
M40079. V13 Analyseur électronique de basculement

pour le mesurage de marche à droite et à gauche

Contenu :	Page
1. Les affichages et éléments de maniement	2 -5
2. Le raccord de secteur	5
3. Les arrangements de l'unité de mesure	5
3.1 L'appel du numéro de type	5
3.2 Raccord de sensor basculement	5
3.3 Réglage du renforcement	6
3.4 Réglage du zéro	6
3.5 Réglage de la limite supérieure de tolérance basculement	6
3.6 Réglage de la limite inférieure de tolérance basculement	6
3.7 Affichage de la valeur moyenne totale	6
3.8 Choix de la version de la langue	6
4. Marche de mesure	6
5. Programmation	6
5.1 Signes de la valeur mesurée	6
5.2 Gammes de mesure	7
5.3 Rattachement de mesurage	7
6. Plans de raccord	8-9

Les instructions de sécurité technique après VDE 0411 font attention 10

Le Analyseur électronique de basculement M40079.V13 mémorise la Valeur de couple de rotation Moyen= $((MAX+MIN) / 2)$ pendant le cycle de mesure à droite et à gauche.

Le couple de rotation devient examiné et classifié sur le dépassement et devenir inférieur de la tolérance.

De plus une correction de zéro automatique est exécutée dans un Cycle AUTOZERO pendant un tour vide sans pièce à usiner. Avec cela les valeurs y mesurées sont mémorisées comme déplacement et les mesurages suivants sont corrigés avec ces valeurs.

Les dimensions de réglage de jusqu'à 32 types divers peuvent être déposés à sécurité intégrée au secteur dans l'unité de mesure et par l'appel du numéro de types correspondant appelés par le SPS.

1. Affichages et éléments de maniement

Vue de front



- 1 - Affichage
- 2 - Lampe tolérance TS
- 3 - Lampe tolérance BON
- 4 - Lampe tolérance TI
- 5 - Touche SUR
- 6 - Touche prise en charge
- 7 - Touche DES
- 8 - Commutateur clé arrangement (SETUP) – marche automatique (AUTO)

Vue de l'arrière Sortie parallel



- T1 - Entrée d'sensor basculement
- T2... T4 - N'utilisé pas
- X312 - Sortie au SPS
- X412 - Sortie analogue basculement moyen, decollement Max
- X401 - Prise d'entrée du secteur
- X402 - Sortie d'imprimante
- S1 - Commutateur du secteur
- F1- Protection du secteur
- 12V - Lampe-pilote-12V l'approvisionnement
- +12V - Lampe-pilote +12V l'approvisionnement
- + 5 V - Lampe-pilote +5V l'approvisionnement

Vue de l'arrière Sortie PROFIBUS



- T1 - Entrée d'sensor basculement
- T2... T4 - N'utilisé pas
- X312 - Sortie au SPS
- X412 - Sortie analogue basculement moyen, decollement Max
- X401 - Prise d'entrée du secteur
- X402 - Sortie d'imprimante
- S1 - Commutateur du secteur
- F1- Protection du secteur
- 12V - Lampe-pilote-12V l'alimentation
- +12V - Lampe-pilote +12V l'alimentation
- + 5 V - Lampe-pilote +5V l'alimentation

Types d'affichage

Moyen D+G (Nm)

Basculement Moyen

Numéro de type 000.... 031 : Les limites de la tolérance et le zéro de la valeur réelle sont mémorisés pour chaque numéro de type.

Attention: En outre couplant de l'affichage du numéro de type à Basc. Max, les valeurs de réglage du numéro de type montré finalement sont lu de la mémoire. Ainsi, il est important de coupler sur l'automatique après un changement des valeurs de réglage devant de quitter l'affichage de numéros de type pour mémoriser les modifications durablement!

Max D G Basculement-Max du dernier mesurage de marche à droite et à gauche

Min D G Basculement-Min du dernier mesurage

Autozero G Valeur AUTOZERO du Basculement de marche à gauche

Autozero D Valeur AUTOZERO du Decollement de marche à droite

Valeur actuel (Nm) La valeur actuel du couple de rotation de l'onde de mesure par la pression des touches SUR ou DES, le zéro peut être réglé dans l'Arrangement (SETUP).

Moyen D+G TI La limite supérieure de tolérance pour Basculement Moyen Par la pression des touches SUR ou DES, la valeur souhaitée peut être réglée dans l'Arrangement (SETUP).

Moyen D+G TI La limite de tolérance inférieure pour Basculement Moyen Par la pression des touches SUR ou DES, la valeur souhaitée peut être réglée dans l'Arrangement (SETUP).

Moyen D+G

Les valeurs moyennes finalement mesurées de marche à droite et à gauche.

2. Le raccord de secteur

La fiche de contact X401 de l' A&V 4384 est connectée sur le câble de raccord de secteur (norme d'euro) à 230 V, 50 hertz et le commutateur de secteur S1 au verso est mit en circuit.

3. Les arrangements de l'unité de mesure : le commutateur clé sur la position SETUP

3.1 numéro de type.

D'abord le numéro de type, avec lequel doit être travaillé, doit être appelé. Par l'actionnement répété de la touche prise en charge on doit appeler le mode d'affichage "numéro de type". Avec les touches SUR ou DES on appelle le numéro souhaité. Les valeurs de réglage pour 3.4, 3.5 et 3.6 sont lu de la mémoire dès que l'affichage du numéro de type quittera est quitté.

