

# ACU-RITE Radiaal RD 200

## Verkarte Handleiding

Elektrische aansluiting 230 Volt, achterzijde netschakelaar op stand "1" nadat het logo QUADRA-CHEK verschijnt op " finish "drukken

### Referentie punten

Om op de aflezing de machine referentie punten terug te vinden, moet na het inschakelen na elkaar de referentie punten R en A assen in positieve telrichting gepasseerd worden, gierst dan verschijnen die assen aanduidingen op het beeldscherm.

### Kontrast instelling beeldscherm

Naar gelang de neiging van het beeldscherm en de lichtinval zal het contrast ingesteld kunnen worden, druk op toets < punt > of op +/- van de cijfer toetsen

### Aflezing beeldscherm

De radiaal biedt 2 mogelijkheden de assen waarde af te lezen. Eenmaal als X/Y coördinaten of als Radius / Hoek (R/A).

Om de aflezing te wisselen druk op toets X/Y of R/A

Op de Radiaal RD 100 is het mogelijk millimeter (MM) of inch (IN) in te stellen om te wisselen de toets (IN) of (MM) in te drukken.

### Functie Toets alternatief-annulering toetsen

- Met de toets ENTER is het mogelijk een waarde op te slaan
- Met de toets FINISH wordt een waarde afgesloten
- Opmerking: Druk meerdere malen op de FINISH toets om op het beeldscherm te komen.
- Toets CANCEL wissen van ingetoetste waarde
- Toets QUIT een functie afbreken / annuleren

### Werkstuk uitrichten

De toets <Nulpunt> brengt u naar een submenu, waaruit alle ingaven ter uitrichten van het werkstuk gebeuren.

### Vastleggen van de Tasterradius

Toets volgorde <Nulpunt> <Taster>

Ter vastlegging van de nulpunten van het werkstuk hebt u een kantentaster nodig. De diameter van de kantenalter kan via de toets <Taster> worden ingegeven. Bij het gebruik van een elektronische kantentaster worden de aantast punten en aantast richting automatisch overgenomen. Bij het gebruik van een vaste aantaststift moet elke aantasting met de ENTER toets opgeslagen worden, de aantast richting wordt d.m.v. een pijl aangegeven.

## **UitUitrichten van het werkstuk**

Toets volgorde < Nulpunt><Uitrichten>

Om de X as van het werkstuk met het coördinatensysteem van de aflezing overeen te komen, moet het werkstuk uitgericht worden

Aan een kant: de rechte kant minstens 2-maal max. 8 maal aantasten, afsluiten met toets "FiNISH"

Bij een of meerdere boringen: Kies toets "Borung" door meerdere keren aantasten in de boring word het middelpunt bepaald, druk toets "FINISH" dan word het middelpunt een rechte lijn / kant,

## **Nulpunt vastleggen**

Toets <Nulpunt> <Nullen>

Aan een kant:

Het eerste aantastpunt bij het uitUitrichten Word automatisch nulpunt, moet het nulpunt aan een werkstukkant gelegd worden kies die functie <Nullen> en de overeenkomstige as waaraan het nulpunt moet liggen (de kant die uitgericht is). Tast nu bij een rechthoekige werkstuk de kant aan die haaks op de uitgerichte zijde staat, het nulpunt ligt nu in het snijpunt van de beide rechte zijden.

In een boring:

Moet het nulpunt in de boring liggen, zo ja kies dan toets "Borung" en tast de boring meerdere malen aan. Afsluiten met toets "Finish" drukken. Zou van tevoren al de boring uitgericht zijn dan blijft deze bestaan, alleen het nulpunt is dan verschoven.

## **Midden van een rechthoek vinden:**

Toets volgorde <Nulpunt> <Nullen><Kies de tot nullende As uit><Mitt.-P>

Om het midden van een rechthoekig werkstuk te vinden, kies u de functie <Nullen> en kies dan met de soft-toets de as. Druk dan met soft-toets <Mitt.-P> tast dan het werkstuk aan een kant aan en dan aan de tegenoverliggende zijde. Doc hetzelfde met de ander as. Afsluiten met de functie toets ' FINISH" af. Het nul punt ligt nu in het midden van het werkstuk.

## **Nulpunt verschuiven**

Toets volgorde: <Nulpunt.><Nulpuntver>

Zou het nulpunt van het werkstuk niet mechanisch aantastbaar zijn, dan kan het nulpunt nadat u aan een aantastbare plaats hebt aangetast theoretisch verschoven worden. Kiesde functie <Nulpuntver> en geef de maat in van het nieuwe nulpunt in relatie van de aangetaste positie. Afsluiten met functie "FINISH"

## **Preset waarde ingeven**

Druk een van de as toetsen voor het ingeven van de eindpositie. Geef de eindmaat in absoluut of in inkrement maat in voor een vooraf ingegeven eindpositie

Wisselen naar andere as toets voor de volgende waarde in te geven, Extra kan op de D-as aflezing een inforknatte van de boor diameter voor dit doel in gegeven worden.

