

Parameterliste

Auflösung: Parameter P 971 (X, Y (Zo), Z)

Eingabe 0	Auflösung 0,01	mm/0,0004	Inch
Eingabe 1	Auflösung 0,005	mm/0,0002	Inch
Eingabe 2 *	Auflösung 0,005	mm/0,0002	Inch
Eingabe 3	Auflösung 0,001	mm/0,00005	Inch
Eingabe 4	Auflösung 0,01	mm/0,0004	Inch
Eingabe 5	Auflösung 0,005	mm/0,0002	Inch
Eingabe 6 *	Auflösung 0,005	mm/0,0002	Inch
Eingabe 7	Auflösung 0,001	mm/0,00005	Inch

** = Flankenauwertung

Durchmesser/Radius: Parameter P 972(X, Y (Zo), Z)

Eingabe 0 = Radius, nicht umschaltbar
 Eingabe 1* = Radius, auf Durchmesser umschaltbar
 Eingabe 2 = Durchmesser, nicht umschaltbar
 Eingabe 3* = Durchmesser, auf Radius umschaltbar

mm/Inch: Parameter P 973(X, Y (Zo), Z)

Eingabe 0 = mm, nicht umschaltbar
 Eingabe 1* = mm, auf Inch umschaltbar
 Eingabe 2 = Inch, nicht umschaltbar
 Eingabe 3* = Inch, auf mm umschaltbar

Zählrichtung: Parameter P 974(X, Y (Zo), Z)

Eingabe 0 = vorwärts, nicht umschaltbar
 Eingabe 1* = vorwärts, auf rückwärts umschaltbar
 Eingabe 2 = rückwärts, nicht umschaltbar
 Eingabe 3* = rückwärts, auf vorwärts umschaltbar

Bezugspunkt: (Abstand Dx, Dy (zo), Dz)
 Eingabe P 975 = Messwert X-Achse
 Eingabe P 976 = Messwert Zo-Achse
 Eingabe P 977 = Messwert Z-Achse

Einzel-/Summenanzeige: P978 (Z-Achse)

Eingabe 0 = Einzelanzeige Zo, Z
 Eingabe 1* = Einzelanzeige auf Summenanzeige umschaltbar
 Eingabe 2 = Summenanzeige Zo + Z
 Eingabe 3* = Summenanzeige auf Einzelanzeige umschaltbar

Baudrate: Parameter P 980 (X, Y (Zo), Z)

Eingabe 0 = 1200 Baud für Elesta-Drucker
 Eingabe 1 = 2400 Baud, Ausgabe in einer Zeile
 Eingabe 2 = 2400 Baud, Ausgabe in einer Zeile, ohne "Space"

Anzeigeintervall: Parameter P 981(X, Y (Zo), Z)

Eingabe 0 = ca. 15 ms. Für längere Intervallzeiten, siehe Monitortageanleiung

Lineare Längenkorrektur: Parameter P 982 - P 984

Eingabe siehe Betriebsanleitung

Schwind-/Wachsmassumrechnung: Parameter P985-P987

Eingabe siehe Betriebsanleitung

v2Kurz/010789

Parametereingabe

Parametereinstellung Positionsanzeige Visulesta 2 / 2 E

Gerätetypen: VIS 2 E 222/220/200 (B)

Bei der Endprüfung im Werk wurden bestimmte Standard-Parameter eingestellt. Sollten diese Einstellung nicht Ihren Wünschen entsprechen (z.B. falsche Längenanzeige, ...) gehen Sie wie folgt vor:

1. Geräte einschalten
2. Parameter und Einstellwert für z.B. Längenanzeige

Durchmesseranzeige
 aus Tabelle a. ermitteln und gemäss Tastenfolge b. eingeben

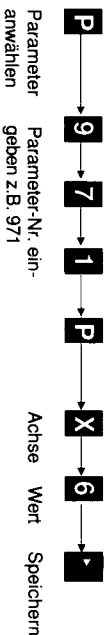
a.

Funktion	Parameter-Nummer	Aufl. μm	Einstellwert
Längenanzeige	971	LS 603/303	5
	971	LS 603/303	5/10
Durchmesser-Anzeige	971	LS 603/303	5
	971	LS 603/303	5/10

Zählrichtung	974	vorwärts	0
	974	rückwärts	2

Einzel-/Summen-anzeige	978	Einzelanzeige	0
	978	Summenanzeige	1*
(nur bei 3-achsiger Positionsanzeige)	978	Summen/Einzelanzeige	3*

b.



* Schnellumschaltung z.B.

