

Instrukcja obsługi

Wersja 1.0

Wskazówki montażowe

Cyfrowy wskaźnik pozycji DRO1

Części zamienne - Spare parts -
DRO1 - LMS 1M / LMS 2M

Zestaw montażowy ze wskaźnikiem cyfrowym

DRO1 - LMS 1M

DRO1 - LMS 2M

Nr artykułu 3383845

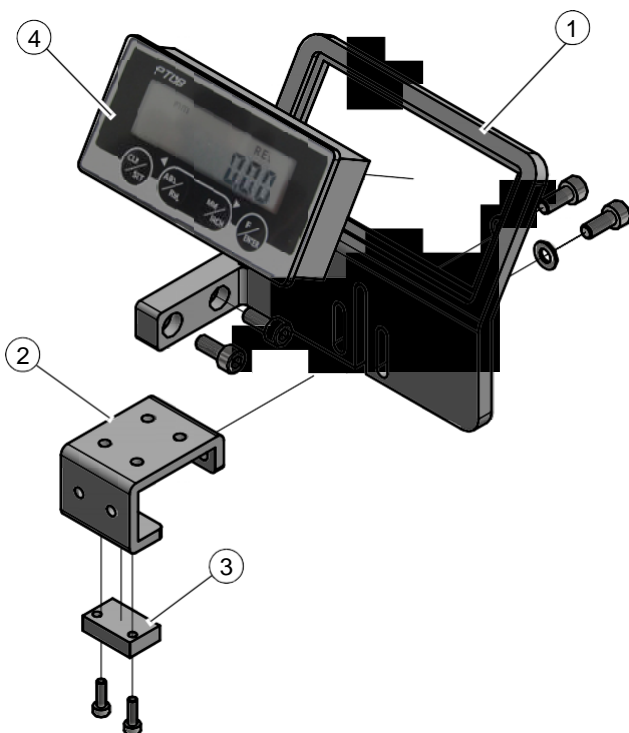




1 Wskazówki montażowe

1.1 Przegląd

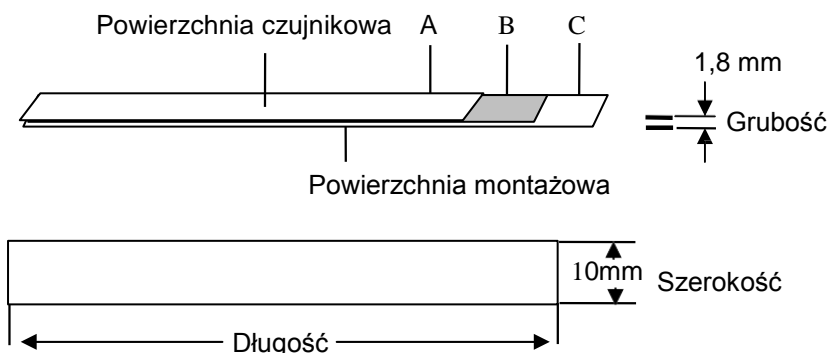
- uchwyt wskaźnika ①; uchwyt głowicy odczytującej ②; głowica odczytująca ③; wskaźnik cyfrowy ④
- opaska do kabli
- śruby, 2 szt. M3x14; 4 szt. M5x12
- taśma magnetyczna (nie należy do standardowego zakresu dostawy)
 - taśma magnetyczna OMB50 - 130 cm do LMS 1M - nr artykułu 3383876
 - taśma magnetyczna OMB50 - 230 cm do LMS 2M - nr artykułu 3383877



1.2 Ogólne informacje o taśmie magnetycznej

Taśma magnetyczna składa się z trzech części:

Trzyczęściowa taśma o łącznej wysokości 1,8 mm i szerokości 10 mm.



A. Ta część magnetyzowanej taśmy stalowej zapewnia elastyczność podczas montażu i transportu. Podczas montażu, tą część taśmy przymocowuje się do skali taśmowej i należy zabezpieczyć ją przed uszkodzeniami.

B. Bardzo elastyczna taśma magnetyczna ze skalą.



C. Niemagnetyczne pasma powierzchni montażowej (C) chronią taśmę (B) przed zewnętrznymi zakłóceniami magnetycznymi i zapobiegają mniejszym szkodom w trakcie montażu.

(B) i (C). Ta część została naniesiona przed opuszczeniem fabryki.

1.3 Wklejanie taśmy magnetycznej

Na początek konieczne jest usunięcie metrycznej analogowej taśmy mierniczej z rowka montażowego skali długości.

