



HEIDENHAIN

Manuel d'utilisation

ND 720

ND 760

**Visualisations de cotes
pour fraiseuses**

Affichage des positions (ND 720 avec deux axes seulement)

- Sélectionner l'axe de coordonnées (ND 720, seulement X et Y)
- Sélectionner les paramètres de fonctionnement pour chaque axe

Affichage d'état:

SET = Init. point de référence

REF = Clignotant:

Franchir points
de référence

Eclairé:

Les points de réf-
erence ont été franchis

Δ = Affichage Chemin restant

1 2 Point de réf. 1 ou 2

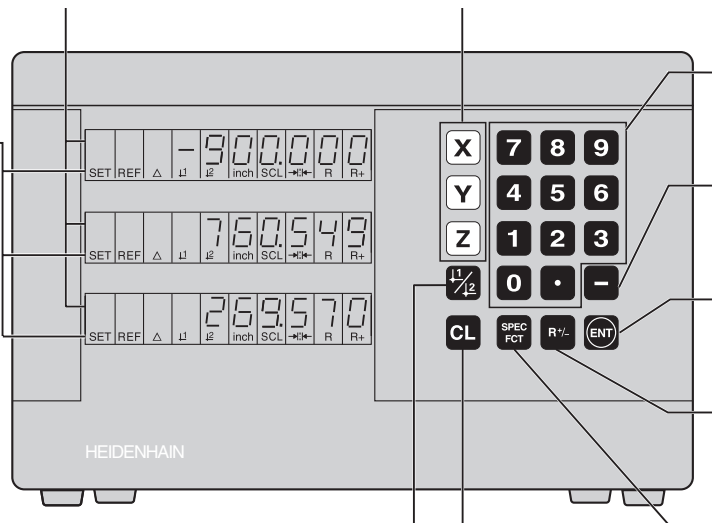
Inch = affichage en pouces

SCL = facteur échelle

->|<- = affleurer l'arête /
la ligne médiane

R = affichage rayon/
diamètre

R+/- = correction de rayon



Introduction numérique

- Modifier le signe
- Appeler le dernier dialogue
- Dans la liste des paramètres:
modifier les paramètres

- Validation de l'introduction
- Dans la liste des paramètres:
feuilleter vers l'avant

Appeler les corrections de rayon de l'outil en cours d'utilisation

- Sélection fonctions spéciales
- Dans la liste des fonctions
spéciales: feuilleter vers
l'avant

- Interrompre l'introduction
- Annuler mode de fonctionnement
- Remise à zéro axe sélectionné
(s'il a été activé avec P80)
- Sélectionner un paramètre:
CL + nombre à deux chiffres

- Sélectionner le point de référence 1 ou 2
- Feuilleter en arrière dans la liste des
fonctions spéciales
- Feuilleter en arrière dans la liste des
paramètres



Ce Manuel concerne les visualisations de cotes ND à partir des numéros de logiciel:

ND 720 pour deux axes
ND 760 pour trois axes

AA00
AA00

Pour une bonne utilisation de ce Manuel!

Ce Manuel comporte deux chapitres:

Chapitre I: Guide de l'utilisateur

- Principes pour les coordonnées de positions
- Fonctions ND

Chapitre II: Mise en route et caractéristiques techniques

- Montage de la visualisation de cotes ND sur la machine
- Description des paramètres de fonctionnement
- Entrées et sorties à commutation

Chapitre I Guide de l'utilisateur

Principes de base	4
Mise sous tension, franchissement des points de référence	9
Initialisation du point de référence	10
Initialisation d'un point de référence avec l'outil	10
Initialisation d'un point de référence avec le palpeur d'angles KT	13
Corrections d'outil	18
Déplacement des axes avec l'affichage du chemin restant à parcourir	19
Cercle de trous/arc de cercle de trous	21
Rangées de trous	24
Travail avec „facteur échelle”	22
Messages d'erreur	28

Chapitre II

Mise en route et caractéristiques techniques: cf. p. 29

Principes de base



Si les termes suivants vous sont familiers (système de coordonnées, mesure incrémentale, mesure absolue, position effective et chemin restant), passez ce chapitre.

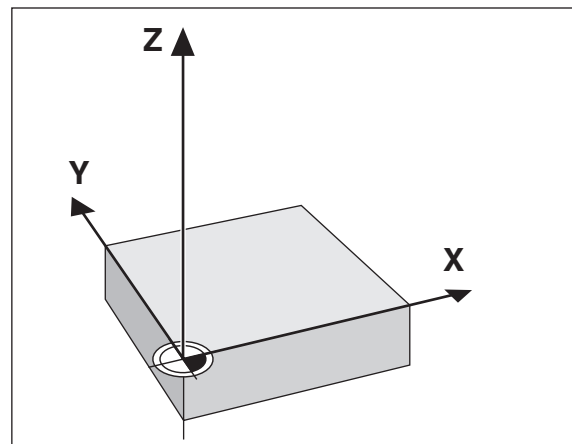
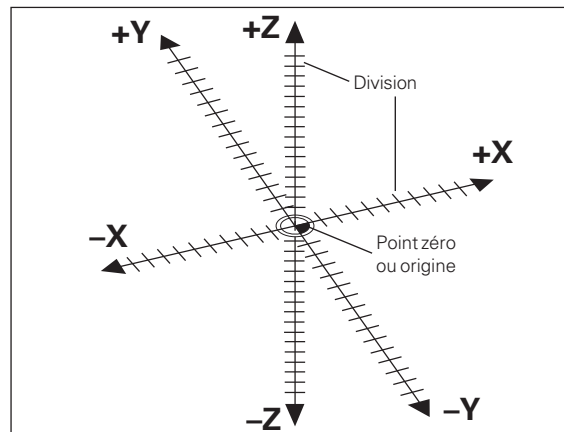
Système de coordonnées

Pour décrire la géométrie d'une pièce, on utilise un système de coordonnées rectangulaires (système de coordonnées cartésiennes¹⁾). Le système de coordonnées se compose des trois axes de coordonnées X, Y et Z perpendiculaires entre eux et qui se rejoignent en un point appelé **point zéro** du système de coordonnées.

Les axes de coordonnées comportent une division (dont l'unité est en général le mm) permettant de déterminer des points – relatifs au point zéro – dans l'espace.

Pour déterminer les positions sur la pièce, on pose de manière abstraite le système de coordonnées sur celle-ci.

Les axes de la machine se déplacent dans le sens des axes de coordonnées; l'axe Z correspond normalement à l'axe d'outil.



¹⁾ d'après le mathématicien et philosophe français René Descartes, en latin Renatus Cartesius (1596 à 1650)

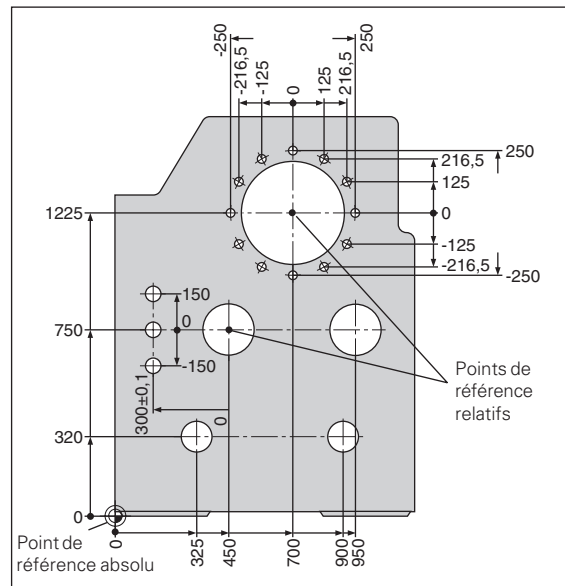
Initialisation du point de référence

Pour l'usinage, c'est le plan de la pièce qui sert de base. Dans la mesure où vous ne pouvez indiquer une position que par rapport à une autre, il est nécessaire de disposer pour chaque indication de cote d'un point de référence sur la pièce pour pouvoir convertir les données du plan en déplacements des axes X, Y et Z de la machine.

Le plan de la pièce donne toujours **un** „point de référence absolu“ (=point de référence pour cote en valeur absolue); il peut également comporter des „points de référence relatifs“.

Si vous travaillez avec une visualisation de cotes, „initialiser un point de référence“ signifie que vous positionnez la pièce et l'outil l'un par rapport à l'autre à une position définie, puis que vous initialisez les affichages des axes à la valeur correspondant à cette position. De cette manière, vous créez une relation définie entre la position réelle de l'axe et la valeur de position qui est affichée.

Grâce aux visualisations de cotes ND, vous pouvez initialiser jusqu'à 2 points de référence absolus et les protéger en mémorisation.



Positions absolues de la pièce

Chaque position sur la pièce est définie clairement par ses coordonnées absolues.

Exemple: Coordonnées absolues de la position ①:

$$\begin{aligned} X &= 10 \text{ mm} \\ Y &= 5 \text{ mm} \\ Z &= 0 \text{ mm} \end{aligned}$$

Si vous désirez travailler d'après les cotes du plan en coordonnées absolues, vous déplacez alors l'outil **jusqu'aux** coordonnées.

Positions relatives de la pièce

Une position peut aussi se référer à la position nominale précédente. Le point zéro permettant la cotation est donc situé sur la position nominale précédente. On parle alors de **coordonnées relatives**, ou encore de cotes incrémentales. Les coordonnées incrémentales sont désignées par un **I**.

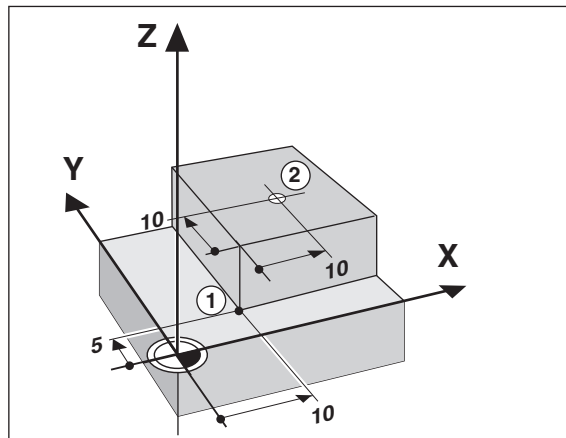
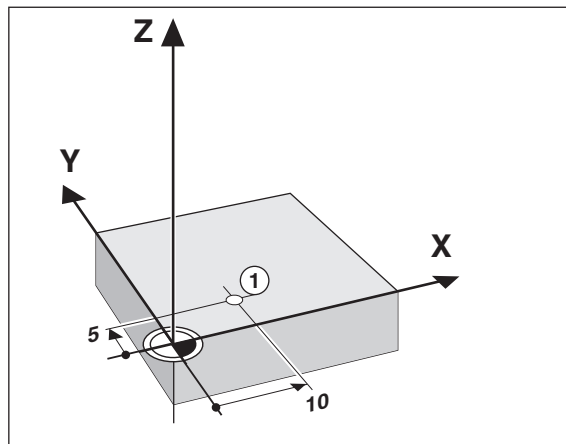
Exemple: Coordonnée relative de la position ② se référant à la position ①:

$$\begin{aligned} IX &= 10 \text{ mm} \\ IY &= 10 \text{ mm} \end{aligned}$$

Si vous désirez travailler d'après les cotes du plan en coordonnées incrémentales, vous déplacez alors l'outil **de la valeur** des coordonnées.

