

Alinear la pieza

Secuencia de teclas: « DATUM », «SKEW» (Alineación)

Para hacer que el RD100 siga el X de su pieza, tiene que alinear su pieza.

- En un borde : palpar su pieza de 2 a 8 (max) veces en una línea recta.
- En un o varios agujeros : elegir la función « HOLE » (Agujero). Palpando un agujero, su centro se vuelve en un punto del alineación (recuerde que para esta operación, un mínimo de 2 punto es necesario). Pulsar FINISH para terminar la función.

Arreglar el punto cero

Secuencia de teclas : « DATUM », «ZERO »

- En un borde : El primer punto de su alineación se valida automáticamente como “Punto cero”. Si quiere mover este punto cero al borde de su pieza, elegir la función « ZERO » (cero) y el eje adecuado. Palpar el borde perpendicular al eje alineado. El punto cero está entonces movido al punto de intersección de estas dos líneas.

- En un agujero: Si quiere que la posición cero sea en un agujero, elegir la función «HOLE» y palpar el agujero varias veces. La tecla FINISH termina esta operación. Si la función SKEW (alineación) esta hecha antes de la puesta a cero, la dirección permanece igual: solamente la posición cero esta movida al centro de este punto.

Obtener el centro de una pieza rectangular

Secuencia de teclas: « DATUM », «ZERO », <Elegir el eje> , « Mid-P »

Para obtener la posición central de una pieza rectangular, elegir la función « ZERO » y el eje querido. Pulsar entonces la función « Mid-P ». Palpar la pieza del plan en un lado, y luego, en el otro lado. La tecla FINISH termina la operación. El punto cero está cambiado al medio de este rectangular.

Mover el punto Cero

Secuencia de teclas: « DATUM », « MOVE 0 »

Si no se puede llegar al punto cero de su parte con el palpador, se puede mover el punto cero a otro punto: entrar las coordenadas de un punto palpado. Elegir la función « MOVE 0 » y entrar la distancia hasta el punto palpado. Terminar la operación con la tecla FINISH.

Alimentación

Conectar el cable eléctrico a la red (220volts). Para encender el aparato, pulsar el interruptor que está en la parte trasera del computador, poner en 1. Cuando el logotipo QUADRA-CHEK aparece, pulsar la tecla FINISH.

Marca de Referencia

Para encontrar el cero de máquina, cruzar este punto en dirección positiva de R y A, después de encender el computador. Entonces el DRO muestra la posición actual.

Ajustar el contraste de la pantalla

Ajustar el contraste LCD para una visión óptima del DRO. Pulsar la tecla « punto decimal » o « +/- » en el teclado numérico.



Unidades

El Radial RD100 permite visualizar las coordenadas en X/Y, o en Radius/Angulo (R/A).

Para pasar de un modo al otro, seleccionar la tecla X/Y o R/A en la pantalla, como lo enseña el dibujo.

DRO				
Gehe zu	MM	Bez.pkt	X/Y	Menü

El RD100 permite medir en Millímetros (MM) o Inch (IN), según lo que selecciona.

Teclas de validación o anulación

☞ La tecla **enter** : valida una información.

☞ La tecla **finish** : termina una operación.

Pulsar FINISH varias veces permite regresar al menú inicial.

☞ La tecla **cancel** : anula la última entrada.

☞ La tecla **quit** : anula una función.

Preparación de su plan de trabajo

La operación « DATUM » permite llegar a menús adicionales para preparar su trabajo en la máquina.

Ajustar el diámetro del palpador

Secuencia de teclas : « DATUM », « PROBE »

Para obtener un punto cero absoluto en su pieza, utilizar un palpador. Se puede ajustar el diámetro del palpador con la tecla « PROBE ». Si utiliza una detección de bordes por fibra óptica, el punto y la dirección de palpación estarán validados automáticamente. Si utiliza un palpador sólo, hay que entrar los puntos manualmente con la tecla ENTER. La dirección se valida con las teclas de dirección (flechas).

Valores pre-establecidos o objetivos

Pulsar una de las teclas de eje más arriba para entrar el valor objetivo. Este valor puede ser en coordenadas absolutas, o incrementales a un valor entrado previamente. Se puede entonces entrar el segundo valor objetivo pulsando la tecla del otro eje.

También, se puede entrar en la pantalla el diámetro de perforación que se utilizará, pero sólo será una información para el operador.