Wykonując montaż na powierzchni, w rowku montażowym, należy przestrzegać następujących zasad:

- Powierzchnia, na której wykonuje się klejenie: Powierzchnia, na której przyklejana jest taśma klejąca, musi być czysta, gładka i sucha. Do czyszczenia zaleca się użycie 50%-owego roztworu alkoholu.
- Klejenie: Podstawą stabilnego klejenia jest dobry kontakt z powierzchnią.
- Temperatura klejenia: Optymalna temperatura klejenia wynosi od 21°C do 38°C. Należy unikać klejenia, gdy temperatura powierzchni spada poniżej 10°C, ponieważ w takich warunkach klej twardnieje i trudno jest zapewnić właściwy efekt klejenia. Po umiejętnym wykonaniu klejenia można uzyskać prawidłową stabilność sklejenia nawet w temperaturze poniżej 0°C. Trwałe sklejenie uzyskuje się po 72 godzinach od wklejenia w temperaturze 21°C.

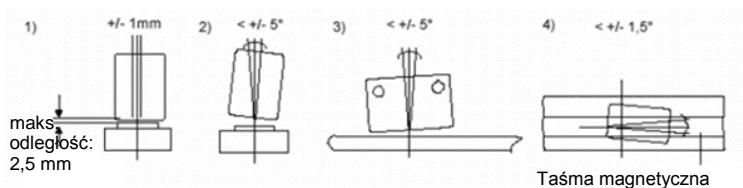
Usunąć folię ochronną z dwustronnej taśmy klejącej po stronie (C) i przykleić taśmę w rowku montażowym skali długości. Wystający odcinek taśmy magnetycznej będzie można odciąć po wklejeniu.

Kabel:

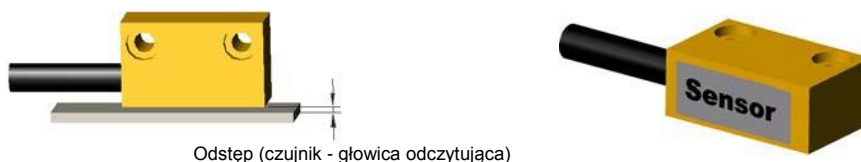
- Średnica zgięcia musi przekraczać 50 mm.
- Kabel należy trzymać z dala od silników, przewodów elektrycznych i przełączników elektromagnetycznych, które generują pola magnetyczne.
- Jeżeli nie ma możliwości trzymania kabla z dala od kabla zasilającego. Należy unikać układania kabla równoległe do kabla zasilającego.

Głowica odczytująca:

- Dopuszczalna tolerancja w montażu głowicy odczytującej ze skalą.
- Podczas montażu głowicy odczytującej należy zwracać uwagę na pozycję czujnika.

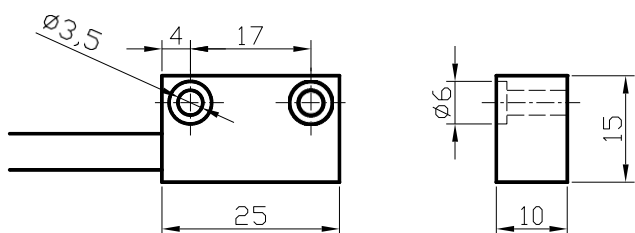


Standardowy odstęp głowicy odczytującej od taśmy wynosi: 1 mm



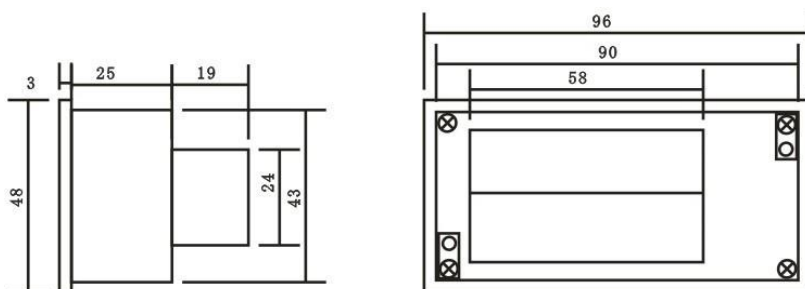
Odstęp (czujnik - głowica odczytująca)

Strona z napisem „Czujnik” musi być zwrócona ku taśmie magnetycznej.



