



AFFICHEUR DIGITAL U-10



MANUEL D'UTILISATION



1. Introduction U10-V series
2. Fonctions de base
3. Avis d'utilisation

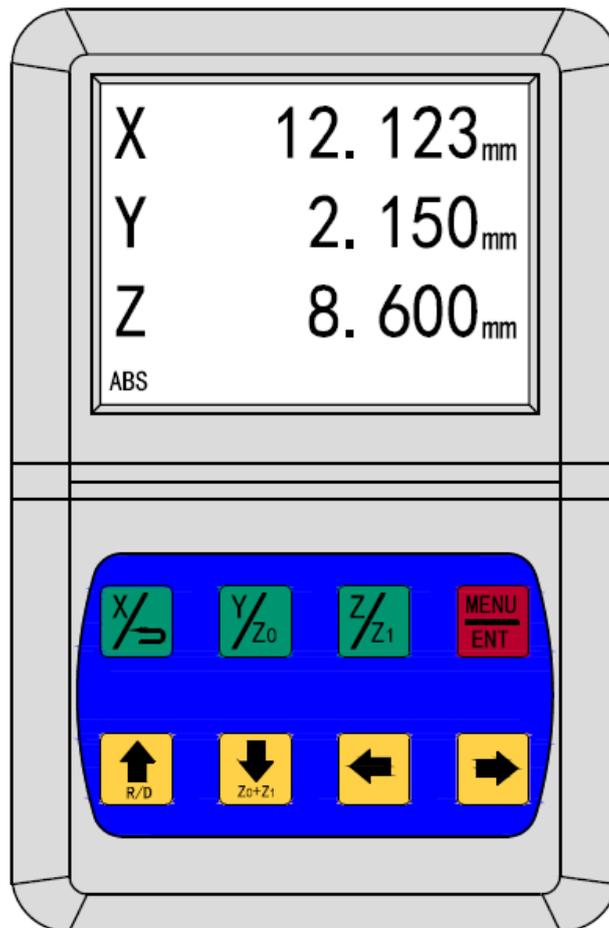


# 1 . Introduction

L'U-10 série multifonctions DRO est équipé d'un écran LCD.

U-10-2V, 2 axes DRO s'applique à la fraiseuse à 2 axes, au meulage, au tour et à d'autres applications nécessitant le système de mesure à 2 axes.

D50-3V, DRO à 3 axes s'applique à la machine à broyer 3 axes, au tour et à d'autres applications nécessitant le système de mesure à 3 axes



## 2.FONCTIONS DE BASE

### 2.1 Point zéro, récupération des données

Fonction: l'opérateur pourrait mettre à 0 à n'importe quelle position

Exemple1 : zéro sur le display de l'axe X à la position actuelle

Appuyez sur la touche  pour avoir zéro sur le display de l'axe X

Appuyez sur la touche  pour avoir zéro sur le display de l'axe Y

Appuyez sur la touche  pour avoir zéro sur le display de l'axe Z

#### **Récupération des données**

Fonction: récupérer les données qui ont été mises à zéro par erreur à n'importe quelle position.

Exemple 2: Réaliser la récupération de données de l'axe des X

Appuyez sur la touche  pour récupérer les données de l'axe X

Appuyez sur la touche  pour récupérer les données de l'axe Y

Appuyez sur la touche  pour récupérer les données de l'axe Z

## 2.2 Affichage Métrique / Pouces

Sélectionné le  dans le menu des fonctions,

Appuyez sur  pour entrer dans le réglage des paramètres et des unités britanniques.

Appuyez sur   pour sélectionner l'unité métrique ou l'unité britannique.

Si l'unité est sélectionnée comme métrique, appuyez sur la touche  pour quitter le réglage.

Si l'unité sélectionnée comme britannique, appuyez sur   pour entrer le point décimal.

En appuyant sur le   pour sélectionner, 4 indique qu'il y a 4 chiffres derrière le point décimal, 5 indique qu'il y a 5 chiffres derrière le point décimal.

En cas de réglage correct, appuyez sur le point décimal. Après le réglage, appuyez sur le  pour quitter.

NB : la valeur par défaut est de 5 chiffres derrière le point décimal.

<b>MM/INCH</b>	
MM/INCH:	<input type="text" value="mm"/> <input type="text" value="inch"/>
inch-dot:	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="5"/>
ENT-Entre	X-Return

## 2.3 Coordonner l'entrée des données

Cette fonction permet à l'opérateur de définir la position actuelle comme n'importe quelle valeur.