Anzeige 10 μm / 5 μm **P** **1**

Einzel-/Summenanzeige **P** **8** oder **S**

Andere Werte siehe Parameterliste bzw. Bedienungsanleitung

In case of error (4), clear memory

Button sequence: P 7 0 1 P, enter

Zimmermann Electronic AG
 Oberdorfstrasse 17
 CH - 8887 Mels
 Tel. 081/710 52 36
 Fax. 081 710 52 35

ASSISTANT
 VISULESTA 2

Parametereinstellung
 Bedienungsanleitung

Tastenfunktionen

X Y Z	Achsenwahl (Bohr- und Fräsmaschinen)
X Zo Z	Achsenwahl (Drehmaschinen)
0 9	Zifferntastatur für Dateneingaben und Bestimmung der Parameterfunktionen
//	Der Achse zugeordnete Taste zur Nullstellung des zweiten Messzählers. Der Nullpunkt kann beliebig gesetzt werden, ohne dass der absolute Istwert verloren geht
A R	Der Achse zugeordnete Taste zur Umschaltung von Relativ- und Absolutwertanzeigen
•	Übernahme der eingetasteten Werte (Speichern)
C	Zum Löschen falsch eingegebener Werte oder Betriebsarten
P	Eingabe der Parameter; zur Bestimmung von Zählschritt, Zährrichtung, ϕ/R , mm/inch, Summenanzeige usw.
RC	Zum Rückruf der vorgängig eingetasteten Werte in die Anzeige
ME	Referenzpunkt-Automatik: Messen: zur Bestimmung und Speicherung der Distanz D zwischen Bezugspunkt und Referenzmarke Kalibrieren: zum Wiederfinden des Bezugspunktes z.B. nach Netzerlöschung
CA	Kettenmass
••	Differenzwert (Festweg-Anzeige): Zielprogrammierung als Absolut-Soll- oder als Kettenmasswert
▼	
Typenabhängige Tastatur	
D1	Zum Halbieren der Istwerte und zur Eingabe eines Werkzeugdurchmessers (dieser wird automatisch halbiert)
D • D • 2	Werkzeugkorrektur. Der halbe Werkzeugdurchmesser wird als Korrekturwert zum Sollwert addiert oder subtrahiert.
■	Taste zur Anwahl der Drehstahlnummer, freie Festlegung von 10 Bezugspunkten bzw. 10 Drehwerkzeugen
Z	Umschaltung Summen-/Einzelanzeige (nur bei 3-Achsen-Geräten)

Kurzbedienungsanleitung Visulesta 2

<p>NULLEN - Absolutmass - A -</p> <p>z.B. X-Achse nullen</p> <p>X Achstaste</p> <p>0 Null</p> <p>• Speichern</p> <p>SETZEN - Absolutmass - A -</p> <p>z.B. Y-Achse auf 23,5 mm</p> <p>Y Achstaste</p> <p>2 Zwei</p> <p>3 Drei</p> <p>• Komma</p> <p>5 Fünf</p> <p>• Speichern</p> <p>z.B. Z-Achse auf -7 mm</p> <p>Z Achstaste</p> <p>+ Vorzeichen</p> <p>7 Sieben</p> <p>• Speichern</p>	<p>NULLEN - Relativmass-R -</p> <p>// Taste zweiter Messzähler</p> <p>Durch Drücken dieser Taste kann beliebig oft genullt werden, ohne dass der Abstand zum Werkstückbezugspunkt (Absolutmass A) verloren geht.</p> <p>Der Abstand zum Werkstückbezugspunkt (Absolutmass A) kann durch Drücken der Taste A R Absolut- /Relativmass eingeblerndet werden</p> <p>RESTWEGANZEIGE Fahren auf "Null"</p> <p>z.B. Z-Achse Ziel 60 mm</p> <p>Z Achstaste</p> <p>6 Sechs</p> <p>0 Null</p> <p>▼ Differenzwert</p> <p>In der Anzeige erscheint der Restweg zur Soll-Position mit umgekehrtem Vorzeichen</p>	<p>Vis 2 ... B 300 B 500</p> <p>Arbeiten mit Werkzeugkorrektur</p> <p>1. Eingabe Werkzeugdurchmesser z.B. Durchmesser = 35,2 mm</p> <p>D1 Eingabetaste</p> <p>3 Drei</p> <p>5 Fünf</p> <p>• Komma</p> <p>2 Zwei</p> <p>• Speichern</p> <p>2. Werkstückbearbeitung z.B. X-Achse Ziel 60 mm</p> <p>X Achstaste</p> <p>6 Sechs</p> <p>0 Null</p> <p>▼ Differenzwert</p> <p>Je nach Korrekturrichtung (Innen- oder Aussenkorrektur)</p>	<p>Vis 2 ... B 700</p> <p>Arbeiten mit Bezugssystem</p> <p>Referenzpunktfahren erfolgt im Bezugssystem 0. Beispiel: Voreinstellen von Drehwerkzeugen</p> <p>1. Mit Stahl 1 Werkstückfläche X touchieren (nicht wegfahren)</p> <p>2. Wellendurchmesser messen</p> <p>1 Bezugspunkt anwählen (entspr. Werkzeug-Nr.)</p> <p>X Achstaste</p> <p>1 ermittelter Wellendurchmesser, z.B. 12 mm</p> <p>2 Speichern</p> <p>• Speichern</p> <p>4. Mit Stahl 1 Werkstückfläche Z touchieren (nicht wegfahren)</p> <p>5. Längenmass bestimmen</p> <p>Z Achstaste</p> <p>0 ermitteltes Längenmass bzw. Ausgangsposition</p> <p>• Speichern</p>
--	---	---	--

