

M40097.V01

Dispositif de mesure couple basculement

Contenu:	Page
1. Fonctions	2
1.1 Tâche de mesure	
1.2 Représentation des résultats de mesure	
2. Construction	2
3. Eléments de raccord	3
4. Programmation	3
4.1 F1 Saisie	4
4.2 F2 Mémoriser les valeurs mesurées sur la disquette	5
4.3 F3 Mémoriser les données de diagnostic sur la disquette	6
4.4 F4 Mettre en sûreté le programme sur la disquette	6
4.5 F5 Installer le programme de la disquette	6
4.6 F8 Zéros	6
4.7 Calibrer	6
5. Automatique	7
6. Plans de raccord	8
Faisez attention aux instructions de sécurité techniques après VDE 0411	14

1. Fonctions

1.1 Tâche de mesure

Examen le basculement et le decollement.

Les dimensions suivantes sur l'observation de ses tolérances sont surveillées en détail :

- Decollement
- Le moment à bascule AU MAXIMUM; $X_{moyen} = (MAX+MIN) / 2$; MAX-MIN
- Ecart d'angle

1.2 Représentation des résultats de mesure

La valeur mesurée de chaque signe examiné est montrée comme la valeur de chiffres. A côté de cela le résultat de la classification, donc le BON ou COMITE(REBUT), est montré.

De plus le cours de signal est présenté comme graphique moment à bascule sur l'angle :

- diagramme pour le cours decollement
- diagramme pour le cours moment à bascule

Pour juger les réglages, les fenêtres de mesure, à l'intérieur de qui le mesurage a lieu, sont présentés comme les marques verticales dans les diagrammes.

2. Construction

-L'ordinateur de mesure QP300 avec 486 DX / 66, 4 MB RAM, 540 MB de disque dur,

3,5 " FD 1,44 MB

Monochrome/Coleur VGA

48 I/O sur Opto, 1 x l'entrée de valeur mesurée basculement

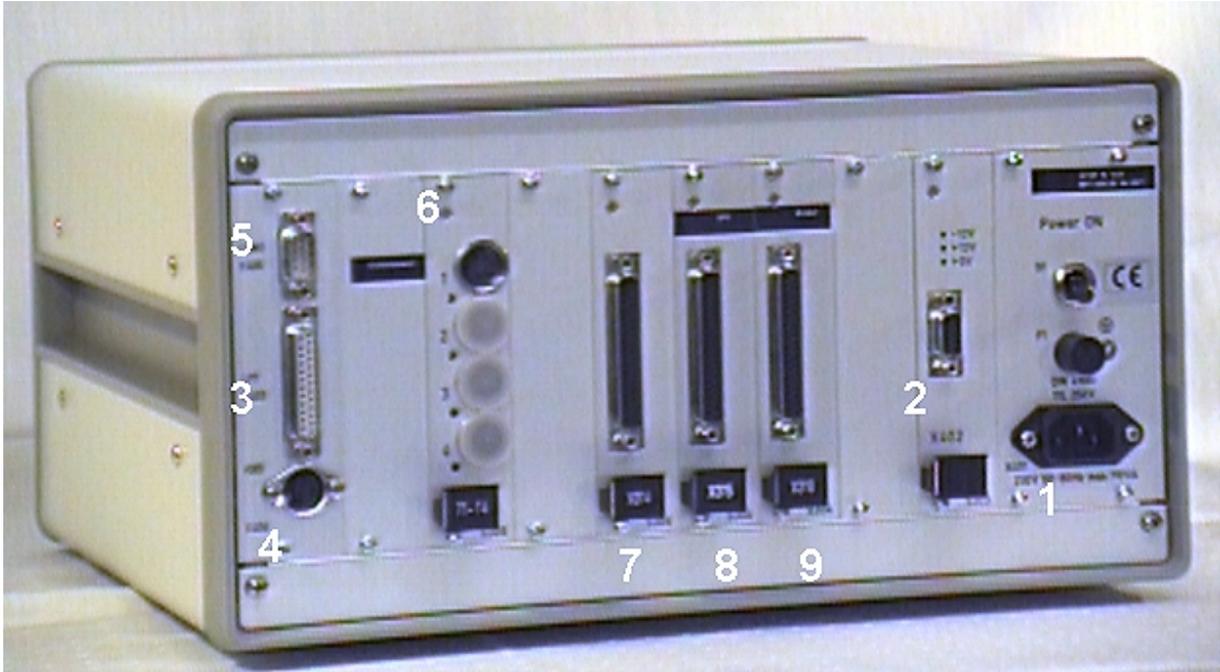
Clavier numérique

-Carter 2/3 19 ", 4 HE



3. Eléments de raccord

Verso du carter :



