalità programmazione (vedere capitolo 2 “come abbandonare modalità di programmazione”)

Funzione correzione valore di riferimento

Questo valore rappresenta la quota che lo strumento carica sul display alla pressione del tasto *****

Premere contemporaneamente i tasti **P** e **↑** per attivare il menù correzione valore di riferimento.

Il display mostra alternativamente il valore di riferimento attuale ed il simbolo “rEF”.

Usare i tasti freccia per inserire un nuovo parametro

Premere il tasto ***** per confermare il nuovo parametro ed uscire dalla funzione premendo il tasto **P**

Se il tasto ***** non viene premuto passati 30 secondi dall’ultima pressione sui tasti, lo strumento non aggiorna il nuovo parametro e si riporta nel normale modo visualizzazione.

Prerequisito: il parametro di programmazione “Abilitazione correzione valore di riferimento”

(F_rEF_F) deve essere “on”, ma l’unità NON deve essere lasciata in modalità programmazione (vedere capitolo 2 “come abbandonare modalità di programmazione”)

Funzione correzione valore di offset (spessore lama)

Questo parametro permette di inserire il valore dello spessore della lama per le macchine da taglio (o la lunghezza di un utensile per le macchine a forare). Lo strumento alla pressione del tasto ***** considera questa valore nell’effettuare la misura sul pezzo.

Premere contemporaneamente i tasti **P** e **←** per attivare il menù correzione valore di offset.

Il display mostra alternativamente il valore di riferimento attuale ed il simbolo “oFS”.

Usare i tasti freccia per inserire un nuovo parametro

Premere il tasto ***** per confermare il nuovo parametro.

Se il tasto ***** non viene premuto passati 30 secondi dall’ultima pressione sui tasti, lo strumento non aggiorna il nuovo parametro e si riporta nel normale modo visualizzazione.

Prerequisito: il parametro di programmazione “Abilitazione correzione valore di offset” (F_oFS) deve essere “on”, ma l’unità NON deve essere lasciata in modalità programmazione (vedere capitolo 2 “come abbandonare modalità di programmazione”)

Reset

Premere il tasto ***** per settare il display al valore di riferimento + valore di offset.

Prerequisito: il parametro di programmazione “Abilitazione reset F_Abs” deve essere “on”

5. Risoluzione dei problemi

Condizioni di errore vengono rilevati e visualizzati sul display.

Messaggio: full

Descrizione: display in fondo scala

Risoluzione: controllare i parametri e modificarli se necessario, effettuare un azzeramento dello strumento.

Messaggio: il display lampeggia

Descrizione: mancanza di riferimento

Risoluzione: è necessaria la calibrazione della quota.



Messaggio: S Err



Descrizione: errore/nessun segnale dal sensore.

Risoluzione: controllare il rispetto delle tolleranze di accoppiamento tra sensore e banda

Messaggio: <<<

Descrizione: lo strumento è ancora in modalità conteggio incrementale.

Risoluzione: uscire dalla modalità conteggio incrementale premendo contemporaneamente i tasti  e  oppure, se l'operazione non ha effetto, procedere come segue:

1. entrare in modalità programmazione
2. Programmare il parametro "F_rEL" su "on"
3. Uscire dalla modalità programmazione
4. uscire dalla modalità conteggio incrementale premendo contemporaneamente i tasti  e 
5. Entrare di nuovo in modalità programmazione
6. Programmare il parametro "F_rEL" su "off"
7. Uscire dalla modalità programmazione

Appendix: Parameter list

Display	Designation / value range	Standard programm.	your programming
rES	risoluzione (mm, In-inch) 1, 0.1, 0.05, 0.01, In 0.01, In 0.001, FrEE	0.1	
FAc	fattore di calcolo (solo se rES è impostato su "FrEE") 0.00001 ... 9.99999	1.00000	
dP	punto decimale (solo se rES è impostato su "FrEE") 0. to 0.000	0.00	
rEF	valore reference: -99999 ... (+)99999	00000.0	
oFS	valore offset: -99999 ... (+)99999	00000.0	
dir	direzione di conteggio: uP, d	uP	
Auto	auto-spegnimento: on , oFF	oFF	
PEriod	ritardo auto-spegnimento (ore) (solo per auto-spegnimento 'on') 0.2; 0.5; 1.0	0.2	
4_Abs	ritardo funzione di reset: on, oFF	oFF	
F_AbS	accesso funzione reset: on , oFF	on	
F_rEL	accesso misura incrementale: on , oFF	oFF	
F_rEF	accesso valore reference: on , oFF	oFF	
F_oFS	accesso valore offset: on , oFF	oFF	
LAn	lingua d, E	d	

indirizzo postale:
Postfach 1106
D-79195 Kirchzarten

Agenzia per il triveneto
Todescato Claudio
36040 SAREGO - VI

Telefono: 340-8102809
Fax: 348-9500570
Internet: www.todescato.com

Siko Italia s.r.l.
filiale italiana della SIKO GmbH
I-20017 RHO (MI)

Telefono: 02-93906329
Fax: 02-93469532
Internet: www.siko-italia.com

SIKO GmbH

DR.-ING.G.WANDRES