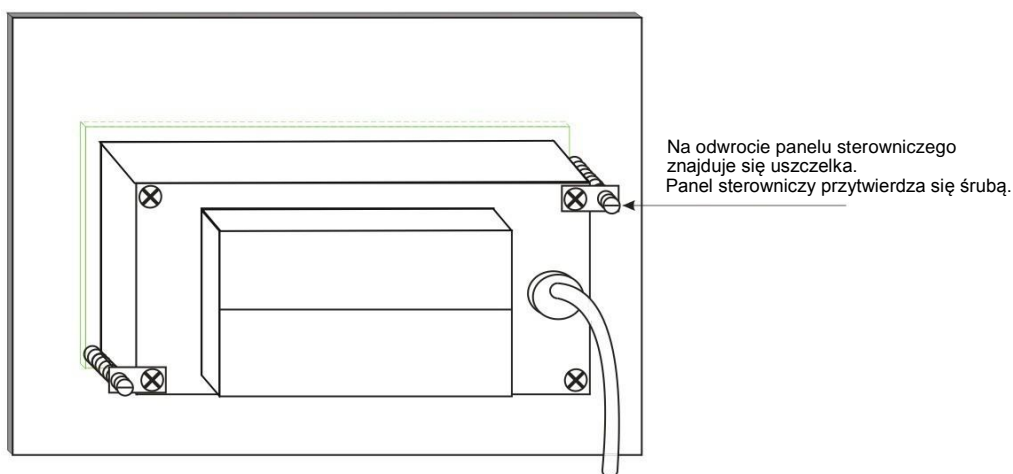
Jednostka: mm

1.4 Wymiary zewnętrzne cyfrowego wskaźnika



(jednostka: mm)

Widok referencyjny przytwierdzonego panelu sterowniczego.



Wskazówka: Wielkość otworu (wycięcia) szerokość 92 × długość 44 (mm)



2 Wskaźnik pozycji DRO1

2.1 Funkcja

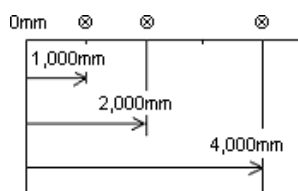
- Magnetyczny siatkowy system pomiarowy
- Wskaźnik naładowania baterii
- Tryb promienia/średnicy
- Pamięć parametrów
- Dostosowanie calowe/metryczne
- Automatyczne dostosowanie odstępu montażowego
- Wielofunkcyjny wyświetlacz LCD
- Regulowany pomiar kąta
- Trwałość baterii - jeden rok
- Głowica odczytująca i odstęp taśmy do 2,5 mm
- regulowany liniowy stosunek współczynników
- Rozdzielczość 0,005 mm, 0,01 mm, 0,1 mm, 1 mm
- Bezwzględne/przyrostowe przeliczanie współrzędnych
- Autodiagnostyka w czasie rzeczywistym
- Kalibracja pozycji

2.2 Specyfikacja

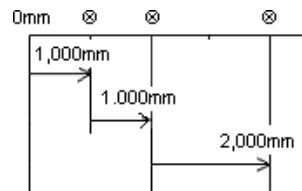
- 8-znakowy wskaźnik LCD
- Dwie baterie AA 1,5 V DC typ AA
- Standardowa długość odczytu głowicy 3m
- 4 Przyciski sterownicze
- Prędkość robocza maks. 8 m / sek.
- Odtwarzalność 0,01 mm
- Dokładność systemu (+/- 0,025 + 0,02 L) mm
- Temperatura robocza 0°C? ~ +60°C?
- Współczynnik rozszerzalności cieplnej $\alpha = 16 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$
- Temperatura przechowywania -20°C? ~ +70°C?
- Wilgotność maks. 95% wilgotności względnej
- Rozmiar panelu, szerokość 96 × wysokość 48 × głębokość 47 (mm)
- Wielkość otworu (wycięcia) szerokość 92 × długość 44 (mm)

2.3 Definicja trybu pracy ABS/REL

ABS (bezwzględnie)



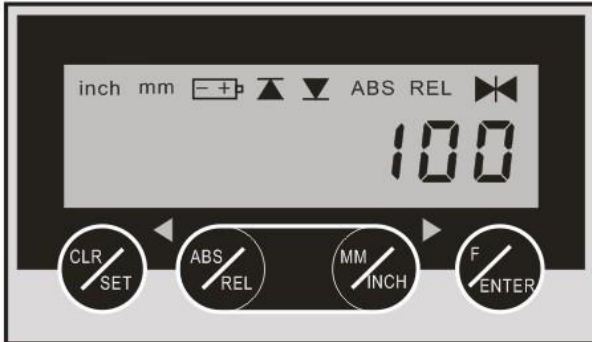
REL (przyrostowo)





