

# Liste des paramètres

Résolution: paramètre P 971 (X, Y(Zo), Z)

Donnée 0	Résolution 0,01	mm/0,0004	inch
Donnée 1	Résolution 0,005	mm/0,0002	inch
Donnée 2 *	Résolution 0,005	mm/0,0002	inch
Donnée 3	Résolution 0,001	mm/0,00005	inch
Donnée 4	Résolution 0,01	mm/0,0004	inch
Donnée 5	Résolution 0,005	mm/0,0002	inch
Donnée 6 *	Résolution 0,005	mm/0,0002	inch
Donnée 7	Résolution 0,001	mm/0,00005	inch

\*\* = Exploitation des flancs

Rayon/diamètre: paramètre P 972 (X, Y (Zo), Z)

Donnée 0	= Rayon, non commutable
Donnée 1 *	= Rayon, commutable sur diamètre
Donnée 2	= Diamètre, non commutable
Donnée 3 *	= Diamètre, commutable sur rayon

mm/inch: paramètre P 973 (X, Y (Zo), Z)

Donnée 0	= mm, non commutable
Donnée 1 *	= mm, commutable sur inch
Donnée 2	= inch, non commutable
Donnée 3 *	= inch, commutable sur mm

Sens de comptage: paramètre P 974 (X, Y (Zo), Z)

Donnée 0	= avant, non commutable
Donnée 1 *	= avant, commutable sur arrière
Donnée 2	= arrière, non commutable
Donnée 3 *	= arrière, commutable sur avant

Origine: (écart Dx, Dy Zo), Dz)

Donnée P 975	= Valeur mesurée sur l'axe X
Donnée P 976	= Valeur mesurée sur l'axe Y
Donnée P 977	= Valeur mesurée sur l'axe Z

Affichage indépendant/cumulé: paramètre P978 (axe Z)

Donnée 0	= affichage indépendant Zo, Z
Donnée 1*	= affichage indépendant, commutable sur affichage cumulé
Donnée 2	= affichage cumulé Zo + Z
Donnée 3*	= affichage cumulé, commutable sur affichage indépendant

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

Donnée 0	= 1200 baud pour imprimante Elesta
Donnée 1	= 2400 baud, transfert sur une ligne
Donnée 2	= 2400 baud, transfert sur une ligne, sans espaces

Rafraîchissement de l'affichage: paramètre P 981 (X, Y (Zo), Z)

Donnée 0	= env. 5 ms. Pour des intervalles plus longs voir instructions de montage.
----------	--

Correction de longueurs linéaires: paramètre P 982 - P 984

Donnée, voir instructions de montage.

Facteur d'échelle: paramètre P985-P987

Donnée, voir instructions de montage

v2kurz/04.0490

# Introduction des paramètres

Programmation des paramètres de la Visulesta 2 / 2 E

Type d'appareil: VIS 2 E 222/220/200 (B)

Certains paramètres standard sont programmés en usine, lors du contrôle final. Si la fonction programmée ne devait pas vous convenir (par ex. résolution incorrecte...) veuillez procéder comme suit:

1. Mettre l'appareil sous tension
2. Appeler le paramètre et programmer la valeur pour par ex. affichage en longueur affichage au diamètre

en vous référant à la table a. et en procédant selon b.

a.

Fonction	No. de paramètre	Résolution µm	Valeur programmée
Affichage en longueur	971 LS 603/303	5	5
Affichage au diamètre	971 LS 603/303	5/10	6*
	971 LS 603/303	5/10	2*

Sens de comptage

974	avant
974	arrière

0

2

Affichage indépendant/cumulé	978	affichage indépendant	0
	978	indépendant/cumulé	1*
(seulement pour les VISU à 3 axes)	978	cumulé/indépendant	3*

(seulement axe Z)

b.



Appeler les paramètres de paramètre par ex. 971

Donner le no. de paramètre par ex. 971

Axe

Valeur

Mémoriser

\* Commutation immédiate, par ex.



Pour les autres paramètres, voir liste des paramètres, resp. instructions de service.