Signe pour la cotation en incrémental

Une donnée de cote relative est de **signe positif** lorsque l'on se déplace dans sens positif de l'axe, et de **signe négatif**, lorsque l'on se déplace dans le sens négatif de l'axe.



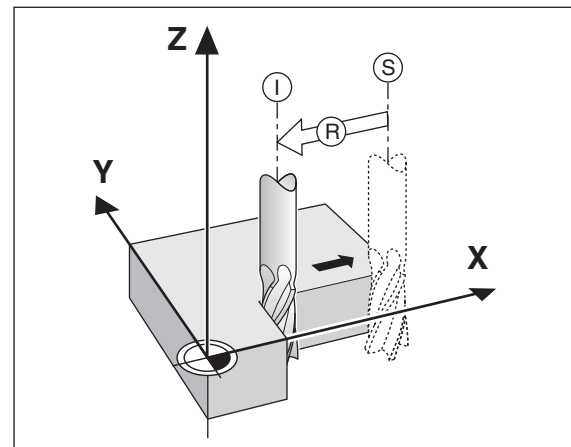
Position nominale, position effective et Chemin restant

Les positions que doit atteindre l'outil sont appelées positions **nominales** (Ⓢ); la position à laquelle se trouve l'outil est appelée position **effective** (Ⓛ).

La distance séparant la position effective de la position nominale est appelée **chemin restant** (Ⓡ).

Signe pour le chemin restant

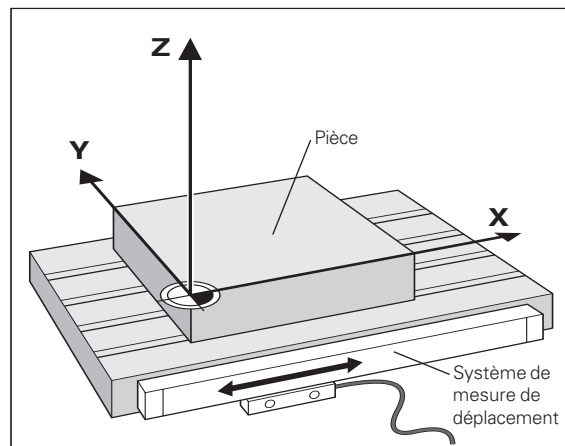
Si l'on se déplace en mode d'affichage chemin restant, la position nominale devient „point de référence relatif” (valeur d'affichage 0). Le chemin restant est donc de signe négatif lorsque vous devez vous déplacer dans le sens positif de l'axe, et de sens positif lorsque vous vous déplacez dans le sens négatif de l'axe.



Systèmes de mesure de déplacement

Les systèmes de mesure de déplacement transforment les déplacements des axes de la machine en signaux électriques. La visualisation de cotes ND traite ces signaux, communique la position effective des axes de la machine et affiche cette position sous forme numérique.

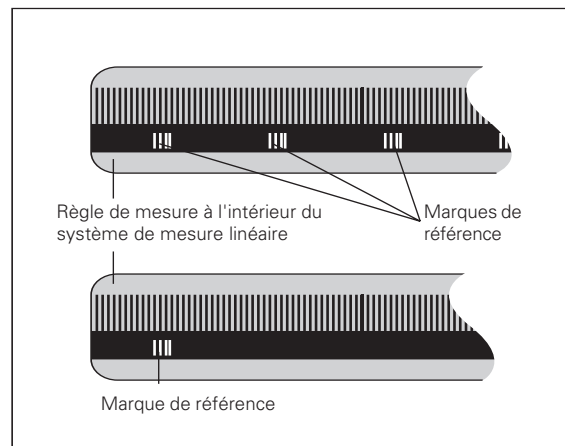
Lors d'une coupure de courant, la relation entre la position des chariots de la machine et la position effective calculée est perdue. Grâce aux marques de référence des systèmes de mesure de déplacement et à l'automatisme REF de la visualisation de cotes ND, vous pouvez rétablir sans problème cette relation après la remise sous tension.



Marques de référence

Les systèmes de mesure de déplacement comportent une ou plusieurs marques de référence. A leur franchissement, ces marques génèrent un signal qui définit pour la visualisation de cotes ND la position de la règle comme point de référence (point de référence règle = point de référence machine).

Lors du franchissement de ces points de référence, la visualisation de cotes ND retrouve à l'aide de l'automatisme REF les relations entre les positions des chariots d'axes et les valeurs d'affichage que vous avez définies précédemment. Grâce aux systèmes de mesure linéaire avec marques de référence **à distances codées**, il vous suffit pour cela de déplacer les axes de la machine sur 20 mm max.



Mise sous tension, franchissement des points de référence

0 → 1

Mettre le ND sous tension (sur la face arrière).
REF clignote dans l'affichage d'état

ENT . . . CL



Valider le franchissement du point de référence.
REF est éclairé. Les points décimaux clignotent.



Sur tous les axes, franchir les points de référence
dans l'ordre voulu. L'afficheur compte dès que le
point de référence a été franchi.

Lorsque vous avez franchi les points de référence, la dernière relation établie entre les positions des chariots et les valeurs d'affichage sont protégées en mémorisation pour les points de référence 1 et 2.

Si vous ne franchissez pas les points de référence (effacer le dialogue ENT ... CL avec la touche CL), cette relation est perdue en cas de coupure d'alimentation ou de mise hors tension!



Si vous désirez utiliser la correction non-linéaire des défauts des axes, vous devez franchir les points de référence (cf. „Correction non-linéaire des défauts des axes“)!

Initialisation du point de référence



Si vous désirez protéger en mémorisation les points de référence, il faut tout d'abord que vous les franchissiez!

Après le franchissement REF, on peut soit initialiser de nouveaux points de référence, soit activer ceux qui existent déjà.

Il existe plusieurs manières pour initialiser les points de référence:

Affleurer l'arête de la pièce avec l'outil, puis initialiser le point de référence désiré (cf. exemple), ou bien affleurer deux arêtes et initialiser la ligne médiane comme ligne de référence. Dans cette opération, les données de l'outil utilisé sont automatiquement prises en compte (cf. „Corrections d'outils”).

Affleurer l'arête de la pièce avec le palpeur d'angles, puis initialiser le point de référence désiré, ou bien palper deux arêtes et initialiser la ligne médiane comme ligne de référence (cf. exemples). Le rayon et la longueur de la tige de palpation sont automatiquement pris en compte si ces valeurs ont été introduites dans les paramètres P25 et P26 (cf. „Paramètres de fonctionnement”).

Un point de référence initialisé une fois est ainsi appelé:

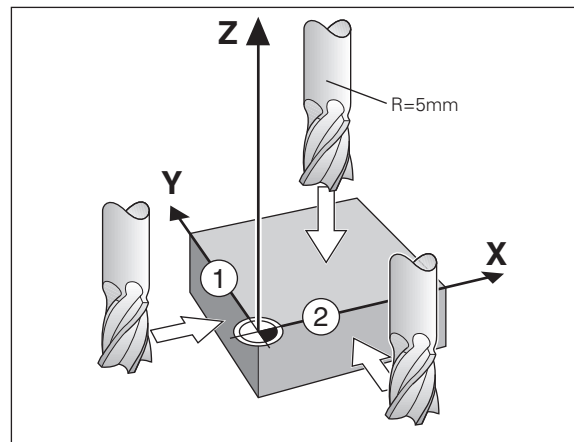


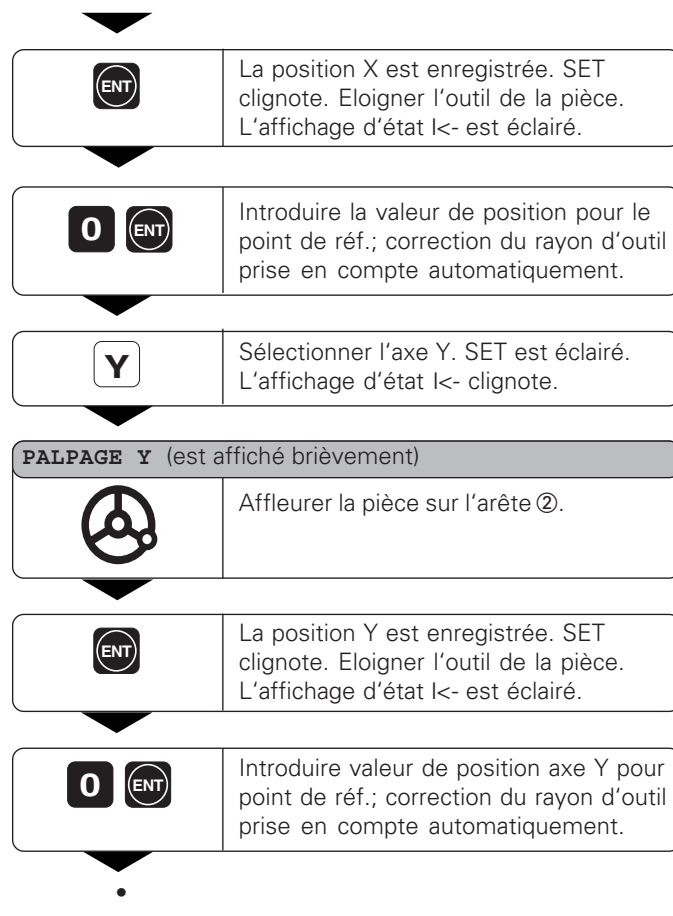
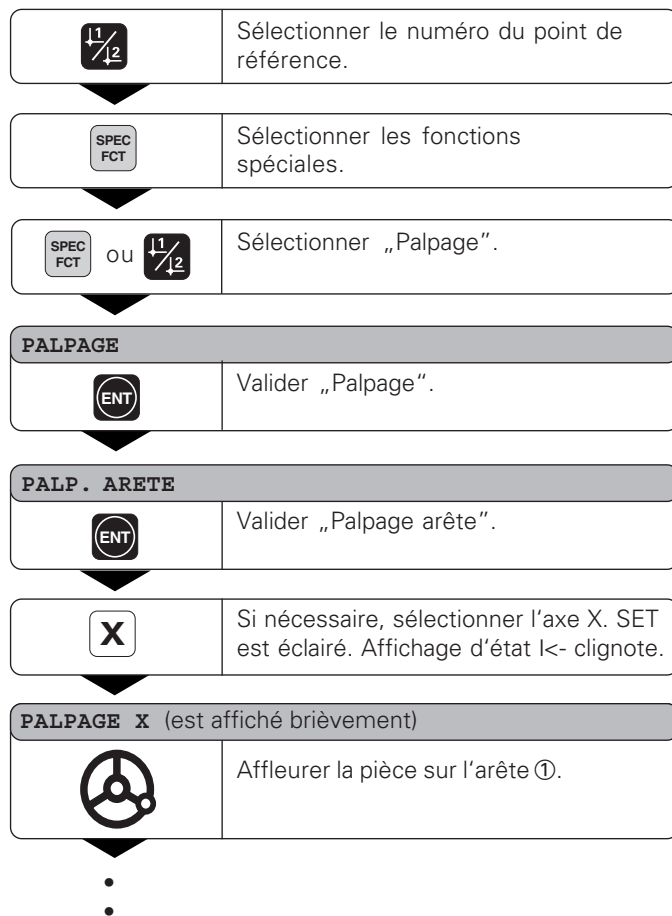
Sélectionner le point de référence 1 ou 2.