2.4 Przyciski panelu sterowniczego i wyświetlacz LCD

2.4.1 Przyciski panelu sterowniczego



Po naciśnięciu tego przycisku na ekranie pojawi się symbol



Przełączanie między systemem metrycznym/calowym/kątowym



Przełączanie pozycji bezwzględnej / pozycji inkrementalnej



1. Tryb REL kasuje wartość
 2. Tryb ABS, szybka kalibracja
- Symbol (przycisk szybkiej kalibracji)



2.4.2 Wskaźnik LCD

	Bateria jest słaba (2 szt. AA+)
	Głowica odczytująca znajduje się za blisko taśmy
	Głowica odczytująca znajduje się za daleko od taśmy
	Wprowadzanie ustawienia funkcji / parametrów (naciśnij przycisk F)
ABS	Tryb bezwzględny
cal	Jednostka wskazania: cal
REL	Tryb przyrostowy
mm	Jednostka wskazania: mm
100,00	Aktualna pozycja



2.5 Ustawienia parametrów

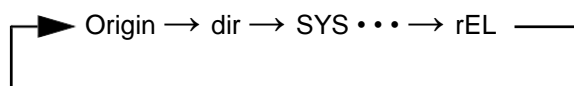


Krok 1: Nacisnąć i przytrzymać przycisk . Symbol  wskazuje włączenie trybu ustawiania parametrów. Następnie należy wprowadzić ustawienie parametrów.

Krok 2: Nacisnąć  lub , aby wybrać parametr.

Wskazówka:

- Po naciśnięciu tego przycisku, parametry każdej grupy zostają po kolei wyświetlane.



- Należy nacisnąć , aby zamknąć tryb ustawiania parametrów.

2.6 Lista parametrów:

Parametr	Wskaźnik	Opis	Wartość fabryczna	Wartość nastawna
1	Or IG In	Kalibracja aktualnych wartości	0	
2	d Ir	Kierunek liczenia	d Ir - -	
3	OFF SEtS	Domyślnie ustawiona wartość korekty narzędzia	0	
4	AngULAR	Tryb kątowy - wartość promienia	0	
5	ScAL InG	Wybór - średnica albo promień	r Ad	
6	L In corr	Liniowy współczynnik skalowania	1.00000	
7	SPEEd	Ustawianie prędkości roboczej	3	
8	SEtUP	Adaptacyjne dostosowanie odstępu montażowego		
9	SYS	Parametr / blokada przycisku i otwieranie	0000	
10	rEL	Wersja oprogramowania		



2.7 Kalibracja aktualnych wartości

Określona żądana wartość liczbową powinna być wyświetlana na wskaźniku zawsze w tym samym miejscu mechanicznym wskaźnika.

- Krok 1: Należy wprowadzić do pamięci wskaźnika żądaną wartość liczbową (kalibracja aktualnych wartości).
- Krok 2: Następnie wyświetlić wartość liczbową wprowadzoną do wskaźnika, w żądanej pozycji mechanicznej wskaźnika, jako wartość bezwzględna (wczytanie nowego ustawienia).

A. Opis funkcji: Zmienia aktualną wartość zgodnie z rzeczywistą pozycją roboczą.

Na przykład: Aktualna wartość 100,00 mm, podczas gdy rzeczywista pozycja robocza powinna wynosić 200,00 mm. Należy wykonać następujące kroki:



Krok 1: Sprawdzić, czy system znajduje się w trybie ABS (bezwzględnym):

Wskaźnik LCD powinien wskazywać ABS. Wskazówka:



1. Nacisnąć , aby przełączyć tryb ABS na REL lub odwrotnie.

2. Brak możliwości naciśnięcia tego przycisku oznacza, że przycisk jest zablokowany. Patrz „Parametr / blokada przycisku i otwieranie”.



Krok 2: a) Szybkie ustawienie parametrów: Przytrzymać wciśnięty





przycisk , następnie po wyświetleniu się symbolu ▼



nacisnąć przycisk , aby wyświetlić aktualne ustawienie wartości.

lub



b) Przytrzymać wciśnięty przycisk  , wtedy w prawym górnym rogu ekranu wyświetli się symbol  , a gdy po 5 sekundach nastąpi przekierowanie do ustawiania parametrów,




należy nacisnąć przycisk , aby wyświetlić aktualną wartość ustawienia.



+ - wybór znaku poprzedzającego, □ znak plus

Krok 3: Nacisnąć   , aby przechodzić od

cyfry do cyfry. Nacisnąć  , aby zmienić wartość.


Po wprowadzeniu wartości nacisnąć  , aby zakończyć ustawianie i powrócić do ekranu roboczego.

2.8 B. Wczytywanie nowego ustawienia:





Krok 1: Sprawdzić, czy system znajduje się w trybie ABS: Na LCD powinno się wyświetlić ABS.