(1)	X401	Eurofiche de contact	Entrée de secteur 230 V/50 Hz
(2)	X402	9 pôles. Douille MIN D	Douille d'essai
(3)	X403	25 pôles. Douille MIN D	Sortie d'imprimante
(4)	X404	5 pôles. Douille DIN	Entrée du clavier
(5)	X405	9 pôles. Fiche de contact MIN D	Interface en série
(6)	T1-4 / 1	5 pôles. Douille 680 :	Entrée sensor basculement
(7)	X312	37 pôles. Douille AU MINIMUM D	Douille d'essai
(8)	X314	37 pôles. Douille AU MINIMUM D	Entrées/Sorties de commande au SPS
(9)	X315	37 pôles. Douille AU MINIMUM D	Entrée pour coder d'angle

4. Programmation

Allumer l'appareil. Après avoir chargé le programme, l'appareil est dans le régime du travail AUTOMATIQUE et ainsi prêt à fonctionner, si le couvercle de lecteur est fermé. Pour pouvoir entreprendre les demandes, le couvercle doit être ouvert. Ainsi est commuté sur MANUEL.

Dans la ligne de menu les sous-régimes du travail apparaissent :

- F1 Entrées
- F2 Mettre en sûreté les valeurs mesurées sur la disquette
- F3 Mettre en sûreté les données de diagnostic sur la disquette
- F4 Mettre en sûreté le programme sur la disquette
- F5 Installer le programme de la disquette
- F8 Zéros

4.1 F1 Saisie

L'appel est seulement possible après l'ouverture du couvercle de lecteur, qui on peut fermé!

Dans les cases d'entrée, les caractéristiques sont inscrites l'un après l'autre. Par la pression double de la touche ENTREE résulte le saut à la case prochaine.

Si la valeur respective est déposée sombrement, il peut être transcrit directement par la demande de la valeur nouvelle. Si seulement ENTREE est donnée, la vieille valeur est maintenue.

Après que tous les cases soient travaillés, le menu d'entrée est quitté automatiquement.

La signification des cases particulières :

Numéro du programme: Le numéro du programme de partie, dont les caractéristiques sont appelé. Cela peuvent être gérés au maximum 8 programmes.

A la marche d'automatique, le numéro du type est prétexté par la commande de la table ronde.

Limite de tolérance :

TS DECOLLEMENT : Tolérance supérieure pour le decollement

TS BASC.MAX : Tolérance supérieure pour le maximum à basculement

>TS BASC.MAX : Additonal Tolérance supérieure pour le maximum à basculement

TI BASC.MIN: Tolérance inférieure pour le minimum à basculement. Si le mode d'exploitation Xmoyen était choisi dans la commande de déroulement, au lieu de cela apparaît:

TI BASC.MOYEN: Tolérance inférieure pour basculement moyen = (MAX+MIN) /2

TS MAX-MIN: Tolérance supérieure pour la différence à basculement

TS ANGLE: Tolérance supérieure pour l'angle

TI ANGLE: Tolérance inférieure pour l'angle

Les cases suivants peuvent seulement être changées lors d'un changement du déroulement de la commande!

DEPLACEMENT ANGLE:

POINT ZERO ANGLE: Valeur du donneur d'angle pour la position de zéro de la mécanique de mesure
DECOLLEMENT MAXI: Au dépassement de cette valeur résulte la coupure forcée de la commande de moteur
DEPL. ANGLE GAUCHE: La commutation de direction à GAUCHE
DEPL. ANGLE DROIT: La commutation de direction à DROIT
COURSE ANGLE G/D: Valeur de correction-but pour la commande de frein du moteur
Classification: 0=MOYENNE 1=MINI
Nb de mvts: Choix entre la décomposition de mouvement bref et longtemps
Bref : milieu-droit-gauche-milieu
Longtemps : milieu-droit-gauche-droit-milieu