Sous le mode ABS, INC ou SDM, appuyez sur  sans arrêt jusqu'à ce que les données commencent à clignoter pour entrer l'entrée de coordonnées pour l'axe X.

Appuyez sur   pour sélectionner les données, puis appuyez sur   pour passer au prochain chiffre pour le réglage.

Après avoir bien réglé, appuyez sur  pour quitter l'entrée de coordonnées

Sous le mode ABS, INC ou SDM, appuyez sur  sans arrêt jusqu'à ce que les données commencent à clignoter pour entrer l'entrée de coordonnées pour l'axe X.

Sous le mode ABS, INC ou SDM, appuyez sur  sans arrêt jusqu'à ce que les données commencent à clignoter pour entrer l'entrée de coordonnées pour l'axe X.

## 2.4 ABS/INC coordonnées

Fonction: DRO fournit deux ensembles de valeurs d'affichage de coordonnées standard, à savoir les coordonnées ABS (absolue) et INC (relative).

L'opérateur pourrait stocker le point de référence zéro de référence à la coordonnée ABS et convertir la coordonnée ABS en coordonnées INC pour l'usinage.

Le zéro à n'importe quelle position à la coordonnée INC n'affectera pas la valeur de la longueur par rapport à la pièce relative à zéro de référence à la coordonnée ABS, qui doit être stockée pendant tout le processus d'usinage et pourrait être vérifiée si nécessaire.

Lorsque le DRO sous le mode ABS, INC ou SDM, appuyez sur le bouton   pour basculer.

## 2.5 1/2 fonction

Fonction: DRO fournit une fonction de recherche centrale automatique qui divise la position actuelle affichée par 2 et définit le point zéro au centre de la pièce.

Lorsque le DRO sous le mode ABS, INC ou SDM, appuyez sur  pour entrer dans la fonction 1/2.

Pressez    la moitié de la valeur sur l'axe correspondant.

La moitié de la valeur sur l'axe X, appuyez sur  pour entrer dans la fonction 1/2, puis appuyez sur le bouton .

La moitié de la valeur sur l'axe Y, appuyez sur  pour entrer dans la fonction 1/2, puis appuyez sur le bouton .

La moitié de la valeur sur l'axe Z, appuyez sur  pour entrer dans la fonction 1/2, puis appuyez sur le bouton .

## 2.6 Conversion diamètre/radius

(Applicable aux DRO de tour D50)

Introduction de la fonction

Lorsque le DRO est défini comme le mode Tour,  a une fonction spéciale.

Appuyez d'abord sur le , puis appuyez sur . L'axe X affichera le diamètre, la couleur de la colonne des axes X changera en rouge.

Si vous appuyez sur  et puis sur , l'affichage sur l'axe changera en rayon.

Le rouge la couleur de la colonne des axes X disparaîtra.

Le rayon du commutateur au diamètre sur l'axe des X, appuyez sur le  et ensuite sur , l'affichage sur l'axe X sera du diamètre.

## 2.7 z0 + z1 fonctions

Introduction de la fonction

Lorsque le DRO utilisé sur un tour à 3 axes, nous pouvons combiner la valeur de Z0 et Z1,

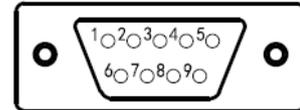
la valeur combinée sera affichée sur l'axe Z. Appuyez sur , puis la valeur combinée de Z0 et Z1 s'affichera sur l'axe Z0. la couleur de la colonne Z0 et Z1 passera au rouge.

Appuyez de nouveau sur , la couleur rouge des deux axes disparaîtra, la valeur affichée sur les deux axes revient à la normale.