Wskazówka:

1. Nacisnąć jednokrotnie  , aby przejść z ABS na REL lub odwrotnie.

2. Jeśli to nie zadziała, możliwe, że przycisk jest zablokowany. Należy przeczytać „Parametr / blokada przycisku i otwieranie”.



Krok 2: Przytrzymać wciśnięty przycisk  , zaczekać na symbol wskazania ekranu  a

następnie nacisnąć  , aby wyświetlić nową wartość kalibracji.

2.9 C. Usuwanie błędów:



a. Na ekranie głównym wyświetlane jest słowo „Origin” lub inne słowa w języku angielskim: Nacisnąć przycisk  , aby zamknąć tryb.

b. Na ekranie głównym wyświetlane jest migające „0” lub inna wartość:



Nacisnąć przycisk  , a następnie  .



c) Na ekranie głównym wyświetlane jest „0.00”.



Należy nacisnąć przycisk .



2.10 Ustawianie kierunku liczenia

Opis funkcji: Zmiana aktualnego kierunku liczenia.

Na przykład: DRO1 wskazuje aktualnie 100,00mm. Kiedy głowica odczytująca przesunie się w prawo, wartość ulegnie zmniejszeniu (na przykład do 99,68mm). Chcąc podwyższyć tę wartość, należy wykonać poniżej wymienione kroki.


Zmiana:







Krok 1: Nacisnąć i przytrzymać przycisk . Symbol  jest wyświetlany w górnym prawym rogu ekranu. Po około 5 sekundach nastąpi przekierowanie do ustawiania parametrów.


Wskazówka: Nacisnąć  lub , aby wyświetlić różne parametry.



Krok 2: Po naciśnięciu , zostanie wyświetlony symbol „dir” (wybrać parametr kierunku ±).

Krok 3: Nacisnąć , aby wyświetlić aktualny kierunek ustawiania, następnie nacisnąć  lub , aby zmienić aktualny kierunek ustawiania.

Krok 4: Nacisnąć , aby zakończyć ustawianie.

Krok 5: Nacisnąć , aby opuścić ekran ustawiania parametrów.

Wskazówka: Chcąc dokonać zmiany wartości już po ustawieniu, należy przeczytać rozdział „Kalibracja aktualnych wartości” i ustawić nową wartość.






2.11 Ustawienie rozdzielczości


Opis funkcji: W DRO1 można ustawić rozdzielczość 1 mm/0,1 mm/0,01 mm/0,005 mm.


Kroki:



Krok 1: Nacisnąć i przytrzymać  , aż na wyświetlaczu pojawi się symbol  , wtedy należy

natychmiast nacisnąć  .

Wskazówka: Nie puszczać przycisku  , a gdy na ekranie pojawi się słowo origin, należy nacisnąć

przycisk  i następnie powrócić do pierwotnego ekranu.




Krok 2: Kiedy na ekranie wyświetlana jest moc baterii

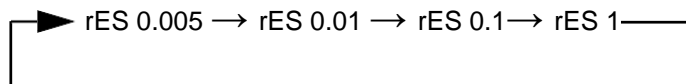
(bAt 1.568) należy nacisnąć

jednocześnie przyciski  i  , tak aby otworzyć ekran do ustawiania rozdzielczości



Krok 3: Nacisnąć przycisk  , aby wybrać rozdzielczość.

Kolejność jest następująca:



Krok 4: Nacisnąć  w celu zakończenia.

Wskazówka: Należy potwierdzić, że rozdzielczość ekranu jest prawidłowa.





2.12 Domyślnie ustawiona wartość korekty narzędzia

A. Opis funkcji Funkcja korekty narzędzia do korygowania punktu referencyjnego lub korekty o 45° przedmiotu obrabianego lub korygowania drążka, itd.

Przykład: Domyślnie ustawiona wartość fabryczna korekty narzędzia wynosi zero.
Kompensacja narzędzia nie następuje. Korektę narzędzia o 20mm ustawia się następująco.




Krok 1: Nacisnąć i przytrzymać przycisk , a w górnym prawym rogu ekranu wyświetli się symbol , po około 5 sekundach nastąpi przekierowanie do ustawiania parametrów.




Krok 2: Ponownie nacisnąć , na wyświetlaczu pojawi się OFFSEtS.



Krok 3: Nacisnąć , aby przejść do wyboru parametrów.




Krok 4: Nacisnąć , aby wyświetlić aktualną wartość parametru.


(Miga 0 lub wartość -)


Krok 5: Nacisnąć , aby wybrać wartość +/- lub ustawić numer.



Wartość. Nacisnąć , aby przechodzić od cyfry do cyfry.



Krok 6: Po zatwierdzeniu wartości na ekranie nacisnąć przycisk


, aby powrócić do ekranu wyboru.

