

Software SW01

DEUTSCH

1. Tastenfunktionen

Die Tasten können je nach Betriebszustand unterschiedliche Funktionen besitzen (siehe 'Programmiermodus' und 'Eingabemodus'). Die Betätigung erfolgt einzeln oder zeitabhängig.

1. Programmiertaste
2. Auswahltaste Wert/Kanal
3. Auswahltaste Stelle/vereinfachte Eingabefunktion für Offsetwert
4. Speicher-/Resettaste

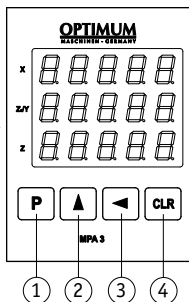


Abb. 1: Tastenfunktionen

2. Displaybeschreibung

Jedem Eingang ist eine Displayzeile zugeordnet

Anzeigemodus (Beispiel)

1	2	3	4	5	Stelle
-	1	2.	3	4	Achse X
	1	3.	4	1	Achse Zo/Y
		5.	0	1	Achse Z

Der Anzeigewert ergibt sich wie folgt:
Anzeigewert = Zählerwert + Offsetwert

Modus für Achsauswahl (Beispiel)

Anzeige befindet sich im Modus für die Achsauswahl

-	1	2.	3	4
	1	3.	4	1
		5.	0	1

Kennzeichnung des aktiven Kanals durch Blinken des Dezimalpunktes (Bsp. Slot 1 ausgewählt)

Programmiermodus (Beispiel)

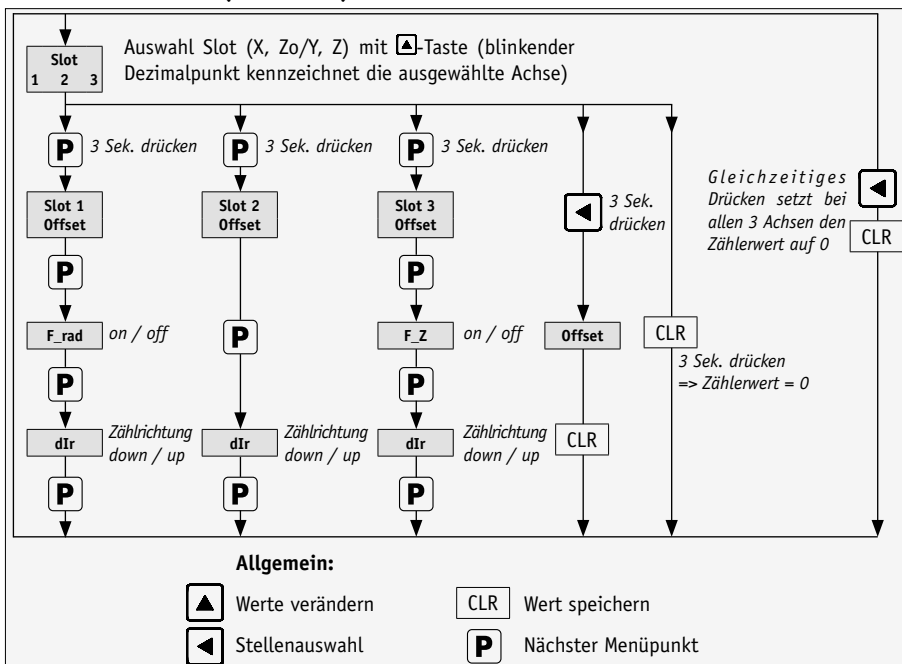
Anzeige befindet sich im Programmiermodus

P	r	O	G
d	I	r	
		d	n

Zählrichtung

Auswahl

3. Menüstruktur (Übersicht)



3.1 Vereinfachte Eingabefunktionen:

1. Offset

Mit der -Taste die gewünschte Achse auswählen (wird durch blinkenden Dezimalpunkt gekennzeichnet). Durch Drücken der -Taste für 3 Sekunden gelangt man in den Menüpunkt "Offset".

2. Zählerwert auf "Null" setzen

Mit der -Taste die gewünschte Achse auswählen (wird durch blinkenden Dezimalpunkt gekennzeichnet). Durch Drücken der CLR-Taste für 3 Sekunden wird der Zählerwert auf "0" gesetzt.