FENETRE DE MESURE BASC.:

DEBUT ANGLE: Le début du mesurage du moment à bascule au cycle de mesure gauche-droit
FIN ANGLE: La fin du mesurage du moment à bascule au cycle de mesure gauche-droit

POINT ZERO:

CONSTANTE ANGLE: Valeur de correction pour la valeur mesurée de l'angle
CONSTANTE DECOLLEMENT: Valeur de correction pour la valeur mesurée du decollement

NUMERO PIECE: l'entrée pour le numéro de type appelé
DESIGNATION: voir plus haut

4.2 F2 Mettre en sûreté les valeurs mesurées sur la disquette

L'appel est seulement possible après l'ouverture du couvercle de lecteur, qui on peut fermé!
Ici la mémoire des valeurs mesurées résulte dans le FORMAT ASCII.
Les signes sont réglés comme c'est indiqué plus loin :

Canal	Signe	
1	Decollement	La valeur maximum
2	Basculement MAXI	La valeur maximum
3	Basculement moyen/MINI	La valeur minimum
4	Basculement MAXi-MINI	La valeur maximum
5	Angle	La valeur maximum

4.3 F3 Mémoriser les données de diagnostic sur la disquette

L'appel est seulement possible après l'ouverture du couvercle de lecteur, qui peut être fermé!

Ici aux problèmes techniques, les données de déroulement internes peuvent être transmis pour l'analyse sur la disquette.

4.4 F4 Mémoriser la copie de programme sur la disquette

L'appel est seulement possible après l'ouverture du couvercle de lecteur, qui peut être fermé!

La version de programme actuelle et les caractéristiques sont transmis à la disquette.

4.5 F5 Charger le programme de la disquette

L'appel est seulement possible après l'ouverture du couvercle de lecteur, qui peut être fermé!

Ici résulte la protection de retour des caractéristiques ou l'installation d'une nouvelle version de programme. Celui-ci est efficace seulement au redémarrage de l'ordinateur.

4.6 F8 Zéros

L'appel est seulement possible après l'ouverture du couvercle de lecteur, qui peut être fermé!

La valeur réelle de moment à bascule est mise sur le zéro.

4.7 Calibrer

Décharger le sensor basculement et mettre la valeur réelle du basculement au zéro avec la touche de fonction F8 (voir 4.6).

Abandonner le couple de rotation défini par exemple sur le poids m de bras de levier. Si la valeur réelle affichée s'écarte du doit, un réglage exact peut être entrepris avec l'excitateur caché à la douille d'entrée T1-4 / 1 (S. Les 3ème éléments de raccord).

5. Automatique

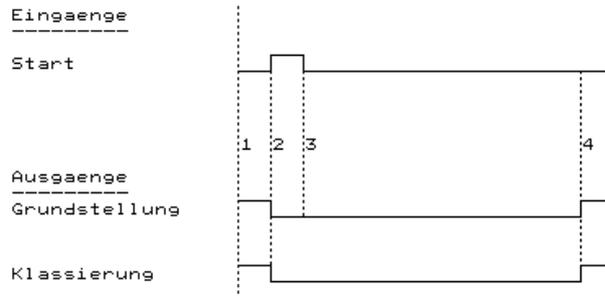
DISPOSITIF DE MESURE COUPLE BASCULEMENT [App.#2 40097116.tst]					
ENTREE	SAISIE	RESULTAT			
DEBUT MESURE <input type="radio"/>	TS DECOLLT 9.0	DECOLLT Nm 0.0	1 NC	N° PIECE 025.160.042.581	
POSITION PIVOT <input type="radio"/>	>TS BASC.MAXI 10.0	BASC. MAXI Nm	2 NC	DESIGNATION ROTULE AXIALE	
PRET <input type="radio"/>	TS BASC.MAXI 5.0	BASC.MOYEN Nm	3 NC	NOMBRE DE MESURES EFFECTUEES 414	
SORTIE <input type="radio"/>	TI BASC.MOYEN 1.0	MAXI-MINI Nm	4 NC	DECOLLT Nm <input type="button" value="Inspect"/>	
POSITION DE BAS <input type="radio"/>	TS MAXI-MINI 5.0	ANGLE °	5 NC	BASCULEMENT Nm <input type="button" value="Inspect"/>	
POINCON ARRIER <input type="radio"/>	TS ANGLE 75.0	BASC.(EST) Nm 0.2			
POINCON AVANT <input type="radio"/>	TI ANGLE 64.0				
MANUEL <input checked="" type="radio"/>	ETAT	N° PROGRAMM	ANGLE (EST) °		
		1	0.0		