Initialisation du point de référence avec l'outil

Exemple:

Plan d'usinage	X / Y
Axe d'outil	Z
Rayon d'outil	R = 5 mm
Suite chronologique des axes lors de l'initialisation des points de référence	X – Y – Z





Z

Sélectionner l'axe Z. SET est éclairé.
L'affichage d'état I<- clignote.

PALPAGE Z (est affiché brièvement)



Affleurer la surface de la pièce.



La position Z est enregistrée. SET clignote. Eloigner l'outil de la pièce.
L'affichage d'état I<- est éclairé.

0

Introduire la valeur de position pour le point de référence dans l'axe Z.

SPEC
FCT

ou

CL

Après initialisation du point de référence, quitter les fonctions de palpation.

Initialisation du point de référence avec le palpeur KT

Les visualisations de cotes ND proposent les fonctions de palpage suivantes:

„PALP. ARETE”	Initialiser une arête de la pièce comme ligne de référence
„PALP. CENTRE”	Initialiser une ligne médiane entre deux arêtes comme ligne de référence

Les fonctions de palpage sont accessibles en mode SPEC FCT.

Avant de pouvoir utiliser le palpeur d'angles, il faut introduire dans le paramètre P25 et P26 le diamètre et la longueur de la tige de palpage (cf. „Paramètres de fonctionnement”).

Dans toutes les fonctions de palpage, la visualisation de cotes ND tient compte des dimensions introduites pour le palpeur.

Les fonctions „PALP. ARETE” et „PALP. CENTRE” sont décrites aux pages suivantes.

Palper l'arête de la pièce et l'initialiser comme ligne de référence

L'arête palpée est parallèle à l'axe Y. Pour toutes les coordonnées d'un point de référence, vous pouvez palper les arêtes et surfaces tel qu'indiqué ci-après et les initialiser comme lignes de référence.



Sélectionner le numéro du point de référence.



Sélectionner les fonctions spéciales.



Sélectionner la fonction „Palpage”.

PALPAGE



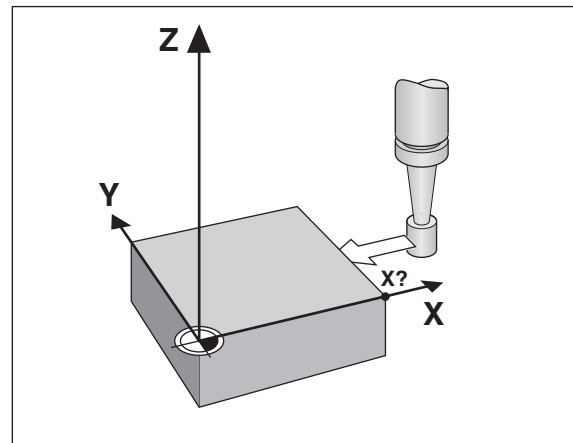
Valider la fonction „Palpage”.

PALP. ARETE




Valider „Palper arête”.

⋮




X

Le cas échéant, sélectionner l'axe X. SET est éclairé. L'affichage d'état I<- clignote.


PALPAGE X (est affiché brièvement)

Amener le palpeur d'angles sur l'arête de la pièce jusqu'à ce que la petite lampe s'allume dans le palpeur. SET clignote. Le ND affiche la position de l'arête. L'affichage d'état I<- clignote.



Dégager le palpeur de la pièce.


5**2**

Initialiser la valeur de position sur cette arête, par exemple 52.


SPEC
FCT

ou


CL


Quitter les fonctions de palpéage.

Palper les arêtes de la pièce et initialiser le centre comme ligne de référence


Les arêtes palpées doivent être parallèles à l'axe Y.



Pour tous les lignes médianes de deux arêtes, procéder de la manière indiquée ci-après.

	Sélectionner le numéro du point de référence.
---	---

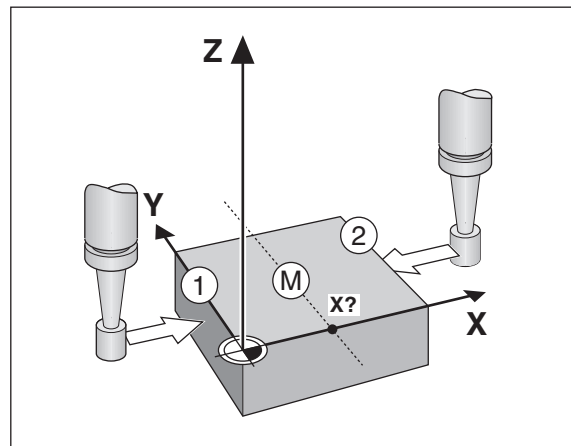
	Sélectionner les fonctions spéciales.
---	---------------------------------------

 ou 	Sélectionner la fonction „Palpage”.
--	-------------------------------------

PALPAGE	
	Valider la fonction „Palpage”.

PALP. ARETE	
 ou 	Sélectionner la fonction „Palpage ligne médiane”.

⋮



PALP. CENTRE

Valider la fonction „Palpage ligne médiane”.
SET est éclairé.



Si nécessaire, sélectionner l'axe X et valider avec
ENT. L'affichage d'état ->||<- clignote.

1ERE POS. X (est affiché brièvement)

Amener le palpeur sur l'arête de la pièce ①
jusqu'à ce que la petite lampe s'allume dans le
palpeur. Dégager le palpeur de la pièce.

2NDE POS. X (est affiché brièvement)

Amener le palpeur sur l'arête de la pièce ② jus-
qu'à ce que la petite lampe s'allume dans le
palpeur. SET clignote. Dégager le palpeur de la
pièce. L'affichage d'état ->||<- clignote.

2**6**

Initialiser la valeur de position pour la ligne
médiane, par exemple 26.

SPEC
FCT

OU

CL

Quitter les fonctions de palpage.

Corrections d'outil

Vous pouvez introduire l'axe d'outil, la longueur d'outil et le diamètre de l'outil pour l'outil en cours d'utilisation.

SPEC FCT	Sélectionner les fonctions spéciales.
-----------------	---------------------------------------

SPEC FCT ou I₁/I₂	Sélectionner „Diamètre d'outil”.
---	----------------------------------

DONNES OUT.	
ENT	Valider l'introduction des données d'outil.

DIA. OUTIL	
2 0 ENT	Introduire le diamètre de l'outil, par ex. 20 mm et valider avec ENT

LONG. OUTIL	
5 0 ENT	Introduire la longueur de l'outil par ex. 50 mm et valider avec ENT

⋮

1) seulement avec ND 760

AXE OUTIL	
Z	Définir l'axe d'outil.

AXE OUTIL	
SPEC FCT ou CL	Quitter les fonctions spéciales.

Déplacer les axes avec l'affichage Chemin restant

En standard, c'est la position effective de l'outil qui est affichée. Il est souvent toutefois plus pratique d'afficher le chemin restant à parcourir jusqu'à la position nominale. Ainsi, vous effectuez le positionnement de manière simple par décomptage vers la valeur d'affichage zéro.

En mode Chemin restant, vous pouvez introduire des coordonnées absolues. Une correction de rayon active est alors prise en compte.

Exemple: Fraiser un palier par „décomptage vers zéro”

SPEC
FCT

Sélectionner les fonctions spéciales.

SPEC
FCT



Sélectionner l'affichage „Chemin restant”.

CHEM. REST.



Valider le chemin restant à parcourir, Δ est éclairé.

Y

2

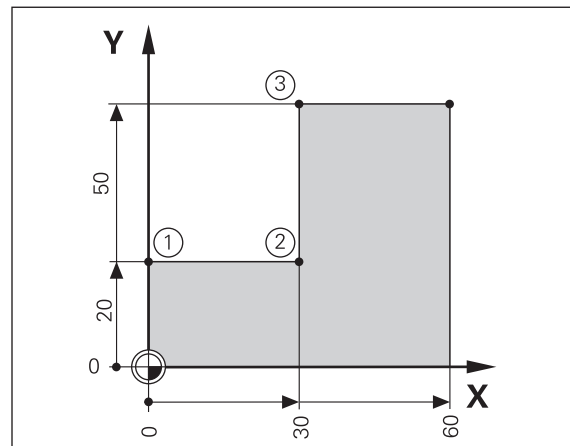
0

R $\frac{+}{-}$



Sélectionner l'axe, introduire la valeur nominale, par ex. 20 mm, sélectionner la correction de rayon R+, valider avec ENT.

⋮





Déplacer jusqu'à zéro l'axe de la machine①.



Sélectionner l'axe, introduire la valeur nominale, ex. 30 mm, sélectionner la correction de rayon R-, valider avec ENT.



Déplacer jusqu'à zéro l'axe de la machine②.



Sélectionner l'axe, introduire la valeur nominale, ex. 50 mm, sélectionner la correction de rayon R+, valider avec ENT.



Déplacer jusqu'à zéro l'axe de la machine③



Le cas échéant, désactiver l'affichage Chemin restant.

Cercle de trous / arc de cercle de trous

La visualisation de cotes ND permet de réaliser de manière rapide et simple des cercles de trous ou arcs de cercle de trous.

Les valeurs à introduire sont appelées dans la ligne de dialogue.