Krok 7: Po zakończeniu ustawienia dwukrotnie nacisnąć , aby wrócić do ekranu roboczego.

2.13 B. Wczytywanie domyślnie ustawionej korekty narzędzia:



Krok 1: Nacisnąć i przytrzymać przycisk , aż na ekranie wyświetli się .

Krok 2: Nacisnąć , aby pobrać domyślnie ustawioną wartość korekty narzędzia.

Wskazówka: Jeśli na ekranie pojawi się „origin”, nacisnąć

przycisk , aby powrócić do ekranu roboczego.

2.14 Ustawianie prędkości roboczej



A. Funkcja: Ze względu na różne praktyczne zastosowania przewidziano sześć różnych opcji prędkości pracy DRO1.

Są to SPEED 0 SPEED 1... lub SPEED 5. Im niższa prędkość, tym dłuższa żywotność baterii. Szczegóły podano w poniższej tabeli:

Parametr	SPEED 0	SPEED 1	SPEED 2	SPEED 3	SPEED 3	SPEED 4
Prędkość (m / sek)	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	8,3
Żywotność baterii (lata)	2,7	2,5	2,2	1,8	1,4	0,9


B. Kroki:




Krok 1: Nacisnąć i przytrzymać przycisk . W prawym górnym rogu wyświetli się symbol .

Po około 5 sekundach wyświetlą się ustawienia parametrów. Na ekranie pojawi się "origin".



Krok 2: Nacisnąć 4-krotnie , a na ekranie pojawi się SPEED.



Krok 3: Nacisnąć , aby wyświetlić pierwotną wartość parametru.

(ustawienie fabryczne=SPEED 3)

Do nawigowania między parametrami prędkości używać




przycisku .




Krok 4: Kiedy na ekranie pojawi się żądany parametr, należy



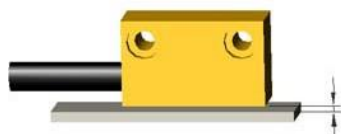
nacisnąć przycisk  i na wyświetlaczu pojawi się SPEED.



Krok 5: Nacisnąć , aby powrócić do ekranu roboczego.



2.15 Adaptacyjne dostosowanie odstępu montażowego

A. Opis funkcji: Aby zagwarantować dokładność pomiaru, po każdym montażu należy wykonywać funkcję „Setup”.




Odstęp (czujnik - głowica odczytująca)




Krok 2: Po naciśnięciu przycisku , w górnym prawym rogu ekranu pojawi się symbol ustawiania parametru .




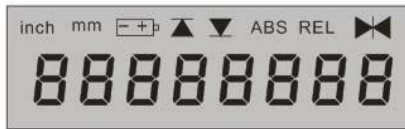
Krok 3: Naciskać przycisk , aż na DRO1 pojawi się „Setup”.



Krok 4: Nacisnąć , aby zatwierdzić wprowadzane wartości.



Krok 5: Nacisnąć , aby rozpocząć ustawianie odstępu.



Krok 6: Przesuwać głowicę odczytującą z najmniejszą prędkością. (Okolo 14 sekund przy odstępnie 120mm)

Krok 7: Po zakończeniu procesu ekran DRO1 mignie jednokrotnie i automatycznie powróci do ekranu roboczego.

Wskazówka: Patrz „Kalibracja aktualnych wartości”


B. Postępowanie z komunikatem o błędzie:



a) Gdy na ekranie głównym migają słowo „Czujnik” i „▲”.
Przyczyna: Głowica odczytująca znajduje się zbyt blisko taśmy.

Usuwanie: Należy zwiększyć odstęp głowicy i dwukrotnie




nacisnąć przycisk , następnie po kolei powtarzać te same działania aż do kroku 6 i zakończyć operację.

b) Gdy na ekranie głównym wyświetlane są migające słowo „Czujnik” i symbol „▼”.

Przyczyna: Głowica odczytująca jest za daleko odsunięta od taśmy. Usuwanie: Należy zmniejszyć odstęp głowicy.



Następnie nacisnąć 2-krotnie przycisk , potem po kolei powtarzać te same działania aż do kroku 6 i zakończyć operację.

c) Jeżeli ruch jest wykonywany zbyt wolno, ekran główny pozostanie na wskazaniu Go albo Go- Go—

Przyczyna: Głowica odczytująca jest za daleko odsunięta od taśmy albo równość mechaniczna jest niewystarczająca.