Nadat de ingegeven waarde afgesloten zijn, toets dan de "FINISH" toets.

De teller verspringt op R/A aflezing en geeft de restafstand tot het eindpunt aan. Met der pijltoets komt u op een andere eindpositie aflezing.

## **Boorbeeld ingeven**

Toets volgorde: <Menu> <Gaten>

Er staan in de RD 100 vier ondermenus voor boorpatronen t.w.: Ramen, Matrix, Rijen en Cirkel

### ***Boorbeeld Ramen:***

Toetsvolgorde: <Menu><Gaten><Ramen>

Alle gegevens in de grafiek ingeven. Met de pijltoets komt u in de volgende in gave. Nadat de waarden in gegeven zijn afsluiten tuet "FINISH". De aflezing schakelt op R/A atlezing om, en laat de restafstanden naar de verschillende eindposities zien.

### ***Boorbeeld Matrix***

Toetsvolgorde: <Menu><Gaten><Matrix>

Greef alle gegevens in. Met de pijltoetsen komt u in de volgende intoets rnogelijkheid. Nadat de gegevens afgesloten zijn, drukt u op "FINISH" toets. De aflezing schakelt om op R/A, en laat de rest afstanden zien naar de eckige eindposities

### ***Boorbeeld Cirkel:***

Toetsvolgorde: <Menu><Gaten> <Cirkel>

Geef alle gegeven in. Met de pijltoets komt u op de volgende ingave waarde. Nadat de ingave is afgesloten, druk op toets "FINISH". Het beeldscherm schakeld om op R/A aflezing, en laat de restwaarde tot de volgende eindposities zien.

## **Programma's**

Toetsvolgorde: <Menu> <Prog>

Programma's kennen opgeslagen worden ein later weer worden opgeroepen en uitgevoerd worden

### ***Programma's opslaan***

Toetsvolgorde: <Menu> <Prog> <Programmanaam> <Sekern>

Nadat alle eindposities zijn ingeven kunt u deze programma's wegschrijven. Druk op "Prog" toets en geef cen maximaal 8 cijferige code als programmanaam in. Druk op de "sichern" toets en aansluitend op <O.K.>

## **Programma's oproepen:**

Toetsvolgorde: <Menu> <Prog> <Programmanaam> <Uitvoer>

Druk op de <Prog> toets en kies met de pijltjes toets een programmnaam uit de hist. Druk op <Ausfuhr> toets. De eerste eindpositie van het programma verschijnt op het beeldscherm. Werk deze positie af en druk op "FINISH" om de gegevens van de volgende eindpunt te krijgen. Mocht u punten overslaan of een positie teruggaan gebruik dan de peiltoets. Daaraan boveri kunt met de toets <Gehe zu> naar een bepaalde positie verspringen. Na de laatste positie verschijnt de mededeling "das programm ist abgeschossen, ziel löschen " bij het intoetsen van <JA> worden die eindwaarden van beeldscherm gewist, maar Word niet het programma gewist

## **Programma Wissen**

Toetsvolgorde. <Menu> <Prog> <Programmanaam><Wissen>

Druk op toets <Prog> en kies met de pijltoets een programmanaam uit de lijst. Druk op toets <Wissen> er verschijnt de mededeling " Programma wissen?" Bij hei intoetsen van <JA> word het programma gewist

## **Eindposities vanaf het beeldscherm verwijderen.**

Toetsvolgorde: <Rode Austoets> <Clear>

Wanneer afgewerkte eindposities niet meer op her beeldscherm nodig zijn kunt u deze verwijderen, als u de rode uit knop drukt

Er verschijnt (2) twee Softtoetsen <Nullen <CIAlle>

<Nullen> : wist alle eindpositie op het beeldscherm

<CIAlle>: wist alle eindposities alsmede uitUitrichten en nulpunten op het beeldscherm

## **Setup**

Toetsvolgorde <Menu><Setup>

Alle parameter worden met het menu SETUP vastgelegd.

Veranderen van menu punten bladeren met de pijltoets naar beneden tot het gewenste programma en dan met pijltoets naar rechts en weer naar beneden tot de gewenste waarde.

Niet alle gegevens zijn door de bediener te veranderen. Voor wezenlijke machirre afhankelijke gegevens, die bij de kalibratie zijn vast gelegd, hebt u het paswoord nodig dat onder <Systeeminst.> ingegeven moet worden