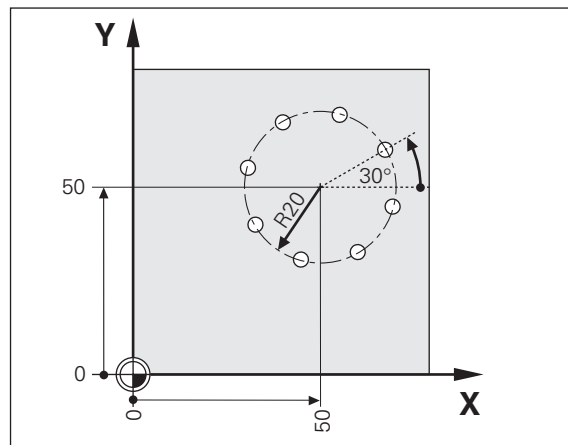
Chaque trou peut être positionné par „décomptage vers zéro”.

Il convient d'introduire les valeurs suivantes:

- Nombre de trous (jusqu'à 999)
- Centre du cercle
- Rayon du cercle
- Angle initial pour le premier trou
- Pas angulaire entre les trous (pour arc de cercle de trous seulement)
- Profondeur du trou

Exemple:

Nombre de trous	8
Coordonnées du centre	X = 50 mm
	Y = 50 mm
Rayon du cercle de trous	20 mm
Angle initial	30 degrés
Profondeur du trou	Z = -5 mm



SPEC FCT	Sélectionner les fonctions spéciales.
-----------------	---------------------------------------

SPEC FCT $\frac{1}{2}$	Sélectionner „Cercle de trous”.
-------------------------------	---------------------------------

CERC. TROUS	
ENT	Valider „Cercle de trous”.

CERC. ENTIER	
évtl. - ENT	Valider „Cercle entier”.

NB DE TROUS	
8 ENT	Introduire le nombre de trous, par ex. 8, valider avec ENT.

⋮

CENTRE X	
X 5 0 ENT	Introduire la coordonnée X du centre du cercle, par ex. 50 mm, valider avec ENT.

CENTRE Y	
Y 5 0 ENT	Introduire la coordonnée Y du centre du cercle, par ex. 50 mm, valider avec ENT.

RAYON	
2 0 ENT	Introduire le rayon du cercle de trous, par ex. 20 mm, valider avec ENT.

ANGLE INIT.	
3 0 ENT	Introduire l'angle initial pour le premier trou, par ex. z.B. 30°, valider avec ENT.

⋮

PROF. TROU



Introduire la profondeur du trou, par exemple -5 mm, valider avec ENT.

START



Lancer l'affichage des positions des trous.



Après le lancement, le mode Chemin restant est actif (symbole Δ éclairé). Le numéro du trou est affiché brièvement dans l'axe X. Les différents trous sont abordés par décomptage vers zéro. Les trous peuvent être sélectionnés avec ENT ou la touche 1 2-. La touche - affiche à nouveau le numéro du trou.

SPEC
FCT

ou



Quitter la fonction Cercle de trous.

Rangées de trous

La visualisations de cotes ND permet également de réaliser de manière rapide et simple des rangées de trous.

Les valeurs à introduire sont appelées dans la ligne de dialogue.

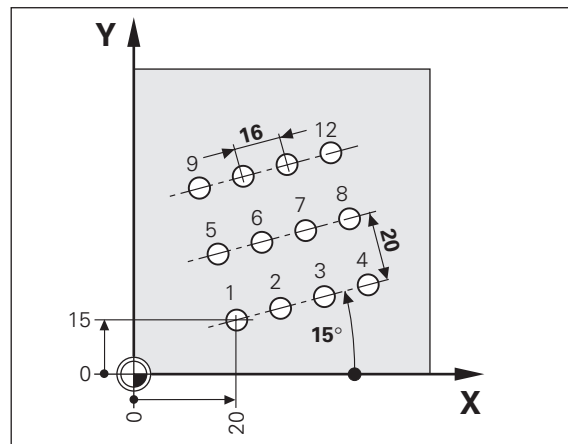
Chaque trou peut être positionné par „décomptage vers zéro”.

Il convient d'introduire les valeurs suivantes:

- Coordonnées du 1er trou
- Nombre de trous sur une rangée (999 max.)
- Ecart entre les trous
- Angle entre la rangée de trous et l'axe de référence
- Profondeur du trou
- Nombre de rangées de trous (999 max.)
- Ecart entre les rangées

Exemple:

Coordonnées du 1er trou	X = 20 mm
	Y = 15 mm
Nombre de trous	4
Ecart entre les trous	16 mm
Angle	15 degrés
Profondeur du trou	Z = - 30 mm
Nombre de rangées	3
Ecart entre les rangées	20 mm



SPEC FCT	Sélectionner les fonctions spéciales.
-----------------	---------------------------------------

SPEC FCT 1/2	Sélectionner „Rangées de trous“.
----------------------------	----------------------------------

RANG. TROUS	
ENT	Valider „Rangées de trous“.

1ER TROU X	
20 ENT	Introduire la coordonnée X des premiers trous, par ex. 20, valider avec ENT.

1ER TROU Y	
15 ENT	Introduire la coordonnée Y des premiers trous, par ex. 15, valider avec ENT.

⋮

NB DE TROUS	
4 ENT	Introduire le nombre de trous sur la rangée, par ex. 4, valider avec ENT.

ECART TROUS	
16 ENT	Introduire l'écart entre les trous sur la rangée, valider avec ENT.

ANGLE	
15 ENT	Introduire la position angulaire, par ex. 15 degrés, valider avec ENT.

PROF. TROU	
30 - ENT	Introduire la profondeur du trou, par ex. -30 mm, valider avec ENT.

⋮

NB RANGEES

3 ENT

Introduire le nombre de rangées, par ex. 3, valider avec ENT.

ECART RANG.

2 0 ENT

Introduire l'écart entre les rangées, par ex. 20, valider avec ENT.

START

ENT

Lancer l'affichage des positions des trous.

ENT $\frac{1}{2}$

Après le lancement, le mode Chemin restant est actif (symbole Δ éclairé). Le numéro du trou est affiché brièvement dans l'axe X. Les différents trous sont abordés par décomptage vers zéro. Les trous peuvent être sélectionnés avec ENT ou la touche oder $\frac{1}{2}$. La touche - affiche à nouveau le numéro du trou.

SPEC
FCT

ou

CL

Quitter la fonction Rangée de trous

Travail avec „facteur échelle”

Grâce à la fonction Facteur échelle, la valeur d'affichage peut être augmentée ou réduite par rapport à la course réelle. Les valeurs d'affichage sont modifiées tout en restant centrées par rapport au point zéro.

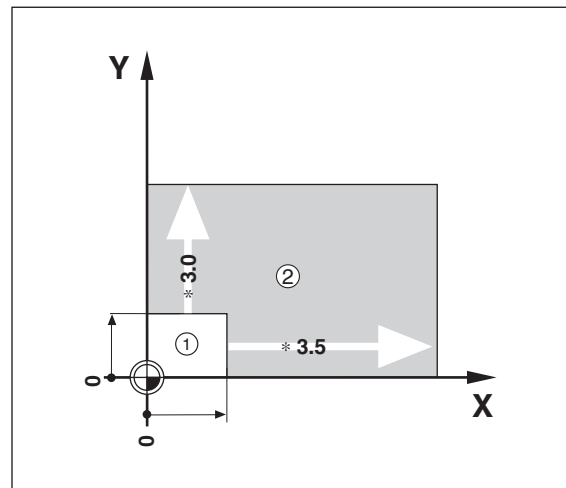
Le facteur échelle est défini pour chaque axe à partir du paramètre 12 et activé ou désactivé pour tous les axes à partir du paramètre 11 (cf. „Paramètres de fonctionnement”).

Exemple d'agrandissement d'une pièce:

P12.1	3.5
P12.2	3.0
P11	„Echelle act.”

On obtient ainsi un agrandissement de la pièce conformément à la figure ci-contre:

① affiche la dimension d'origine, ② a été agrandi sur chaque axe.



Si un facteur échelle est actif, SCL est éclairé dans l'affichage d'état!

Messages d'erreur

Message	Origine et effet
V24 TRP RAP.	Deux instructions pour restitution de la valeur de mesure se suivent de trop près.
SIGNAL X	Le signal du système de mesure est trop petit, par ex. si le système de mesure est encrassé.
ERR. PALPAGE	Un déplacement de 0,2 mm min. doit précéder le palpement. Erreur de palpement.
DSR MANQUE	L'appareil raccordé n'émet pas de signal DSR.
ERR. REF. X	L'écart entre les marques de référence défini dans P43 ne correspond pas à l'écart réel entre les marques de référence.
ERR. FORMAT	Format des données, taux en bauds, etc. ne concordent pas.
ERR. FRQ. X	Fréquence pour entrée système de mesure trop élevée, par exemple si la vitesse de déplacement est trop élevée.
ERR.MEMOIRE	Erreur de somme binaire: vérifier le point de référence, les paramètres mètres de fonctionnement, les valeurs de correction pour la correction non-linéaire des défauts des axes. Si l'erreur se répète: Contacter le service après-vente!

Effacer les messages d'erreur:

Après avoir remédié à l'erreur:

- Appuyez sur la touche CL.

Chapitre II Mise en route, caractéristiques techniques

Contenu de la fourniture	30
Raccordement sur la face arrière de l'appareil	31
Pose et fixation	32
Raccordement secteur	32
Raccordement des systèmes de mesure	33
Paramètres de fonctionnement	34
Introduire/modifier les paramètres de fonctionnement	34
Liste des paramètres de fonctionnement	35
Systèmes de mesure linéaire	38
Sélectionner le pas d'affichage pour les systèmes de mesure linéaire	38
Pas d'affichage, période du signal et subdivision pour systèmes de mesure linéaire	38
Systèmes de mesure linéaire HEIDENHAIN à raccorder	39
Correction non-linéaire de défauts d'axes	41
Distribution des plots X10	44
Interface de données V.24/RS-232-C	45
Restitution des valeurs de mesure	46
Caractéristiques techniques	52
Dimensions ND 720/ND 760	53