Usuwanie: Konieczne jest poprawienie równości mechanicznej albo zmniejszenie odstęp głowicy.



d) Aby przerwać lub zakończyć proces usuwania



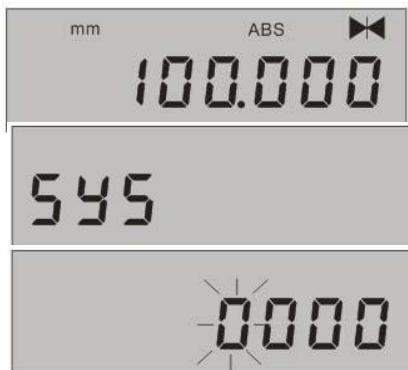
błędów, należy nacisnąć , aby powrócić do pierwotnego ekranu roboczego.





2.16 Parametry/blokowanie i zwalnianie przycisków

Opis funkcji: Aby uniknąć błędów w obsłudze w czasie stosowania, można zablokować przyciski lub parametry. Kroki:

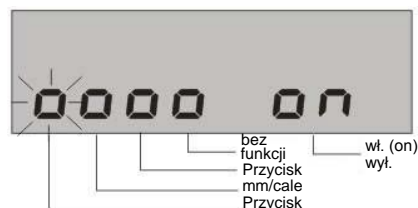




Krok 1: Przytrzymać wciśnięty przycisk , aż DRO1 wyświetli symbol parametru .





Krok 2: Naciskać , aż wyświetli się SYS.

Krok 3: Nacisnąć , (numer miga)






Krok 4: Wprowadzić hasło 2201: nacisnąć przycisk , ustawić wartość, nacisnąć przycisk , przesuwając cyfry.


Krok 5: Należy zatwierdzić hasło na ekranie i nacisnąć , aby wprowadzić parametr.

Krok 6: Nacisnąć , aby ustawić włączenie/wyłączenie.



Krok 7: Nacisnąć przycisk , aby wybrać parametr.
Krok 8: Po ustawieniu parametru lub wyświetleniu przycisku ekranowego. Nacisnąć  lub  i



Krok 9: Po naciśnięciu przycisku  wyświetli się SYS, tzn. ustawianie jest zakończone.



Krok 10: Nacisnąć przycisk



, aby powrócić do ekranu roboczego.

Pozostałe funkcje do blokowania i zwalniania:

Parametr	Wskaźnik	Opis	Wartość fabryczna	Wartość nastawna
1	<i>d l r</i>	Kierunek liczenia	Wł.	
2	<i>DrG</i>	Kalibracja aktualnych wartości	Wł.	
3	<i>DFs</i>	Domyślnie ustawiona wartość korekty narzędzia	Wł.	
4	<i>RnG</i>	Tryb kątowy - wartość promienia	Wł.	
5	<i>ScR</i>	Wybór - średnica albo promień	Wł.	
6	<i>cor</i>	Liniowy współczynnik skalowania	Wł.	
7	<i>SEt</i>	Adaptacyjne dostosowanie odstępu montażowego	Wł.	
8	<i>dEG</i>	Tryb kątowy	Wł.	
9	<i>SPd</i>	Ustawianie prędkości roboczej	Wł.	

2.17 Komunikat o błędzie i usuwanie błędu



A. Na ekranie wyświetli się no tAPE

Możliwa przyczyna: Głowica odczytująca znajduje się poza taśmą magnetyczną.

Przeciwdziałanie:

- Sprawdzić, czy odstęp głowicy odczytującej od taśmy magnetycznej nie jest za duży.
Patrz „Adaptacyjne dopasowanie odstępu montażowego”
- Czy głowica odczytująca przekroczyła zakres ruchu?
- Czy taśma spadła?
- Patrz „Wprowadzenie do montażu”



B. Na ekranie pojawia się SEnSor - - disconn

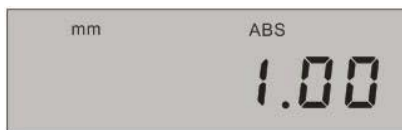
Możliwe przyczyny: Brak sygnału w głowicy odczytującej.

Przeciwdziałanie:

- Sprawdzić montaż złącza 8-stykowego (za tylną płytką DRO1)
- Przerwany kabel do głowicy odczytującej (niezbędny nowy kabel z głowicą odczytującą).
- Usunięta bateria, poczekać ok. 10 sekund przed ponownym uzbrojeniem.
- Na ekranie pojawia się PrESSF to start SEtup. Możliwa przyczyna: Awaria sygnału głowicy odczytującej. Przeciwdziałanie:



- Nacisnąć
- Patrz „Adaptacyjne dopasowanie odstępu montażowego”
- Kabel jest wgnieciony, co prowadzi do nieprawidłowego styku.
- Użyć nowej głowicy odczytującej z kablem.