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

ASSISTANCE  
VISULESTA 2

Programmation des paramètres  
Instructions de service

# Condensé des instructions Visulesta 2

## Fonctions des touches

<p><b>X Y Z</b> Choix des axes (fraiseuses et perceuses)</p> <p><b>X Zo Z</b> Choix des axes (tours)</p> <p><b>0</b> ..... <b>9</b> Clavier décimal pour l'introduction des données et la définition des paramètres.</p> <p><b>/</b> Mise à zéro du second compteur de l'axe concerné. L'origine peut être changée tant que l'on veut, sans pour autant perdre la position absolue.</p> <p><b>A R</b> Commutation de l'affichage de valeur absolue en valeur relative de l'axe concerné</p> <p><b>-</b> Prise en mémoire des valeurs programmées (mémorisation)</p> <p><b>C</b> Effaçage lors d'erreurs de programmation de valeurs ou modes de fonctionnement.</p> <p><b>P</b> Entrée des paramètres; pour définir la résolution, le sens de comptage, <math>\phi/R</math>, mm/inch, affichage cumulé, etc.</p> <p><b>RC</b> Rappel sur l'affichage de la dernière valeur programmée</p> <p><b>ME</b> Origine automatique: "Mesure"; pour définir et mémoriser l'écart origine pièce - marque de référence</p> <p><b>CA</b> "Calibrage"; pour retrouver l'origine, par ex. après une coupure de l'alimentation</p> <p><b>↔</b> "Cotation relative"</p> <p><b>▶</b> Valeur différentielle (chemin restant à parcourir) programmation de la cote en valeur absolue ou relative</p> <p>Touches selon le type de Visu</p> <p><b>D1</b> Pour la division par 2 de la valeur visualisée et pour l'introduction du diamètre de l'outil (celui-ci sera automatiquement divisé par 2)</p> <p><b>D 2</b> Correction d'outil. Le demi-diamètre de l'outil (rayon), sera additionné ou soustrait, comme valeur de correction, à la valeur de consigne.</p> <p><b>O</b> Touche pour le choix de l'outil, attribution libre de 10 outils resp. de 10 origines</p> <p><b>M</b> Commutation affichage simple/cumulé (seulement pour les appareils à 3 axes)</p>	<p>Remise à zéro (Reset) - Cotation absolue - A -</p> <p><b>X</b> p. ex. Remise à zéro axe X</p> <p><b>0</b> Touche d'axe Zéro</p> <p><b>▶</b> Mémorisation</p> <p>Préaffichage (Preset) - Cotation absolue - A -</p> <p><b>Y</b> p. ex. axe Y à 23,5 mm</p> <p>Touche d'axe</p> <p><b>2</b> Deux</p> <p><b>3</b> Trois</p> <p><b>•</b> Virgule</p> <p><b>5</b> Cinq</p> <p><b>▶</b> Mémorisation</p> <p>p. ex. axe Z à -7 mm</p> <p><b>Z</b> Touche d'axe</p> <p><b>+</b> Signe</p> <p><b>7</b> Sept</p> <p><b>▶</b> Mémorisation</p>	<p>Remise à zéro (Reset) - Cotation relative - R -</p> <p><b>/</b> Touche du deuxième compteur</p> <p><b>A R</b> Cotation absolue/relative</p> <p>En pressant cette touche, on peut effectuer une remise à zéro aussi souvent qu'on le désire sans perdre la position par rapport à l'origine (valeur absolue A)</p> <p>Affichage de la distance à parcourir Déplacement contre "0"</p> <p>p. ex. axe Z, cote désirée 60 mm</p> <p><b>Z</b> Touche d'axe</p> <p><b>6</b> Six</p> <p><b>0</b> Zéro</p> <p><b>▶</b> Valeur différentielle</p> <p>L'affichage visualisera le chemin restant à parcourir jusqu'à la cote désirée, avec signe inverse</p>	<p>Vis 2 ... B 300 B 500</p> <p>Travail avec correction d'outil</p> <p>1. Programmation du diamètre de l'outil p. ex. diamètre = 35,2 mm</p> <p><b>D1</b> Touche de programmation</p> <p><b>2</b> Trois</p> <p><b>3</b> Cinq</p> <p><b>•</b> Virgule</p> <p><b>2</b> Deux</p> <p><b>▶</b> Mémorisation</p> <p>2. Usinage de la pièce p. ex. axe X, cote désirée 60 mm</p> <p><b>X</b> Touche d'axe</p> <p><b>6</b> Six</p> <p><b>0</b> Zéro</p> <p><b>▶</b> Selon le sens de correction désiré (correction intérieure ou extérieure) Valeur différentielle</p>	<p>Vis 2 ... B 700</p> <p>Travail avec les systèmes d'origine</p> <p>La prise d'origine machine se fera dans le système d'origine 0. Exemple: pré réglage de burins (outils de tournage)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Avec le burin 1, toucher la surface de la pièce</li> <li>Mesurer le diamètre de la pièce</li> <li>Sélectionner l'origine désirée (correspondant au no. d'outil)</li> <li>Touche d'axe</li> <li>Diamètre mesuré, p. ex. 12 mm</li> <li>Mémorisation</li> <li>Avec le burin 1, toucher la surface Z de la pièce</li> <li>Définir la longueur</li> <li>Touche d'axe</li> <li>Longueur mesurée, resp. position d'origine</li> <li>Mémorisation</li> </ol> <p>Pour les autres burins, répéter les points 1-6 avec de nouveaux no. d'outils.</p>
--	--	--	--	--