Contenu de la fourniture

- **ND 720** pour 2 axes
ou
- **ND 760** pour 3 axes

- **Prise secteur** Id.-Nr. 257 811-01

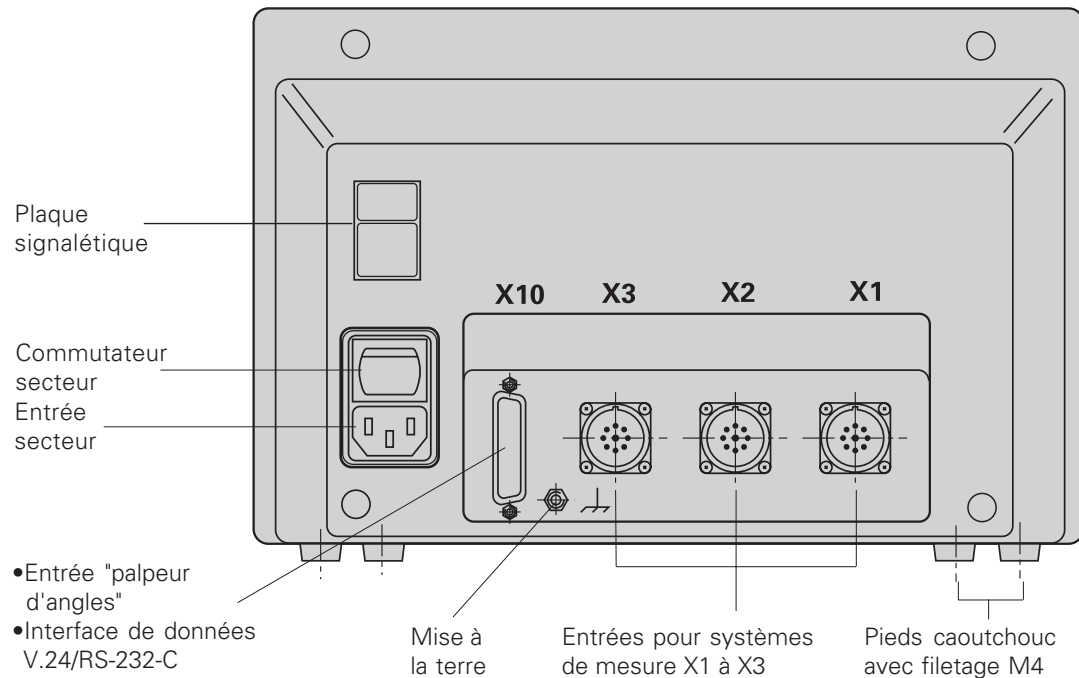
- **Manuel d'utilisation**

Accessoires en option

- **Pied orientable** pour montage sur la face inférieure de l'appareil
Id.-Nr. 281 619-01

- **Palpeur d'angles KT 130** Id.-Nr. 283 273-01

Raccordements sur la face arrière de l'appareil

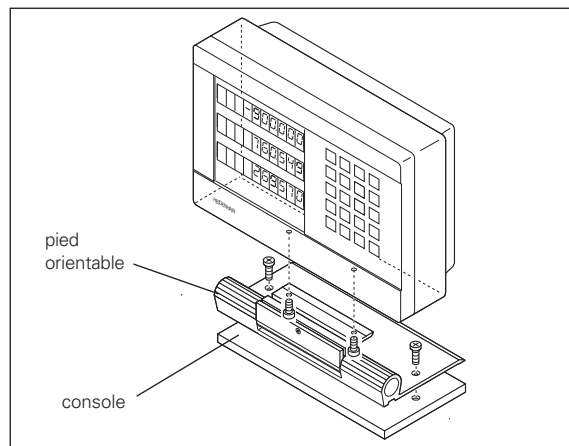


Les interfaces X1, X2, X3 et X10 sont conformes à l'„isolation électrique du secteur” selon EN 50178!

Pose et fixation

ND 720/ND 760

Pour la fixation de la visualisation de cotes sur une console, vous utiliserez le filetage M4 des pieds en caoutchouc situés sur la face inférieure du boîtier. Vous pouvez également monter la visualisation de cotes sur un pied orientable livrable en accessoire.



Raccordement secteur

Raccordement secteur aux contacts (L) et (N),
Mise à la terre au contact (⏚)!



• Risque de décharge électrique!

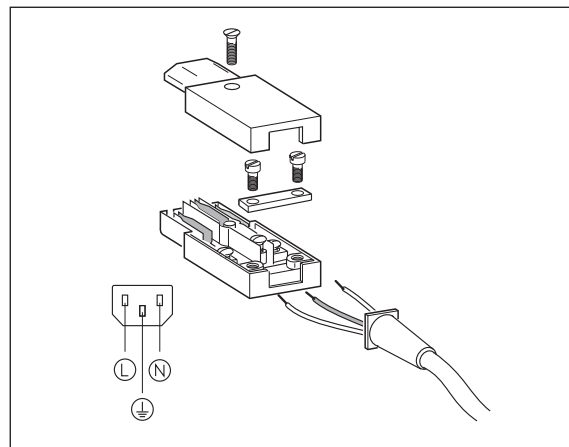
Relier à la terre!

La mise à la terre ne doit pas être interrompue!

- Avant d'ouvrir l'appareil, retirer la prise secteur!



Pour améliorer l'anti-parasitage, relier la prise secteur située sur la face arrière de l'appareil au point de terre central de la machine (section min. 6 mm²)!



La visualisation de cotes fonctionne dans une plage de tension de 90V~ à 260V~ et n'a donc pas besoin de commutateur de tension.

Raccordement des systèmes de mesure

Vous pouvez raccorder tous les systèmes de mesure linéaire HEIDENHAIN générant des signaux sinusoïdaux (7 à 16 μA_{cc}), avec marques de référence isolées ou à distances codées.

Affectation des systèmes de mesure pour les visualisations de cotes:

Entrée système de mesure X1 pour l'axe X

Entrée système de mesure X2 pour l'axe Y

Entrée système de mesure X3 pour l'axe Z (avec ND 760 seulement)

Contrôle du système de mesure

Les visualisations de cotes disposent d'un contrôle des systèmes de mesure permettant de vérifier l'amplitude et la fréquence des signaux. L'un des messages d'erreur suivants peut éventuellement être émis:

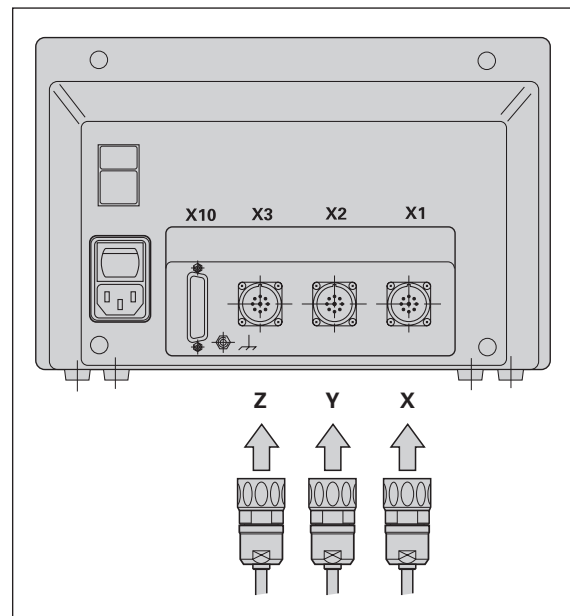
SIGNAL X

ERR. FRQ. X

Vous activez le contrôle à partir du paramètre P45.

Si vous utilisez des systèmes de mesure linéaire avec marques de référence à distances codées, un contrôle sera effectué pour vérifier si l'écart défini dans le paramètre P43 correspond à l'écart réel entre les marques de référence. Le message d'erreur suivant peut éventuellement être émis:

ERR. REF. X



Paramètres de fonctionnement

Grâce aux paramètres de fonctionnement, vous définissez le comportement de la visualisation ND ainsi que l'exploitation des signaux des systèmes de mesure. Les paramètres qui doivent être modifiés par l'utilisateur de la machine peuvent être appelés par la touche SPEC FCT et le dialogue „PARAMETRE” (ils sont indiqués dans la liste des paramètres). Vous ne pouvez sélectionner la liste complète des paramètres qu'à partir du dialogue „CODE” et par introduction de 95148.

Les paramètres sont désignés par la lettre P et un numéro de paramètre, par ex. **P11**. La désignation du paramètre est affichée dans l'affichage X lors de la sélection du paramètre avec les touches POINT DE REFERENCE et ENT. L'affichage Y contient la configuration du paramètre.

Certains paramètres de fonctionnement sont introduits séparément pour chaque axe. Avec le **ND 760**, ces paramètres sont affectés d'un index de un à trois, et avec le **ND 720**, d'un index de un à deux.

Exemple: P12.1 Facteur échelle axe X
P12.2 Facteur échelle axe Y
P12.3 Facteur échelle axe Z (avec ND 760 seulement)

En livraison départ usine, les paramètres de fonctionnement de la visualisation ND sont pré-configurés. Les valeurs de cette configuration en usine sont indiquées dans la liste des paramètres en **caractères gras**.

Introduire/modifier les paramètres de fonctionnement

Appeler les paramètres de fonctionnement

- Appuyez sur la touche SPEC FCT.
- Appuyez sur la touche SPEC FCT ou 1 2 jusqu'à ce que „PARAMETRE” soit affiché dans l'affichage X.
- Validez avec la touche ENT.
- Si nécessaire, sélectionnez avec la touche 1 2 le dialogue d'introduction du code **95148** pour accéder à la liste complète des paramètres de fonctionnement.

Naviguer dans la liste des paramètres

- Vers l'avant: appuyez sur la touche ENT.
- Vers l'arrière: appuyez sur la touche 1 2.

Modifier la configuration des paramètres

- Appuyez sur la touche MOINS ou introduisez la valeur correspondante, puis validez avec ENT.

Corriger les valeurs introduites

- Appuyez sur la touche CL: la dernière valeur active apparaît dans la ligne d'introduction et redevient active.

Quitter les paramètres de fonctionnement

- Appuyez sur la touche SPEC FCT ou CL.

Liste des paramètres de fonctionnement

P1 Unité de mesure¹⁾

Affichage en millimètres	MM
Affichage en pouces	INCH

P3.1 à P3.3 Affichage rayon/diamètre¹⁾

Afficher val. position comme „rayon“	RAYON
Afficher val. position comme „diam.“	DIAMETRE

P11 Activer la fonction Facteur échelle¹⁾

Facteur échelle actif	ECHELLE ACT.
Facteur échelle inactif	ECHELLE DES.