Cuando estos datos estan entrados, pulsar FINISH.

La pantalla mostrará entonces la distancia para llegar a esta posición objetiva.

Parametros de agujeros

Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Pattern** »

El RD100 ofrece 4 posibilidades de entrar parámetros para un agujero: estructura ("Frame"), rectángulos, líneas o círculos.

Parametros de estructura

Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Pattern** » « **Frame** »

Entrar los datos. Para entrar la información siguiente, utilizar las teclas de dirección (flechas). Acabar con la tecla FINISH. La pantalla mostrará entonces la distancia para llegar a estos puntos objetivos.

Frame	MM
Start X	0
Start Y	0
Num of Col	4
Num of Row	4
X Distance	50
Y Distance	50
Angle of Array	0°000

Parametros de rectángulos

Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Pattern** » « **Rect** »

Entrar los datos. Para entrar la información siguiente, utilizar las teclas de dirección (flechas). Acabar con la tecla FINISH. La pantalla mostrará entonces la distancia para llegar a estos puntos objetivos.

Parametros de línea

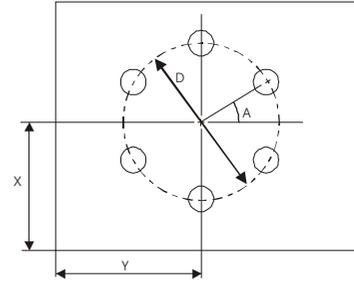
Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Pattern** » « **Line** »

Entrar los datos. Para entrar la información siguiente, utilizar las teclas de dirección (flechas). Acabar con la tecla FINISH. La pantalla mostrará entonces la distancia para llegar a estos puntos objetivos.

Parametros de círculos

Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Pattern** » « **Circle** »

Entrar los datos. Para entrar la información siguiente, utilizar las teclas de dirección (flechas). Acabar con la tecla FINISH. La pantalla mostrará entonces la distancia para llegar a estos puntos objetivos.



Programas

Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Prog** »

Se pueden guardar programas para una utilización posterior.

Guardar un programa

Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Prog** » <nombre de programa> « **Save** »

Después de entrar varias posiciones objetivas, se pueden guardar en un programa. Pulsar la tecla « **Prog** » y el nombre del programa, entrando hasta 3 cifras. Seleccionar entonces « **Save** » y « **OK** »

Ejecutar un programa

Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Prog** » < nombre de programa > « **Run** »

Pulsar la tecla « **Prog** » y elegir uno de los programas con las teclas de dirección. Pulsar la tecla « **Run** ».

La primera posición objetiva de su programa aparecerá a la pantalla.

Mover la máquina hasta esta posición y pulsar FINISH para alcanzar el objetivo de la posición siguiente

Para mover a otro objetivo en la lista, utilizar las teclas de dirección.

También, la tecla « **Goto** » (ir a) permite entrar directamente el número de objetivo querido.

Después de entrar el último objetivo, el mensaje "The program is done. Clear target list?" (Este programe está cumplido. Borrar la lista de objetivos) aparece en la pantalla. Entrar « **Yes** » significa borrar la lista pero el programa permanece.

Suprimir un programa

Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Prog** » <nombre de programa> « **Delete** »

Pulsar la tecla « **Prog** » y elegir uno de los programas con las teclas de dirección. Pulsar « **Delete** ». El mensaje " Delete selected program?" (Suprimir el programa elegido?) aparece. Validar con « **Yes** » significa borrar el programa.

Borrar posiciones objetivas de la pantalla

Secuencia de teclas : < tecla roja en la pantalla ON/OFF > « **Clear** »

Si quiere vaciar la pantalla de todos los objetivos entrados, pulsar la tecla ON/OFF roja en la pantalla. Dos opciones aparecen:

« **Clear** » : Borra todas las posiciones objetivas

« **ClAlle** » : Borra todas las posiciones objetivas, sus datos y su alineación

Parametrage (Setup)

Secuencia de teclas : « **Menu** » « **Setup** »

Todos los parametrages pueden ser visualizados con el menú SETUP. Para mover y seleccionar algo en el menú, utilizar las teclas de desplazamiento.

No se puede cambiar cualquier valor. Algunos datos se entran durante la calibración de la máquina y sólo se pueden modificar con un una contrasigna en el menú « **Supervisor** ».

About	MM	ABS
Deutsch		No
English		Yes
Français		No
Radial Drill Version 1.01		
YD. Ext. Edge		
Yes		