Arndt & Voß M40097.V01 F1:SAISIE F2:MESURES / DISQUETTE F3:DIAGNOSTIC / DISQUETTE
Version: 116 F4:DISQUETTE PROG F5:INSTALLATION PROG F8:POINT O BASC

L'ordinateur de mesure attend le signal de départ du SPS.
Les dimensions suivantes sont affichées :

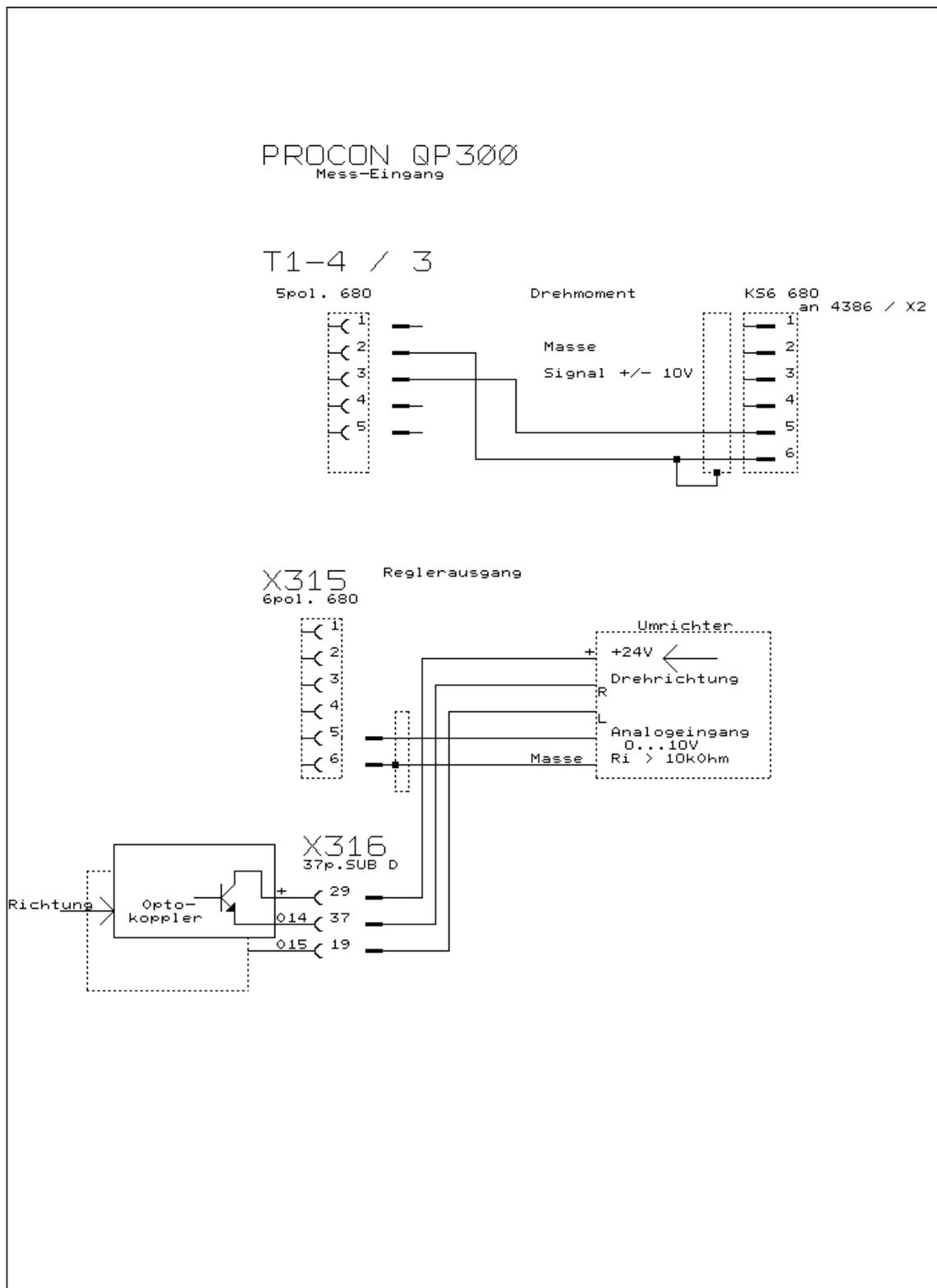
Valeurs mesurées et classification de tous signes
Le cours de valeur mesurée de decollement et de basculement du mesurage précédent
ETAT: 0 : De mesure prêt