P12.1 à P12.3 Définir le facteur échelle¹⁾

Introduire le facteur échelle séparément pour chaque axe:	
Valeur > 1: les dimensions de la pièce seront agrandies	
Valeur = 1: les dimensions de la pièce sont inchangées	
Valeur < 1: les dimensions de la pièce seront réduites	
Plage d'introduction:	0.100000 à 9.999999
Configuration de base:	1.000000

P25 Diamètre de la tige de palpage¹⁾

Plage d'introduction (mm):	0.000 à 999.999
Configuration usine:	6

P26 Longueur de la tige de palpage¹⁾

Plage d'introduction (mm):	0.000 à 999.999
----------------------------	------------------------

P30.1 à P30.3 Sens de comptage

Sens de comptage positif avec sens de déplacement positif	SENS POSIT.
---	--------------------

Sens de comptage négatif avec sens de déplacement positif	SENS NEGAT.
---	--------------------

P32.1 à P32.3 Subdivision signaux du système de mesure

1024 / 1000 / 800 / 512 / 500 / 400 / 256 / 200 / 128 / 100 / 80 / 64 / 50 / 40 / 20 / 10 / 8 / 5 / 4 / 2 / 1 / 0,8 / 0,5 / 0,4 / 0,2 / 0,1

P33.1 à P33.3 Mode de comptage

0 - 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9
0 - 2 - 4 - 6 - 8
0 - 5

P38.1 à P38.3 Chiffres après la virgule

2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8

¹⁾ Paramètres utilisateur

P40.1 à P40.3 Sélection correction des défauts d'axesCorrection défauts d'axes inactive **CORR.DESACT.**Correction linéaire défauts d'axes active,
correction non-linéaire inactive **CORR.LIN**Correction non-linéaire défauts d'axes active,
correction linéaire inactive **CORR.N.LIN****P41.1 à P41.3 Correction linéaire des défauts d'axes**

Plage d'introduction (µm): -99999 à +99999

Configuration de base: **0**

Exemple: Longueur affichée $L_a = 620,000$ mm
 Longueur réelle (obtenue par ex. à l'aide
 système comparateur VM 101 de
 HEIDENHAIN) $L_t = 619,876$ mm
 Différence $\Delta L = L_t - L_a = -124$ µm
 Facteur de correction k:
 $k = \Delta L / L_a = -124 \text{ µm} / 0,62 \text{ m} = -200$ [µm/m]

P43.1 à P43.3 Marques de référence

une marque de référence	UNE REF	
à distances codées avec 500 • PG	500	PG
à distances codées avec 1000 • PG	1000	PG
à distances codées avec 2000 • PG	2000	PG
à distances codées avec 5000 • PG	5000	PG

(PG: période de gravure)

P44.1 à P44.3 Exploitation des marques de référence

Exploitation active	REF. X ACT
Exploitation inactive	REF. X DESAC

P45.1 à P45.3 Contrôle du système de mesureContrôle amplitude et
fréquence actif **ALARME ACT**Contrôle amplitude et
fréquence inactif **ALARME DES****P48.1 à P48.3 Activer l'affichage des axes**Affichage des axes actif **AXE ACT.**Affichage des axes inactif **AXE DESACT****P49.1 à P49.3 Désignation des axes pour la restitution des valeurs de mesure ¹⁾**

Pour restituer les valeurs de mesure, l'axe peut recevoir une désignation à l'aide de la valeur décimale du code ASCII. La désignation de l'axe est émise avec la valeur de mesure.

Plage d'introduction:	0 à 127	
Pas de caractère ASCII	0	
Caractère ASCII dans tableau ASCII	1 à 127	
Configuration usine:	P49.1	88
	P49.2	89
	P49.3	90

P50 Vitesse en bauds ¹⁾

110 / 150 / 300 / 600 / 1200 / 2400 / 4800 / **9600** /
 19200 / 38400

P51 Interlignes pour restitution des valeurs de mesure ¹⁾

Plage d'introduction:	0 à 99
Configuration usine:	1

¹⁾ Paramètres utilisateur

P80 Fonction de la touche CL

Remise à zéro avec CL	CL . . . RAZ
Pas de remise à zéro avec CL	CL . . . DESACT

P96 Restitution de la valeur de mesure lors du palpage ¹⁾

Restitution valeur de mesure active	PALP . ACT .
Restitution valeur de mesure inactive	PALP . DESACT

P97 Marques pour valeurs de mesure ¹⁾

Codes ASCII pour marquer les valeurs de mesure lors de leur restitution par palpage, contact ou impulsion

Plage d'introduction:	0 à 127
Pas de code ASCII	0
Code ASCII dans tableau ASCII	1 à 127

P98 Langue du dialogue ¹⁾

Allemand	LANGUE	D
Anglais	LANGUE	GB
Français	LANGUE	F
Italien	LANGUE	I
Néerlandais	LANGUE	NL
Espagnol	LANGUE	E
Danois	LANGUE	DK
Suédois	LANGUE	S
Finnois	LANGUE	FI
Tchèque	LANGUE	CZ
Polonais	LANGUE	PL
Hongrois	LANGUE	H
Portuguais	LANGUE	P

¹⁾ Paramètres utilisateur

Systèmes de mesure linéaire

Sélectionner le pas d'affichage pour les systèmes de mesure linéaire

Si vous désirez disposer d'un pas d'affichage donné, vous devez configurer les paramètres de fonctionnement suivants:

- Subdivision (P32)
- Mode de comptage (P33)
- Chiffres après la virgule (P38)

Exemple

Système de mesure linéaire au pas de 10 μm

Pas d'affichage désiré 0,000 5 mm

Subdivision (P32) 20

Mode de comptage (P33) 5

Chiffres après la virgule (P38) .. 4

Pour vous aider dans le choix des paramètres, consultez les tableaux situés sur cette page et sur les pages suivantes.

Pas d'affichage, période du signal et subdivision pour systèmes de mesure linéaire

Pas d'affichage [mm] [inch]		Période du signal [μm]							
		2	4	10	20	40	100	200	12 800
P32: Subdivision									
0,000 005	0,000 000 2	400	–	–	–	–	–	–	–
0,000 01	0,000 000 5	200	–	–	–	–	–	–	–
0,000 02	0,000 001	100	–	–	–	–	–	–	–
0,000 05	0,000 002	40	80	–	–	–	–	–	–
0,000 1	0,000 005	20	40	100	200	–	–	–	–
0,000 2	0,000 01	10	20	50	100	–	–	–	–
0,000 5	0,000 02	4	8	20	40	80	–	–	–
0,001	0,000 05	2	4	10	20	40	100	–	–
0,002	0,000 1	1	2	5	10	20	50	100	–
0,005	0,000 2	0,4	0,8	2	4	8	20	40	–
0,01	0,000 5	0,2	0,4	1	2	4	10	20	–
0,02	0,001	–	–	0,5	1	2	5	10	–
0,05	0,002	–	–	0,2	0,4	0,8	2	4	256
0,1	0,005	–	–	0,1	0,2	0,4	1	2	128
0,2	0,01	–	–	–	–	–	–	–	64

Configuration des paramètres pour systèmes de mesure linéaire HEIDENHAIN 11 µA_{cc}

Type	Période signal [µm]	Marques de référence	Millimètres				Pouces			
			Pas d'affichage [mm]	Subdi- vision	Mode de comptage	Points décimaux	Pas d'affichage [inch]	Subdi- vision	Mode de comptage	Points décimaux
		P 43		P 32	P 33	P 38		P 32	P 33	P 38
CT	2	single	0,0005	4	5	4	0,00002	4	2	5
MT xx01			0,0002	10	2	4	0,00001	10	1	5
LIP 401A/401R		-/single	0,0001	20	1	4	0,000005	20	5	6
			0,00005	40	5	5	0,000002	40	2	6
			<i>conseillé seulement pour le LIP 401</i>							
			0,00002	100	2	5	0,000001	100	1	6
			0,00001	200	1	5	0,0000005	200	5	7
			0,000005	400	5	6	0,0000002	400	2	7
LF 103/103C	4	single/5000	0,001	4	1	3	0,00005	4	5	5
LF 401/401C			0,0005	8	5	4	0,00002	8	2	5
LIF 101/101C			0,0002	20	2	4	0,00001	20	1	5
LIP 501/501C			0,0001	40	1	4	0,000005	40	5	6
			0,00005	80	5	5	0,000002	80	2	6
LIP 101		single	<i>conseillé seulement pour le LIP 101</i>							
			0,00002	200	2	5	0,000001	200	1	6
			0,00001	400	1	5	0,0000005	400	5	7
MT xx	10	single	0,0005	20	5	4	0,00002	20	2	5
			0,0002	50	2	4	0,00001	50	1	5
			0,0001	100	1	4	0,000005	100	5	6
LS 303/303C	20	single/1000	0,01	2	1	2	0,0005	2	5	4
LS 603/603C			0,005	4	5	3	0,0002	4	2	4

Configuration des paramètres pour systèmes de mesure linéaire HEIDENHAIN 11 μA_{cc} (suite)

Type	Période signal [μm]	Marques de référence	Millimètres				Pouces			
			Pas d'affichage [mm]	Subdi- vision	Mode de comptage	Points décimaux	Pas d'affichage [inch]	Subdi- vision	Mode de comptage	Points décimaux
		P 43		P 32	P 33	P 38		P 32	P 33	P 38
LS 106/106C LS 406/406C LS 706/706C	20	single/1000	0,001 0,0005	20 40	1 5	3 4	0,00005 0,00002	20 40	5 2	5 5
ST 1201		-								
LB 302/302C LIDA 10x/10xC	40	single/2000	0,005 0,002 0,001 0,0005	8 20 40 80	5 2 1 5	3 3 3 4	0,0002 0,0001 0,00005 0,00002	8 20 40 80	2 1 5 2	4 4 5 5
			<i>conseillé seulement pour le LB 302</i>							
			0,0002 0,0001	200 400	2 1	4 4	0,000001 0,0000005	200 400	1 5	5 6
LB 301/301C	100	single/1000	0,005 0,002 0,001	20 50 100	5 2 1	3 3 3	0,0002 0,0001 0,00005	20 50 100	2 1 5	4 4 5
LIM 102	12800	single	0,1 0,05	128 256	1 5	1 2	0,005 0,002	128 256	5 2	3 3

Exemple:

Votre système de mesure: LS 303 C, pas d'affichage désiré: 0,005 mm (5 μm), configuration des paramètres:

P01 = mm, P43 = 1 000, P32 = 4, P33 = 5, P38 = 3

Correction non-linéaire de défauts d'axes



Si vous désirez travailler avec la correction d'axes non-linéaire, vous devez:

- activer la fonction de correction d'axes non-linéaire à partir du paramètre de fonctionnement 40 (cf. „Paramètres de fonctionnement“)
- franchir les points de référence après mise sous tension de la visualisation de cotes ND!
- introduire le tableau de valeurs de correction

Un défaut d'axe non-linéaire peut être dû à la construction de la machine (par ex. bascule locale de la table, bascule de la broche, etc.). Un tel défaut non-linéaire est généralement mis en évidence à l'aide d'un système comparateur (VM 101, par exemple).

On peut obtenir, par exemple pour l'axe X, un pas de vis de $X=F(X)$.

Un axe ne peut être corrigé que par rapport à **un** axe manifestant un défaut.

Pour chaque axe, on peut établir un tableau de valeurs de correction comportant chacun 16 valeurs de correction.

On sélectionne le tableau de valeurs de correction à partir de la touche SPEC FCT et du dialogue „PARAMETRE\CODE“.

Pour calculer les valeurs de correction (par exemple, avec un VM 101), vous devez modifier l'affichage REF après avoir sélectionné le tableau des valeurs de correction.



Sélectionner l'affichage REF.