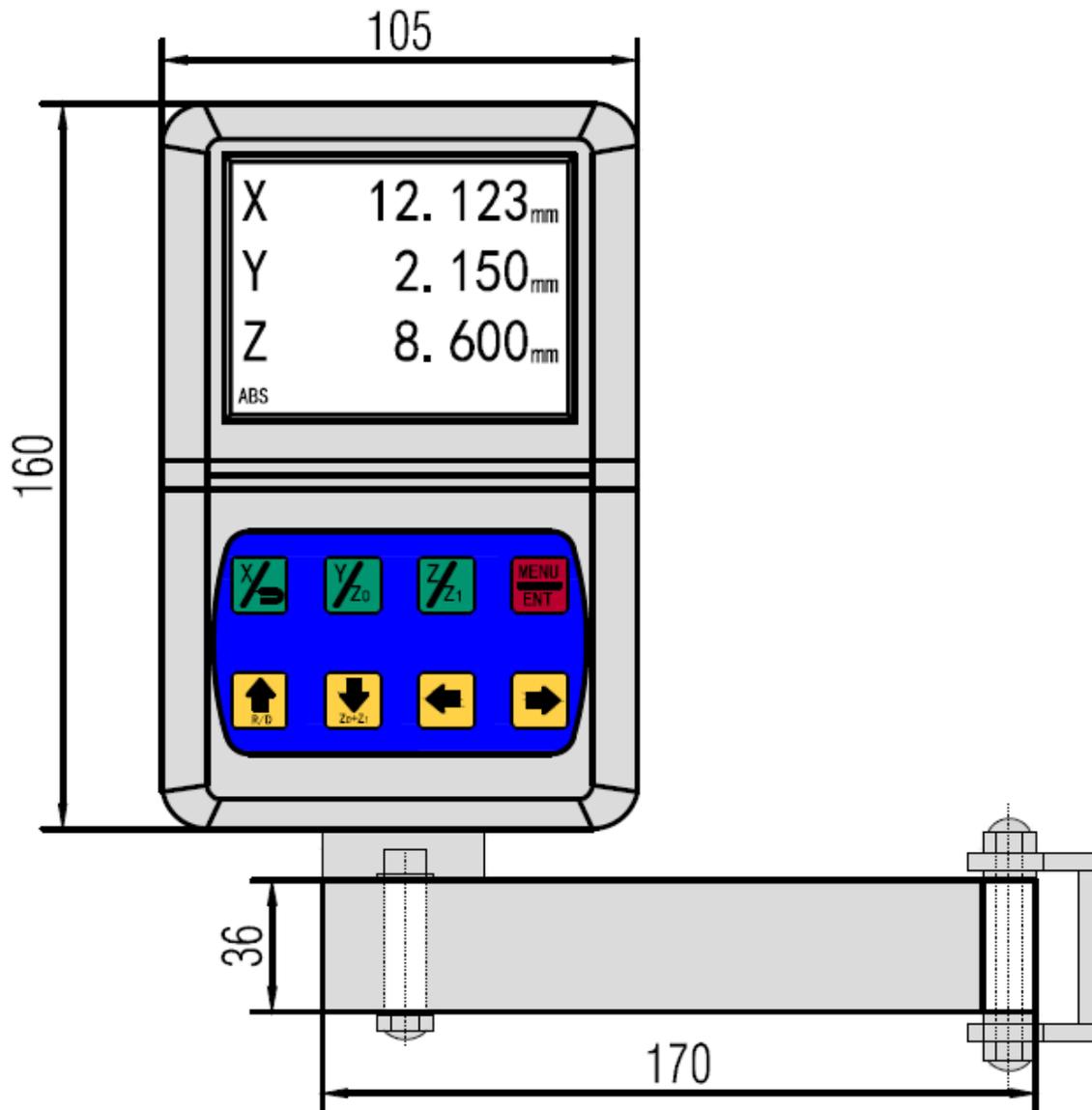
### 3. Avis d'utilisation

1. Tension d'alimentation: AC 80 V - 260V, 50--60 Hz
2. Puissance: 5W
3. Température de fonctionnement / -10 ° c - 60 ° c
4. Température de stockage / -30 ° c - 70 ° c
5. Humidité relative (HR): <90% (25)>
6. Dimension de l'écran: 3.5
7. Axe à afficher: 1 axe, 2 axes, 3 axes
8. Signal d'entrée autorisé par le DRO: RS 422
9. Fréquence du signal d'entrée admissible: <2 MHz
10. Résolution de longueur: 0.1 um, 0.2 um, 0.5 um, 1 um, 2 um, 2.5 um, 5 um et 10 um
11. Résolution minimale de l'angle disp: 0.0001 / impulsion
12. Poids: 0,4 kg
13. Taille du volume: 160x 105x 67MM
14. Définition de l'interface de la règle de grille 5 prise DB 9 broches

Pin	1	2	3	4	5	6	7	8	9
signal	A-	0V	B-	PE	R-	A	+5V	B	R



### 3.1 Figure d'installation



## 3.2 Problèmes rencontrés

Le dépannage suivant n'est que les méthodes préliminaires. Si les problèmes subsistent, ne démontez pas le DRO par vous-même, mais contactez notre société ou les concessionnaires pour obtenir de l'aide à temps.