6. Plans de raccord

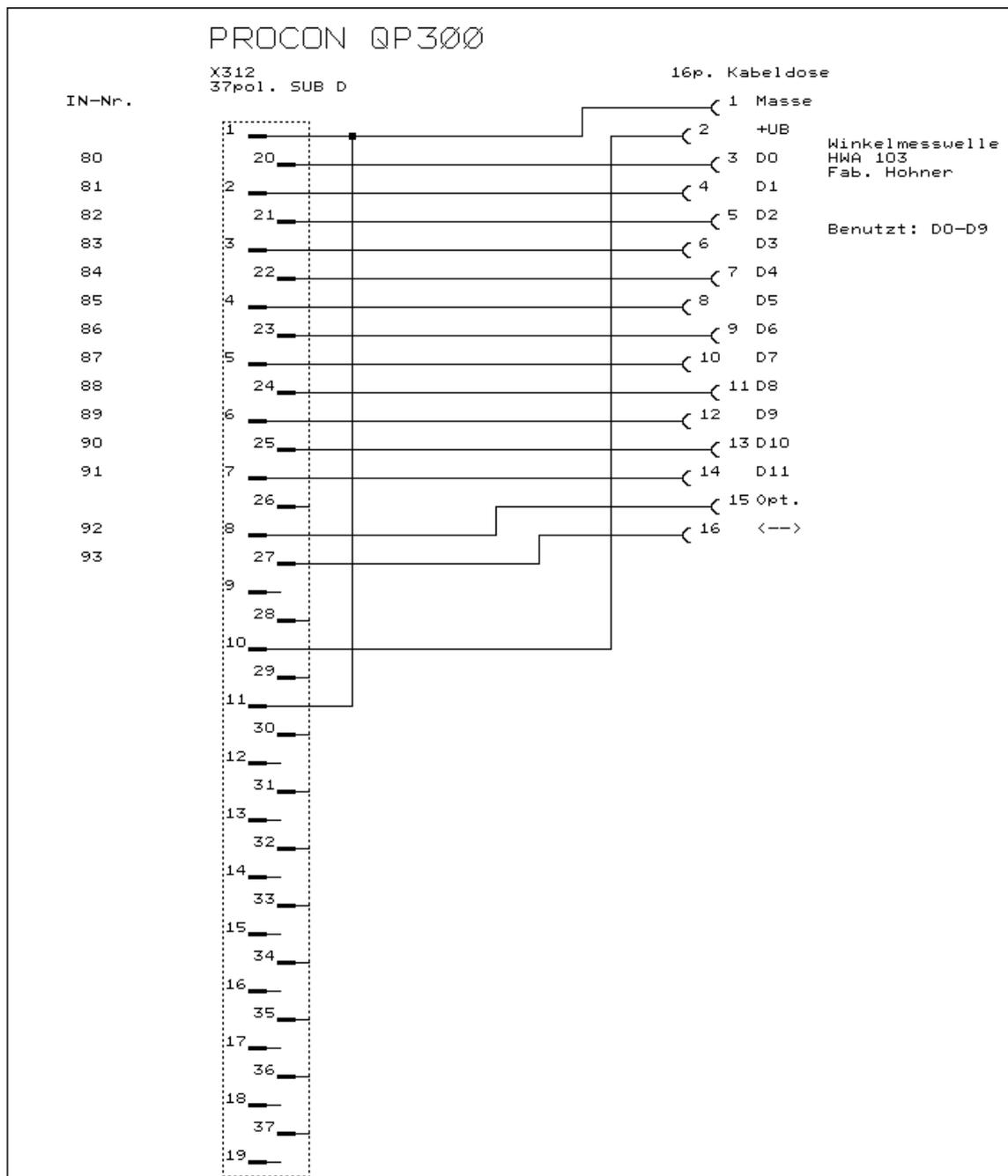


- 1 - Einheit ist messbereit
- 2 - Gehaeuse ist gespannt, Start Messeinheit: Kippmomentmessung laeuft
- 3 - Start wurde erkannt (Grundstellung AUS)
- 4 - Messung beendet, Klassierung ist gueltig