3.2 Rücksetzen der Messanzeige auf Standard-einstellung

Durch gleichzeitiges Drücken der Tasten + + für min. 3 Sek. wird die Messanzeige auf die Standardwerte zurückgesetzt. Alle 3 Achsen (Zeilen) besitzen danach folgende Einstellungen:

Zählrichtung : dn
 Auflösung : 0.01mm
 Offsetwert : 0.00mm
 F_rad : off (nur Slot 1)
 F_Z : on (nur Slot 3)



Die Auflösung kann nicht verstellt werden. Alle Achsen sind fix auf 0.01mm eingestellt! Bei Verfahrenweg <999.99 wechselt die Anzeige automatisch auf 0,1 mm

4. Programmiermodus

Die Anzeige wird ab Werk mit einer Standardprogrammierung ausgeliefert. Zur Änderung muss in den Programmiermodus geschaltet werden. Die Programmierung der Anzeige erfolgt üblicherweise nur einmal bei der ersten Inbetriebnahme. Sie können die Parameter jederzeit ändern oder kontrollieren. Die von Ihnen gewählten Werte werden nichtflüchtig gespeichert. Bezeichnung, Funktion und wählbare Werte finden Sie auf den folgenden Seiten.



Achtung! Zur Durchführung der nachfolgenden Funktionen ist darauf zu achten, dass durch Betätigen der -Taste der richtige Kanal ausgewählt wird. (siehe auch Kapitel 3)

6. Parameterliste

Sensoreingang	Auswahl	Werkseinstellung	Eigene Einstellungen für Achsen		
			X	Zo/Y	Z
oFFs	-9999 ... +99999	000.00			
dIr	UP, dn	dn			
F_rad	off, on	off			
F_Z	off, on	on			

4.1 Programmierung Sensoreingang

Parameter	Beschreibung
	<i>Wertebereich, Auswahl</i>
oFFS	Offsetwert, Wert auf den der Anzeigewert (z.B. durch Werkzeugkorrektur) korrigiert wird. -9999 ... +99999
dIr	Zählrichtung, des Messsystems UP, dn
F_rad	nur bei Slot 1 off, on
F_Z	nur bei Slot 3 off, on

Zu Slot 1 (X-Achse):

F_rad = on => X = Messweg x 2

F_rad = off => X = Messweg

(Auswählen mit -Taste, Standard = off)

Zu Slot 2 (Zo/Y-Achse):

Y = Messweg

Zu Slot 3 (Z-Achse):

F_Z = on => Z = Messweg

F_Z = off => Z = Z + Zo

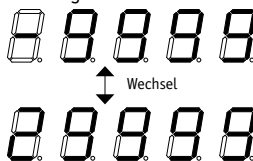
(Addition von Slot 2 mit Slot 3)

(Auswählen mit -Taste, Standard = on)

4.2 Anzeigebereich

Die Messanzeige kann im positiven Bereich einen max. Verfahrenweg von 999.99 anzeigen. Bei weiterem Verfahren wechselt die Messanzeige auf 0,1mm Auflösung. Nach dem max. Anzeigebereich von 9999.9 erscheint "Full" in der Messanzeige. Wird der Sensor im negativen Bereich über den dargestellten Wert von -99.99 verfahren, wechselt das Display zwischen der links stehenden Ziffer und dem Minuszeichen. Nach weiterem Verfahren in negativer Richtung des Sensors erscheint "overflow".

Bsp.: Verfahrenweg -299.99mm



5. Fehlerbehandlung

Die Anzeige kann Fehlerzustände erkennen und sie im Anzeigefeld kenntlich machen:

Meldung: Full

Beschreibung: Anzeigeüberlauf

Abhilfe: Kanal nullen, Referenzwert überprüfen.

Software SW01

ENGLISH

1. Keys' funktion

The keys' functions depend upon the operating mode (see 'Programming Mode' and 'Input Mode'). The keys are pressed individually or are time-based.

1. Programming key
2. Select value/channel
3. Select digit/simplified input function for offset value
4. Save/reset key

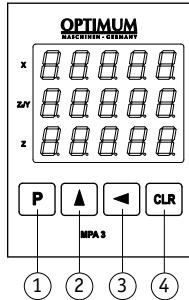
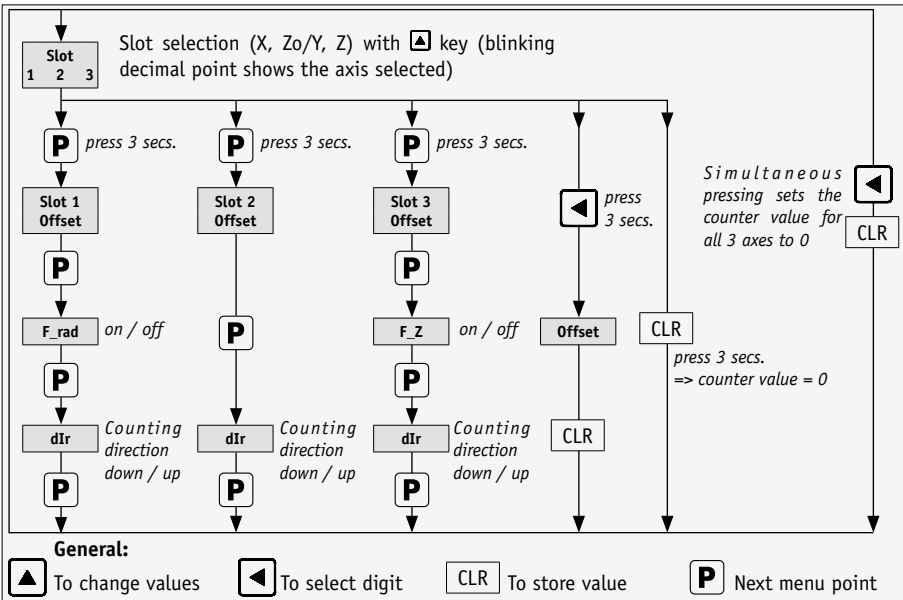