Introductions dans le tableau de valeurs de correction

- Axe à corriger : X, Y ou Z (Z, ND760 seulement)
- Axe provoquant le défaut : X, Y ou Z (Z, ND760 seulement)
- Point de référence pour l'axe à corriger:
Introduire ici le point à partir duquel l'axe qui comporte un défaut doit être corrigé. Il indique la distance absolue par rapport au point de référence.



Vous ne devez pas modifier le point de référence entre la mesure du défaut de l'axe et son introduction dans le tableau de valeurs de correction!

- Distance entre les points de correction:
La distance entre les points de correction résulte de la formule: $\text{Distance} = 2^x [\mu\text{m}]$; la valeur de l'exposant x est à introduire dans le tableau de valeurs des correction.

Valeur d'introduction min.: 6 (= 0.064 mm)

Valeur d'introduction max.: 20 (= 1048,576 mm)

23 (= 8388,608 mm)

Exemple: Course 900 mm avec 15 points de correction
==> Distance 60.000 mm

Puissance base 2 suivante: $2^{16} = 65.536 \text{ mm}$

Valeur à introduire dans le tableau: 16

- Valeur de correction
Il convient d'introduire la valeur de correction mesurée en mm pour la position de correction affichée.
Le point de correction 0 a toujours la valeur 0 et ne peut pas être modifié.

Sélection du tableau de valeurs de correction, introduire un défaut d'axe

SPEC FCT	Sélectionner les fonctions spéciales.
-----------------	---------------------------------------

SPEC FCT ou $\frac{11}{12}$	Le cas échéant sélectionner „Paramètres” en appuyant plusieurs fois sur la touche $\frac{11}{12}$.
------------------------------------	---

PARAMETRE	
ENT $\frac{11}{12}$	Sélectionner le dialogue pour l'introduction du code.

CODE	
1 0 5 2 9 6 ENT	Introduire le code 105296, valider avec ENT.

AXE X	
X ENT	Sélectionner l'axe à corriger, par ex. X, valider l'introduction avec ENT.

X FONCT X	
X ENT	Introduire l'axe provoquant le défaut, par ex. X (défaut du pas de vis), valider avec ENT.

PT DE REF X	
2 7 ENT	Introduire le point de référence pour le défaut d'axe sur l'axe provoquant de défaut, par ex. 27 mm, valider l'introduction avec ENT.

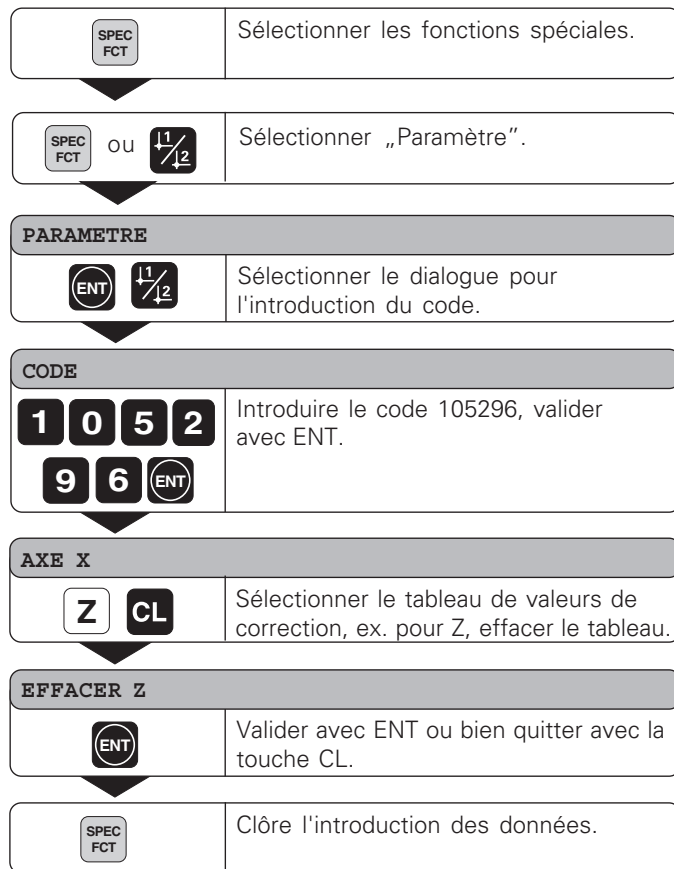
DIST. PTS X	
1 0 ENT	Introduire la distance entre les points de correction sur l'axe provoquant le défaut, par ex. $2^{10} \mu\text{m}$ (soit 1.024 mm), valider l'introduction avec ENT

27.000	
ENT 0 . 0 1 ENT	Sélectionner la valeur de correction n°1 et introduire la valeur de correction qui lui correspond, par ex. 0.01 mm, valider l'introduction avec ENT.

28.024	
ENT $\frac{11}{12}$	Introduire les autres points de correction. Si vous appuyez sur la touche MOINS, le numéro du point de correction actuel situé sur l'axe X s'affiche.

SPEC FCT ou CL	Clôre l'introduction des données.
------------------------------	-----------------------------------

Effacer un tableau de valeurs de correction



Distribution des plots X10 pour le palpeur d'angles KT 130 et l'interface de données

Plots Signal		Fonction
1		Blindage interne
2		En service
3	RXD	Données de réception
4	RTS	Demande d'émission
5	CTS	Prêt à émettre
6		U _P +5 V
7	SIGN. GND	Mise à la terre
8		U _P 0 V
9	TXD	Données d'émission
10	DSR	Unité de transmission prête
11	DTR	Terminal prêt
12		Restit. valeur de mesure contact
13		Signal de commutation
14		Restit. valeur de mesure impuls.
15	CHASSIS GND	Masse boîtier

Interface de données V.24/RS-232-C (option)

En plus du raccordement pour palpeur d'angles, le connecteur X10 dispose d'une interface de données V.24/RS-232-C.

L'interface de la visualisation de cotes ND peut être raccordée à une imprimante ou à un PC pour restituer les valeurs de mesure ou les programmes.

L'interface de données est configurée sur le format de données suivant:

- 1 bit de start
- 7 bits de données
- bit de parité paire
- 2 bits de stop

La vitesse en bauds est réglée à partir du paramètre P50.

Pour le raccordement d'appareils périphériques, il est possible d'utiliser un câble avec câblage complet (fig. en haut à droite) ou avec câblage simplifié (fig. en bas à droite).

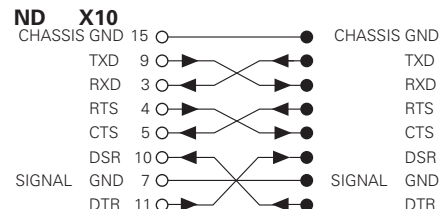
Niveaux pour TXD et RXD

Niveau logique	Niveau de tension
„1”	– 3V à – 15V
„0”	+ 3V à +15V

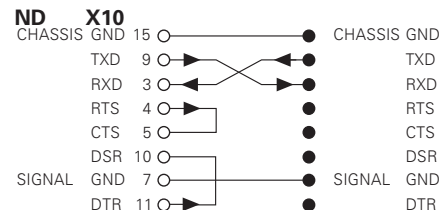
Niveaux RTS, CTS, DSR et DTR

Niveau logique	Niveau de tension
„1”	+ 3V à +15V
„0”	– 3V à – 15V

Câblage complet



Câblage simplifié



Restitution des valeurs de mesure

Les valeurs de mesure peuvent être restituées via l'interface de données V.24/RS-232-C.

La restitution est réalisée à partir des fonctions suivantes:

Restitution valeurs de mesure par palpement avec palpeur d'angles KT

Restitution valeurs de mesure par entrée „contact” sur X10

Restitution valeurs de mesure par entrée „impulsion” sur X10

Restitution valeurs de mesure à partir de CTRL B sur l'interface V.24

Code précédant la restitution d'une valeur de mesure

A partir du paramètre P97, une lettre de code peut être définie; elle sera émise en même temps que la restitution de la valeur de mesure par „palpement”, „contact” ou „impulsion”. Le nombre décimal introduit dans le paramètre correspond au code ASCII dans le tableau ASCII.

Si l'on introduit la valeur 0, aucun code ne sera émis.

Les lettres de code permettent de distinguer si la valeur de mesure a été restituée à partir de CTRL B ou d'un signal externe.

Désignation d'axe pour la restitution des valeurs de mesure

A partir du paramètre P49, il est possible d'attribuer aux axes une désignation quelconque.

Le nombre décimal introduit dans le paramètre correspond au numéro du code ASCII dans le tableau ASCII.

Si l'on introduit la valeur 0, aucun code ne sera émis.

Exemple de restitution des valeurs de mesure:

Configuration des paramètres:

P49.1	=	88	(„X”)
P49.2	=	89	(„Y”)
P49.3	=	90	(„Z”)
P51	=	0	(pas d'interligne)
P97	=	69	(„E”)

Restitution:

```
E(CR)(LF)
X=...(CR)(LF)
Y=...(CR)(LF)
Z=...(CR)(LF)
```

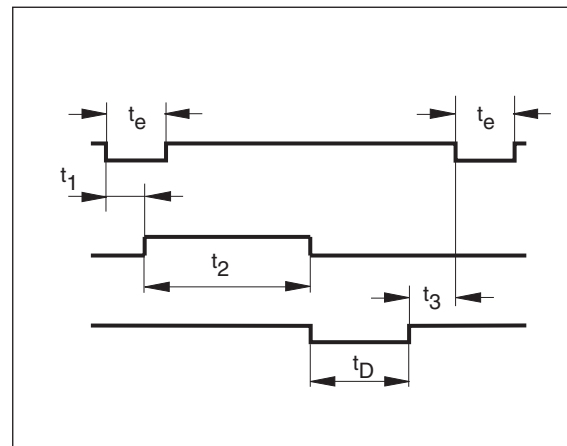
Restitution des valeurs de mesure par palpage

Le paramètre P96 permet de valider la restitution des valeurs de mesure par palpage à l'aide du palpeur d'angles KT.

Le palpeur d'angles est connecté sur le connecteur Sub-D X10.

Lors de chaque sélection de „Palper arête”, la position de l'arête sur l'axe sélectionné et les positions effectives des autres axes sont restituées par la liaison TXD de l'interface V.24/RS-232-C.

Lors de chaque sélection de „Palper centre”, le centre calculé sur l'axe sélectionné et les positions effectives des autres axes sont restitués. La restitution des valeurs de mesure à partir de CTRL B est bloquée lorsque la fonction de palpage est active.