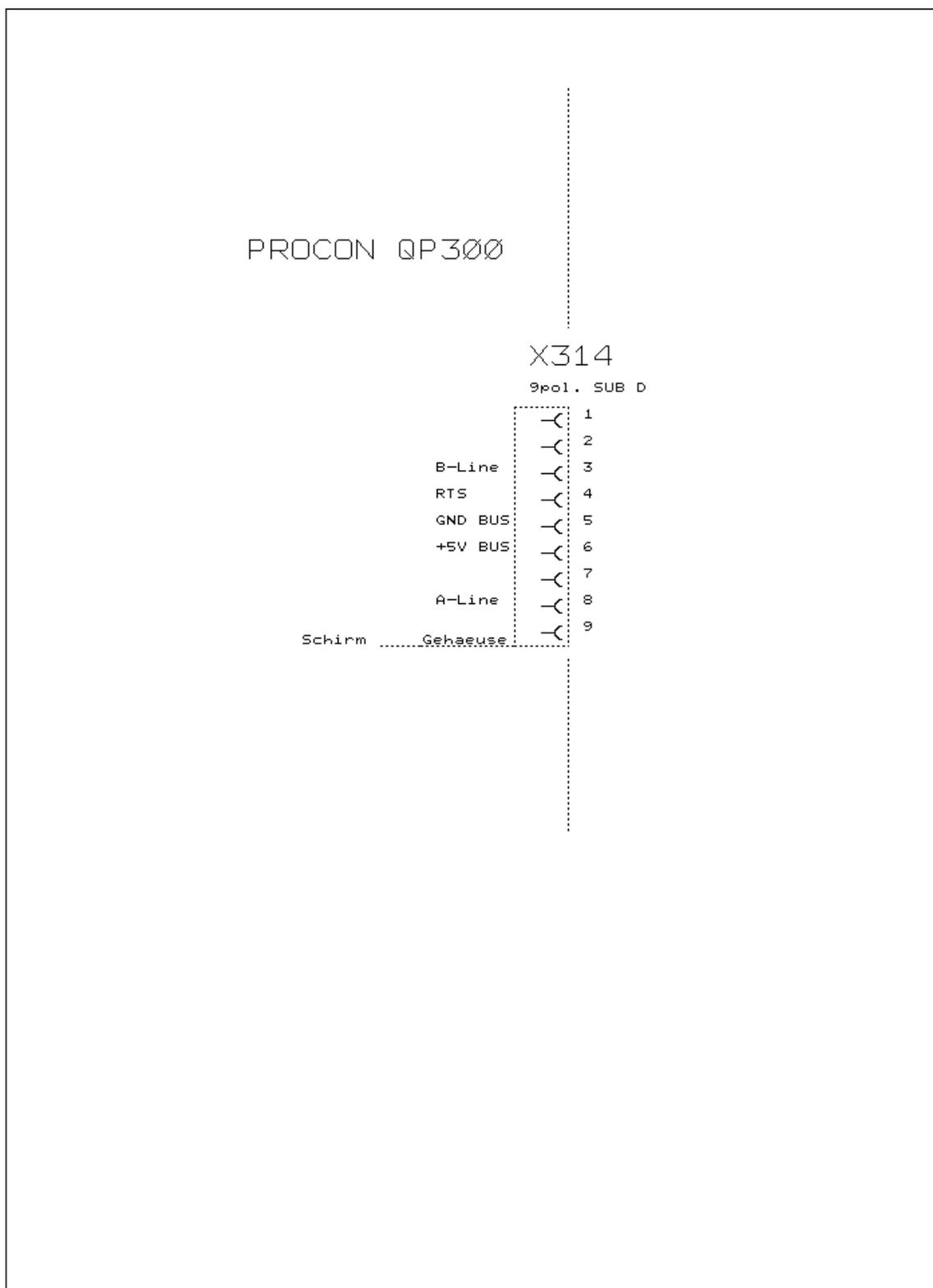
			DATUM	NAME	BENENNUNG		
			BEARB. 13.07.99	at	Kippmomentmesseinheit		
			GEPR.		Signaldiagramm		
			NORM				
			Arndt & Voss GmbH Elektronik-Messtechnik Freudenthalstr. 5 D-21244 Buchholz Tel. 04181-280 951 Fax 04181-280 952			IDENT.-NR. M40097.V01	BLATT 2
AENDERUNG	DATUM	NAME				CAD-NR. 40097b2	ST.LI-NR. BL.