Fig. 1: Key's functions

3. Structure of the menu (survey)



3.1 Simplified input functions:

1. Offset

Select the desired axis by pressing the \square key (indicated by the blinking decimal point). By pressing the \square key for 3 seconds you get to the "Offset" menu point.

2. Display Description

Each input corresponds to one display line.

Display mode (example)

1	2	3	4	5	digit
-	1	2.	3	4	axis X
	1	3.	4	1	axis Zo/Y
		5.	0	1	axis Z

The display value is calculated as follows:
display value = counter value + offset value

Axis selection mode (example)

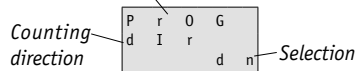
Display is in the axis selection mode

-	1	2.	3	4
	1	3.	4	1
		5.	0	1

Identification of the active channel by blinking decimal point (example: slot 1 selected)

Programming mode (example)

Display is in programming mode



3.2 Resetting the display unit to the default settings

The display is reset to the default values by simultaneous pressing of the **[P]** + **[▲]** + **[▼]** keys for min. 3 secs. Afterwards, all 3 axes (lines) have the following settings:

Counting direction : dn
 Resolution : 0.01mm
 Offset value : 0.00mm
 F_rad : off (only Slot 1)
 F_Z : on (only Slot 3)



The resolution cannot be adjusted. All axes are permanently set to 0.01mm! When the sensor travel distance <999.99, the electronic display changes automatically on 0.1mm.

4. Programming Mode

MA523 is pre-programmed to standard values at our works. For parameter modification enter into programming mode. Normally programming is only necessary at initial installation. Parameters can be modified and checked at any time. They are stored in a non-volatile memory. Each parameter's designation, function and value range is shown on the following pages.



Attention! Before starting programming, make sure that the correct channel has been selected via the -key (see chapter 3).

4.1 Programming sensor input

Parameter	Description <i>Value range, choice</i>
oFFS	Offset value, correction value for display value (e.g., due to tool correction). -9999 ... +99999
dIr	Counting direction of the measuring system <i>UP, dn</i>
F_rad	only Slot 1 <i>off, on</i>
F_Z	only Slot 3 <i>off, on</i>

6. Parameter list

Sensor input	Selection	Factory setting	Customer setting for axes		
			X	Zo/Y	Z
oFFs	-9999 ... +99999	000.00			
dIr	UP, dn	dn			
F_rad	off, on	off			
F_Z	off, on	on			

SIKO GmbH
Werk / Factory:
 Weiherrmattenweg 2
 79256 Buchenbach-Unterbental

Re slot 1 (X-axis):

F_rad = on => X = measured distance x 2
 F_rad = off => X = measured distance
 (Select with **[▲]** key, standard = off)

Re slot 2 (Zo/Y-axis):

Y = measured distance

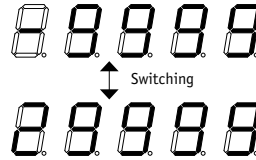
Re slot 3 (Z-axis):

F_Z = on => Z = measured distance
 F_Z = off => Z = Z + Zo
 (Addition of slot 2 and slot 3)
 (Select with **[▲]** key, standard = on)

4.2 Display range

The electronic display is able to indicate a maximum travel distance of 999.99 in the positive range. During the further procedure the display unit changes the resolution on 0.1mm. After the max. display range (at 9999.9), appears "FULL" in the display. If the sensor travels beyond the displayed value of -99.99 in the negative range, the display switches between the left-hand digit and the negative sign.

Example: Travel distance -299.99mm



After further sensor traveling in negative direction, "overflow" will be displayed.

5. Trouble Shooting

Error states are recognized and shown in the display

Message: Full

Description: display overrun

Elimination: zero channel; check reference values.