Retards lors de la sortie des données

Durée du signal de mémorisation	$t_e \geq 4 \mu s$
Retard de mémorisation	$t_1 \leq 4,5 ms$
Sortie des données après	$t_2 \leq 50 ms$
Durée de régénération	$t_3 \geq 0$

Durée pour la sortie des données en [s]:

$$t_D = \frac{209 \cdot \text{nombre d'axes} + 11 \cdot \text{nombre d'interlignes}}{\text{vitesse en bauds}} * 1,08$$

Durée totale pour la restitution de la valeur de mesure $t_E = t_1 + t_2 + t_D + t_3$ [s]

Exemples pour la restitution des valeurs de mesure par palpage

Exemple: „Palper arête” axe X

P	R	X	:	+	58541	.	2504		R	<CR>	<LF>
---	---	---	---	---	-------	---	------	--	---	------	------

Y			:	-	10122	.	8660		R	<CR>	<LF>
---	--	--	---	---	-------	---	------	--	---	------	------

Z			:	+	85903	.	3042	?	R	<CR>	<LF>
---	--	--	---	---	-------	---	------	---	---	------	------

Exemple: „Palper centre” axe X

C	L	X	:	+	34761	.	2504		R	<CR>	<LF>
---	---	---	---	---	-------	---	------	--	---	------	------

Y			:	-	10122	.	8660		R	<CR>	<LF>
---	--	--	---	---	-------	---	------	--	---	------	------

Z			:	+	85903	.	3042		R	<CR>	<LF>
---	--	--	---	---	-------	---	------	--	---	------	------

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩

- ① Axe de palpage <PR, CL>/autres axes
- ② Double point
- ③ Signe
- ④ 1 à 8 chiffres avant la virgule
- ⑤ Point décimal
- ⑥ 1 à 8 chiffres après la virgule
- ⑦ Unité de mesure: espace pour „mm”, " pour pouce, ? pour message d'erreur
- ⑧ R pour affichage rayon, D pour affichage diamètre
- ⑨ Carriage Return
- ⑩ Line Feed

Restitution des valeurs de mesure par entrée „contact” et entrée „impulsion”

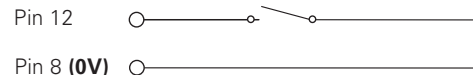
La restitution des valeurs de mesure peut être déclenchée à partir des entrées „contact” (plot 12 sur X10) et „impulsion” (plot 14 sur X10) si ces entrées sont actives à 0 V.

Les valeurs de mesure sont restituées par la liaison TXD de l'interface V.24/R-S232-C.

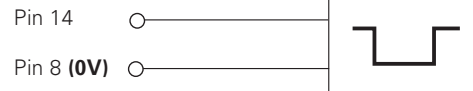
Sur l'entrée „contact”, il est possible de connecter un commutateur (fermeture) disponible dans le commerce et permettant de générer par fermeture à 0 V un signal pour la restitution des données.

L'entrée „impulsion” peut être commandée au moyen de composants TTL (par ex. SN74LSXX).

X10



X10



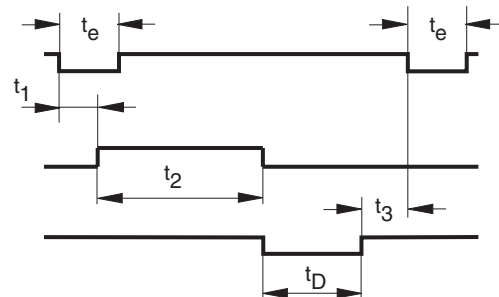
Retards lors de la sortie des données

Durée du signal de mémorisation „impulsion”	$t_e \geq 1.2 \mu s$
Durée du signal de mémorisation „contact”	$t_e \geq 7 ms$
Retard de mémorisation avec „impulsion”	$t_1 \leq 0.8 \mu s$
Retard de mémorisation avec „contact”	$t_1 \leq 4,5 ms$
Sortie des données après	$t_2 \leq 30 ms$
Durée de régénération	$t_3 \geq 0$

Durée pour la sortie des données en [s]

$$t_D = \frac{187 \cdot \text{nombre d'axes} + 11 \cdot \text{nombre d'interlignes}}{\text{vitesse en bauds}} * 1,08$$

Durée totale pour la restitution valeur de mesure $t_E = t_1 + t_2 + t_D + t_3$ [s]



Restitution des valeurs de mesure à partir de CTRL B

Si la visualisation de cotes enregistre le signal de contrôle STX (CTRL B) via l'interface de données V.24/RS-232-C, elle restitue alors la valeur de mesure correspondant à cet instant précis.

CTRL B est enregistré par la liaison RXD de l'interface de données et les valeurs de mesure sont restituées par la liaison TXD.

Retards lors de la sortie des données

Retard de mémorisation	$t_1 \leq 0.5 \text{ ms}$
Sortie des données après	$t_2 \leq 30 \text{ ms}$
Durée de régénération	$t_3 \geq 0 \text{ ms}$

Durée pour la sortie des données en [s]

$$t_D = \frac{187 \cdot \text{nombre d'axes} + 11 \cdot \text{nombre d'interlignes}}{\text{vitesse en bauds}} * 1,08$$

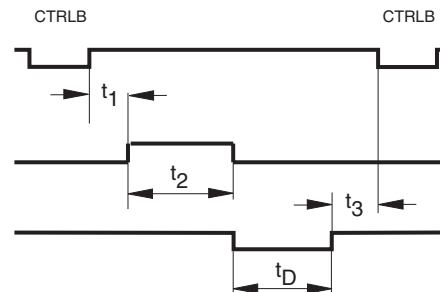
Durée totale pour restitution de la valeur de mesure $t_E = t_1 + t_2 + t_D + t_3$ [s]

Programme en basic pour sortie des données:

```

10 L%=48
20 CLS
30 PRINT "V.24/RS232"
40 OPEN "COM1:9600,E,7" AS#1
50 PRINT #1, CHR$(2);
60 IF INKEY$<>"" THEN 130
70 C%=LOC(1)
80 IF C%<L% THEN 60
90 X$=INPUT$(L%,#1)
100 LOCATE 9,1
110 PRINT X$;
120 GOTO 50
130 END

```



**Restitution des valeurs de mesure avec l'entrée „contact”,
l'entrée „impulsion” ou „CTRL B”:**

E	<CR>	<LF>	
---	------	------	--

X	=	+	58541	.	2504		R	<CR>	<LF>
---	---	---	-------	---	------	--	---	------	------

Y	=	-	10122	.	8660		R	<CR>	<LF>
---	---	---	-------	---	------	--	---	------	------

Z	=	+	85903	.	3042		R	<CR>	<LF>
---	---	---	-------	---	------	--	---	------	------

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩

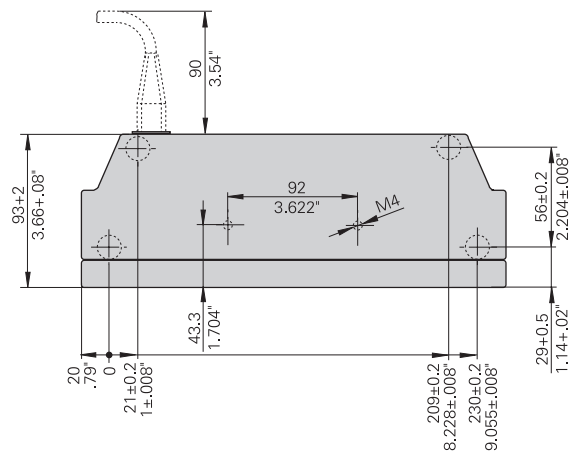
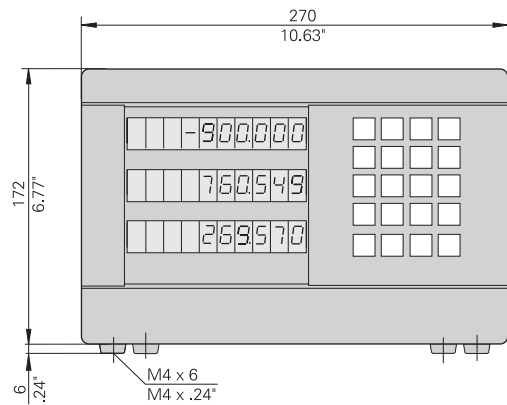
- ① Désignation de l'axe
- ② Caractère „=”
- ③ Signe
- ④ 1 à 8 chiffres avant la virgule
- ⑤ Point décimal
- ⑥ 1 à 8 chiffres après la virgule
- ⑦ Unité de mesure: espace pour „mm”, „” pour pouce,
„?” pour message d'erreur
- ⑧ R(r) pour affichage rayon, D(d) pour affichage
diamètre, () pour affichage Chemin restant
- ⑨ Carriage Return
- ⑩ Line Feed

Caractéristiques techniques

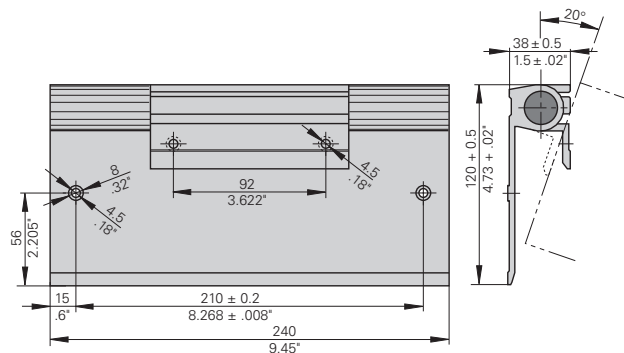
Version du coffret	ND 720/ND 760 modèle de table, coffret en fonte dimensions (L • H • P) 270 mm • 172 mm • 93 mm
Temp. de travail	0° à 45° C
Temp. stockage	–20° à 70° C
Poids	env. 2,3 kg
Humidité relative	<75% en moyenne annuelle <90% en de rares cas
Alimentation en tension	90 V~ à 260 V~ 48 Hz à 62 Hz
Consommation	15W
Indice de protection	IP40 selon EN 60 529

Entrées pour systèmes de mesure de déplacement	pour systèmes de mesure à 7 à 16 μAcc Période de division 2, 4, 10, 20, 40, 100, 200 μm et 12.8 mm Exploitation des marques de référence pour marques de référence à distances codées ou isolées
Fréquence d'entrée	100 kHz max. avec une longueur de câble de 30 m
Pas d'affichage	réglable (cf. „Systèmes de mesure linéaire”)
Points de référence	2 (protégés en mémorisation)
Fonction	<ul style="list-style-type: none"> – Correction du rayon d'outil – Affichage Chemin restant – Fonctions de palpage – Cercle de trous/rangée de trous – Facteur échelle – Restitution des valeurs de mesure
Interface V.24/RS-232-C	Vitesse en bauds réglable 110, 150, 300, 600, 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400

Dimensions en mm/pouces



Pied orientable





HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH


Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5


83301 Traunreut, Germany


 +49/86 69/31-0

 +49/86 69/50 61

e-mail: info@heidenhain.de

 **Service** +49/86 69/31-12 72

 TNC-Service +49/86 69/31-14 46

 +49/86 69/98 99

e-mail: service@heidenhain.de

<http://www.heidenhain.de>