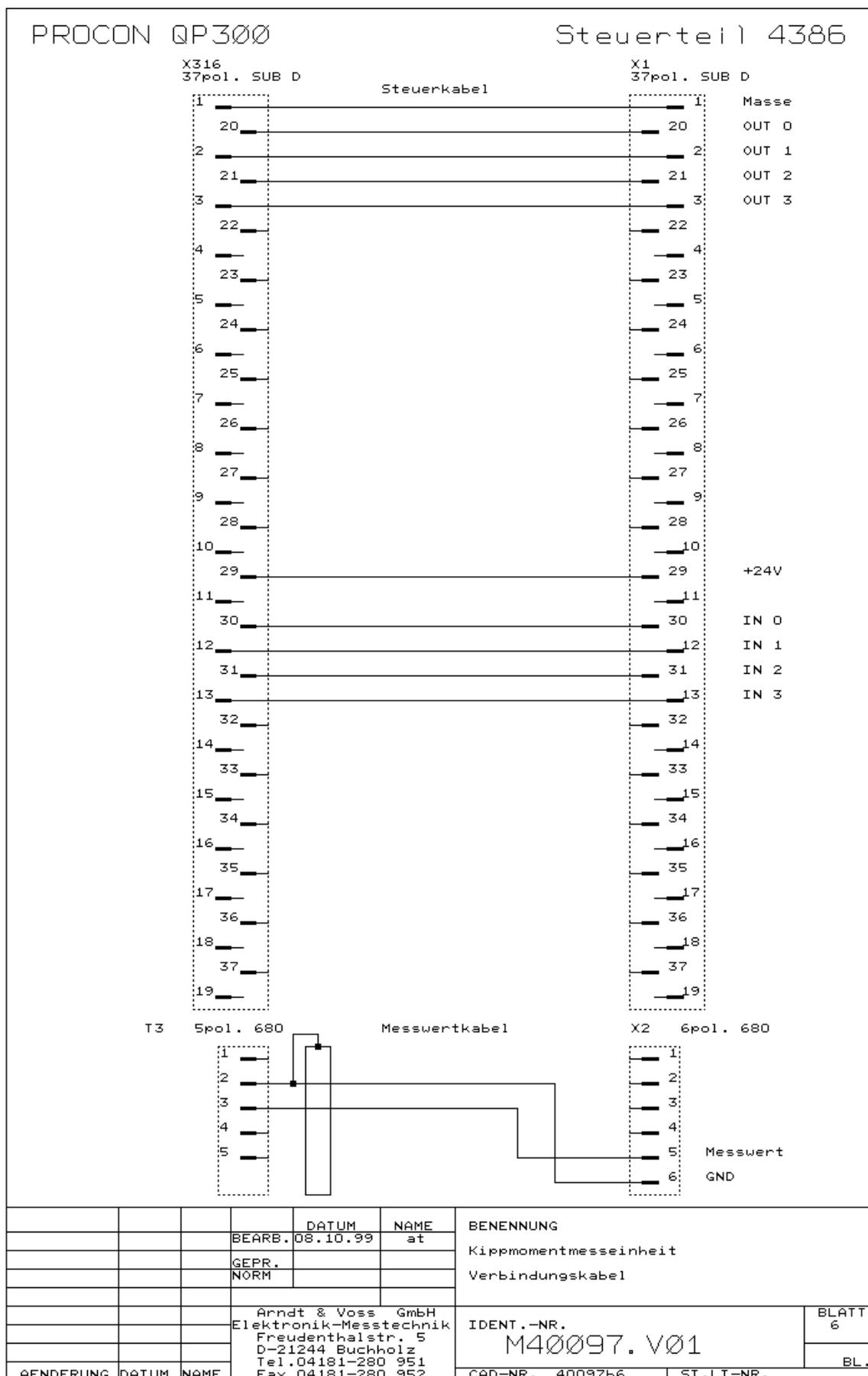
Belegung	21.10.99		DATUM	NAME	BENENNUNG		
X315	06.12.99		BEARB.	at	Kippmomentmesseinheit		
X316			GEPR.		Steckerbelegung QP300	Messeingang	
			NORM				
			Arndt & Voss GmbH Elektronik-Messtechnik Freudenthalstr. 5 D-21244 Buchholz Tel. 04181-280 951 Fax 04181-280 952			IDENT.-NR. M40097.V01	BLATT 3
AENDERUNG	DATUM	NAME	CAD-NR. 40097b3			ST.LI-NR.	BL.