D. W trakcie ruchu głowicy na ekranie pojawia się tylko 0 ~ 1,00 mm.

Możliwa przyczyna: Awaria sygnału głowicy odczytującej.

Przeciwdziałanie:

- Przerwanie kabla głowicy odczytującej lub nieprawidłowy styk.
- Wskutek uderzenia nastąpiło lekkie lub całkowite uszkodzenie głowicy odczytującej.
- Wymienić głowicę odczytującą i kabel.

E. Brak wskazań na ekranie

Możliwa przyczyna: Bateria jest rozładowana.

Przeciwdziałanie: wymienić baterię (patrz „Jak wymienia się baterię”).



F. Na ekranie pojawia się: Symbol

Prawdopodobne przyczyny: Sygnalizuje niski poziom baterii.

Przeciwdziałanie:

- Konieczna jest wymiana baterii.
- Należy jak najszybciej wymienić baterię na nową, gdyż może wkrótce dojść do wyłączenia DRO1 i utraty zawartości pamięci oraz do błędów pomiarów.
- Informacje dotyczące wymiany baterii znajdują się na stronie strona 2-19



G. Ekran nieco się rozjaśnia lub cyfra skacze.

Prawdopodobna przyczyna: Za niskie napięcie.

Przeciwdziałanie:

a. Konieczna jest wymiana baterii.

b. Patrz Wymiana baterii.

c) Jeżeli nie nastąpi wymiana, mogą wystąpić błędy pomiarów.



H. Na ekranie głównym pojawia się „origin” albo inne angielskie znaki.

Możliwa przyczyna: Aktywnie wprowadzanie



parametrów. Przeciwdziałanie: Nacisnąć



I. Na ekranie pojawia się i miga „0” lub inna wartość. Możliwa przyczyna: Aktywowano ustawienia parametrów.



Przeciwdziałanie: Nacisnąć przycisk , a



następnie przycisk .




J. Na ekranie pojawia się „0.00” i nie ma żadnej wartości. Możliwa przyczyna: Aktywowano tryb kątowy.



Usuwanie: Nacisnąć , aby ustawić system całowy/metryczny/kątowy.

2.18 Jak wymienić baterię?

W DRO1 równolegle używa się dwóch baterii. Pojawienie się symbolu LCD  oznacza, że moc baterii jest niewystarczająca i konieczna jest jej wymiana.

Zaleca się, by przy wymianie baterii nie wymieniać obu baterii jednocześnie. W ten sposób uniknie się utraty danych wskutek całkowitego zaniku napięcia. (Utracone zostaną tylko aktualne dane, inne wartości nastawcze pozostaną zachowane)

Wskazówka: 1. Jeżeli brakuje danych (aktualna wartość), należy stosować się do wskazówek w rozdziale „Kalibracja aktualnych wartości”.

2. Specyfikacja baterii: Dwie baterie AA 1,5 V DC typ AA



Deklaracja zgodności WE

wg dyrektywy EMV 2014/30/UE

Producent / importer: OPTIMUM Maschinen Germany GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D - 96103 Hallstadt

oświadcza niniejszym, że następujący produkt

Nazwa produktu: Cyfrowy wskaźnik położenia

Oznaczenie typu: DRO1

Cyfrowy wskaźnik pozycji do stosowania w obrabiarkach do pomiaru drogi w połączeniu z czujnikami elektromagnetycznymi, który odpowiada wszystkim odnośnym postanowieniom wyżej wymienionej dyrektywy 2014/30/UE - łącznie z ich zmianami obowiązującymi w chwili składania deklaracji. Cele ochronne dyrektywy zostają zachowane.

Zastosowano następujące dyrektywy UE:

Ograniczenie stosowania określonych materiałów niebezpiecznych w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych 2015/863/UE

Osoba odpowiedzialna za dokumentację: Kilian Stürmer, Tel.: +49 (0) 951 96555 – 800

Adres: Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 ,
D - 96103 Hallstadt

Kilian Stürmer
(Dyrektor zarządzający)
Hallstadt, 2019-12-11



1 Części zamienne - Spare parts - DRO1 - LMS 1M /

Nr	Oznaczenie	Designation		Ilość Qty.	Numer artykułu Item no.
1	Uchwyt wskaźnika	Indicator holder		1	0338384501
2	Uchwyt głowicy czytającej	Read head holder		1	0338384502
3	Głowica czytająca	Read head		1	0338384503
4	Wskaźnik cyfrowy DR01	Digital indicator DRO1		1	0338387901
5	opaska do kabli	Cable tie	4x100	6	0338384505
6	Śruba	Screw	ISO 4762 / M3x14 ISO 4762 / M5x12	2 4	