### Défauts :

Rien n'apparaît sur le DRO

La cause :

1. Voir s'il est branché
2. l'interrupteur d'alimentation n'est pas fermé
3. la tension d'alimentation n'est pas appropriée
4. l'alimentation interne de la règle de grille est en court-circuit

### Solutions :

1. Vérifiez si la ligne d'alimentation et la fiche d'alimentation sont branchées.
2. Fermez l'interrupteur d'alimentation
3. Assurez-vous que la tension d'alimentation entre 85V-265V.
4. Retirez le connecteur de la règle de grillage

\*\*\*\*\*

### Défauts :

Un axe du DRO n'apparaît pas

La cause :

1. Utilisez la machine après avoir échangé avec la règle de grille d'un autre axe.
2. Certaines fonctionnalités spéciales du DRO sont utilisées.

### Solutions :

1. Si comptage, c'est la faute de la règle de grillage; sinon, c'est la faute du DRO.
  2. Quittez la fonction spéciale.
- .....

### Défauts :

Le comptage de DRO n'est pas précis (il ne peut pas à zéro)

La cause :

1. La règle de grille n'est pas installée selon les exigences ou la précision n'est pas suffisante.
2. Après avoir été utilisé pendant une longue période, la vibration de la machine-outil rend la tête de lecture fixe des vis desserrées.
3. la précision de la machine-outil n'est pas bonne.
4. La résolution DRO n'est pas compatible avec la règle de réseau.



Solutions:

1. Réinstallez la règle de grillage et réglez le niveau.
2. Serrez toutes les vis
3. Revisser les machines-outils
4. Réinitialiser la résolution DRO

Défauts :

Le compte de DRO est erroné. La distance de fonctionnement affichée n'est pas conforme à la distance réelle.

La cause :

1. La machine-outil et l'enveloppe DRO ne sont pas connectées à la terre.
2. La précision de la machine-outil n'est pas bonne.
3. La vitesse de fonctionnement de la machine-outil est trop rapide.
4. La règle de grille n'est pas installée selon les exigences et la précision n'est pas suffisante.
5. La résolution DRO n'est pas compatible avec la règle de grillage.
6. L'unité de taille de fonctionnement n'est pas compatible avec les unités métriques / britanniques affichées.
7. Le paramètre de compensation d'erreur linéaire du DRO n'est pas approprié.
8. La règle de grille dépasse la plage de fonctionnement de la longueur ou la tête de lecture est cassée

Solutions:

1. Connectez la machine-outil et l'enveloppe DRO à la terre
2. Révissez la machine-outil.
3. réduisez la vitesse de fonctionnement de la machine-outil.
4. Réinstallez la règle de grillage et réglez le niveau.
5. Réinitialiser la résolution DRO.
6. Mettez les unités métriques / britanniques affichées.
7. Reseter les erreurs linéaire du DRO.
8. réparer la grille

Défauts :

La règle de grille ne compte pas

La cause :

1. La règle de grille dépasse la plage de fonctionnement de la longueur ou la tête de lecture est cassée
2. La tête de lecture de la règle de grillage frotte la coque de la règle conduisant à l'accumulation des restes d'aluminium.
3. L'écart entre la tête de lecture de la règle de grille et le corps de la règle est trop large.



4. Les bacs métalliques de la règle de grille sont endommagés, ce qui provoque un court-circuit ou une déconnexion dans le câblage thermique.

Solutions:

1. Réparer la règle de grille
2. Réparer la règle de grille
3. Réparer la règle de grille
4. Réparer la règle de grille

\*\*\*\*\*

Défauts :

La règle de grille ne compte pas parfois

La cause :

1. La petite boîte de la règle de grille est séparée de la bille d'acier.
2. Le verre de grille dans la tête de lecture de la règle de grillage est abrasé.
3. Il y a de la saleté sur le verre de grille dans la coque de la règle de grillage.
4. L'élasticité du petit ressort de boîte dans la tête de lecture de la règle de grille n'est pas suffisante.

Solutions:

1. Réparer la règle de grille
2. Réparer la règle de grille
3. Réparer la règle de grille
4. Réparer la règle de grille

\*\*\*\*\*