				DATUM	NAME	BENENNUNG	
				BEARB. 13.07.99	at	Kippmomentmesseinheit	
				GEPR.		Steckerbelegung Winkelmesswelle	
				NORM			
				Arndt & Voss GmbH Elektronik-Messtechnik Freudenthalstr. 5 D-21244 Buchholz Tel. 04181-280 951 Fax 04181-280 952		IDENT.-NR. M40097.V01	BLATT 4
AENDERUNG	DATUM	NAME				CAD-NR. 40097b4	ST.LI-NR.



			DATUM	NAME	BENENNUNG	
			BEARB. 13.07.99	at	Kippmomentmesseinheit	
			GEPR.		Ausgangsstecker Profibus	
			NORM			
			Arndt & Voss GmbH Elektronik-Messtechnik Freudenthalstr. 5 D-21244 Buchholz Tel. 04181-280 951 Fax 04181-280 952		IDENT.-NR. M40097.V01	BLATT 5
AENDERUNG	DATUM	NAME			CAD-NR. 4009765	ST.LI-NR.



Les instructions de sécurité techniques après VDE 0411

Caractéristiques techniques générales

Temps de réchauffer	20 min.
Température	0... +40 degré C
Humidité de l'air	jusqu'à 75% rel.
Fréquence	50/60 hertz
Tension d'alimentation	Tension de réseau +230 V 10 %,-15%
Sécurité	après VDE 0411, la classe de protection 1

Cet appareil est construit et examiné selon DIN 57411 partie 1 / VDE 0411 partie 1, mesures de protection pour les appareils de mesure électroniques, et a quitté l'usine dans l'état de sécurité technique irréprochable. Pour maintenir cet état et assurer une marche sûre, l'utilisateur doit faire attention aux instructions et notes d'avertissement contenus dans ce mode d'emploi.

Devant la mise sous courant il est à assurer que la tension de marche réglée à l'appareil et la tension de secteur correspondent.

La prise de secteur peut seulement être empochée dans une prise de courant avec le contact de protection. L'effet de protection ne peut pas être cessé par une direction de prolongation sans conducteur de protection.

En ouvrant des recouvrements ou éloignant des parties, sauf si cela de la main est possible, des parties du premier plan de tension peuvent être mises au jour. Les accès peuvent aussi être du premier plan de tension.

Chez les appareils d'installation, ceux-ci peuvent être faits seulement en état installé.

Devant une comparaison (appariement), des soins, une réparation ou un échange des pièces l'appareil doit être séparé de toutes les sources de tension doit être séparé, si l'ouverture de l'appareil est nécessaire.

Si après cela une comparaison (appariement), des soins ou une réparation à l'appareil ouvert sous la tension est inévitable, cela peut seulement être fait par un spécialiste qui connaît les dangers liés à cela.

ATTENTION:

Après la termination de tels travaux, on doit soumettre l'appareil d'un examen après VDE 0411, partie 1.

C'est à assurer que seulement les coupes-circuit du type donné et de l'intensité du courant nominale donnée sont utilisés comme remplacement. L'application des coupes-circuit réparés ou le fait de court-circuiter le support des coupes-circuit est inadmissible.

Si il est à supposer qu'une marche sûre ne soit plus possible, l'appareil est à mettre hors d'usage et à rassurer contre la marche non intentionnelle. C'est à supposer qu'une marche sûre ne soit plus possible,

- 1.) si l'appareil montre les dommages visibles.
- 2.) si l'appareil ne travaille plus.
- 3.) après le stockage plus long sous des conditions défavorables.
- 4.) après des lourds efforts de transport.