3.2 Raccord de l'onde de mesure

L'onde de mesure est connectée au verso de la douille T1.

3.3 Réglage du renforcement

Le calibrage peut résulter seulement par le personnel formé. Le réglage est possible au verso à l'excitateur caché T1. L'unité a été calibré dans l'ouvrage(usine,mécanisme).

3.4 Réglage du zéro

Par l'actionnement répété de la touche prise en charge on doit appeler la sorte d'affichage "valeur actuel (Nm)". A l'onde de mesure déchargée on doit régler l'affichage de Valeur actuel „Nm“ sur le zéro avec les touches SUR ou DES. Ce réglage se garde aussi aux arrêtement de l'appareil. A un Cycle AUTOZERO un réglage faux de ce zéro est aussi compensé.

3.5 Réglage de la limite supérieure de tolérance pour Basculement Moyen

Par l'actionnement répété de la touche prise en charge on doit appeler le mode d'affichage "Basc. TS". Avec les touches SUR ou DES on doit régler la limite de tolérance "TS" sur la valeur souhaitée.

3.6 Réglage de la limite inférieure de tolérance pour Basculement Moyen

Par l'actionnement répété de la touche prise en charge on doit appeler le mode d'affichage "Basc. TI". Avec les touches SUR ou DES on doit régler la frontière de tolérance "TI" règlent(engagent) sur la valeur souhaitée.

3.7 Affichage de la valeur moyenne totale

Choisissez le mode d'affichage "Moyen D+G (Nm)" par pression répétée de la touche Prise en charge.

Attention: En autre couplant de l'affichage du numéro de type sur Basc. Max, les valeurs de réglage du numéro de type montré finalement, sont lu de la mémoire.

Ainsi, il est important de coupler sur l'automatique après un changement des valeurs de réglage devant de quitter l'affichage de numéros de type pour mémoriser les modifications durablement!

3.8 Choix de la version de la langue

(Dès la version de programme > M40079V13 400)

Choisissez la sorte d'affichage "Moyen D+G (Nm)". Pressez les touches flèche SUR et DE simultanément. La langue appelée apparaît : DEUTSCH, FRANÇAIS, ESPAÑOL ou ENGLISH. Choisissez la langue souhaitée par pression de la touche flèche SUR ou flèche DE. Après cela, pressez la touche flèche DROITE. La sorte d'affichage "Moyen D+G (Nm)" apparaît de nouveau et les options choisies sont mémorisées durablement.

4. Marche de mesure : le commutateur clé sur la position AUTO

L'unité est de mesure prête indépendamment du mode d'affichage. Après la mise sous courant de l'appareil, un Cycle AUTOZERO est à exécuter d'abord devant la marche de mesure!

Dans la position AUTO du commutateur clé, seulement l'affichage peut être commutée, le changement des valeurs de réglage est bloqué.

5. Programmation

5.1 Signes de la valeur mesurée

Un bouleversement de signe est réglé par change des connecteurs S5 sur le module de mesure d'amplificateur 5305.

-Excluent l'appareil

-On doit retirer les câbles de raccord d'sensor basculement

-Détachent les vis de fixation du module 5305 et retirent le module.

-Les ponts(passerelles) doivent être changez conformément à l'esquisse 5305 (voir Les 5ème plans de raccord).

-Remettent le module dans son position et fixent les vis

-Connectent l'onde de mesure

-Allument l'appareil.

Si la direction de la marche est différent entre Decollement et Basculement, le signe du Decollement peut être retourné par un connection dans la fiche de contact X314.

5.2 Gammes de mesure

Par connection dans la contre-fiche X314 les calibres 2, 5, 10, 20, 50, 100 Nm peuvent être programmés (voir Les 5ème plans de raccord). Le réglage principal sans connection est 5 Nm.

5.3 Rattachement de mesurage

Le résultat total Xq total est programmé stablement selon la formule suivante:

Moyen total = 1/2 * (Moyen D + Moyen G)

Moyen D = (1/2 * (max.D + min.D)) - autozero D

Moyen G = (1/2 * (max.G + min.G)) - autozero G

Autozero D=1/2 *(max.D+min.D) est enregistré et memorisé dans le cycle autozero

Autozero G=1/2 *(max.G+ min.G) est enregistré et memorisé dans le cycle autozero

Max.D = valeur maximale présentée de la valeur actuelle pendant "mesurage à droite"

Min.D = valeur minimale présentée de la valeur actuelle pendant "mesurage à droite"

La marche à gauche est calculée à cause du changement de la direction de rotation:

Max.G = valeur maximale présentée de la valeur actuelle negative pendant "mesurage à gauche"

Min.D = valeur minimale présentée de la valeur actuelle negative pendant "mesurage à gauche"

Quand le mode de marche spéciale "Seulement mesurage à gauche" est choisit, toutes les valeurs pour la marche à droite sont mit aux valeurs correspondantes pour marche à gauche. Puis, la valeur moyenne totale est la valeur de mesurage à gauche. Informations sur le choix de ce mode de marche peuvent être évidentes de l'occupation des fiches de contact page 4, 7913b1.

6. Les plans de raccord

T4 : sortie analogue 5 pôles. La douille, série 680
L'onde de mesure Pin 4 : la sortie analogue + /-10V; Pin2 : Zero

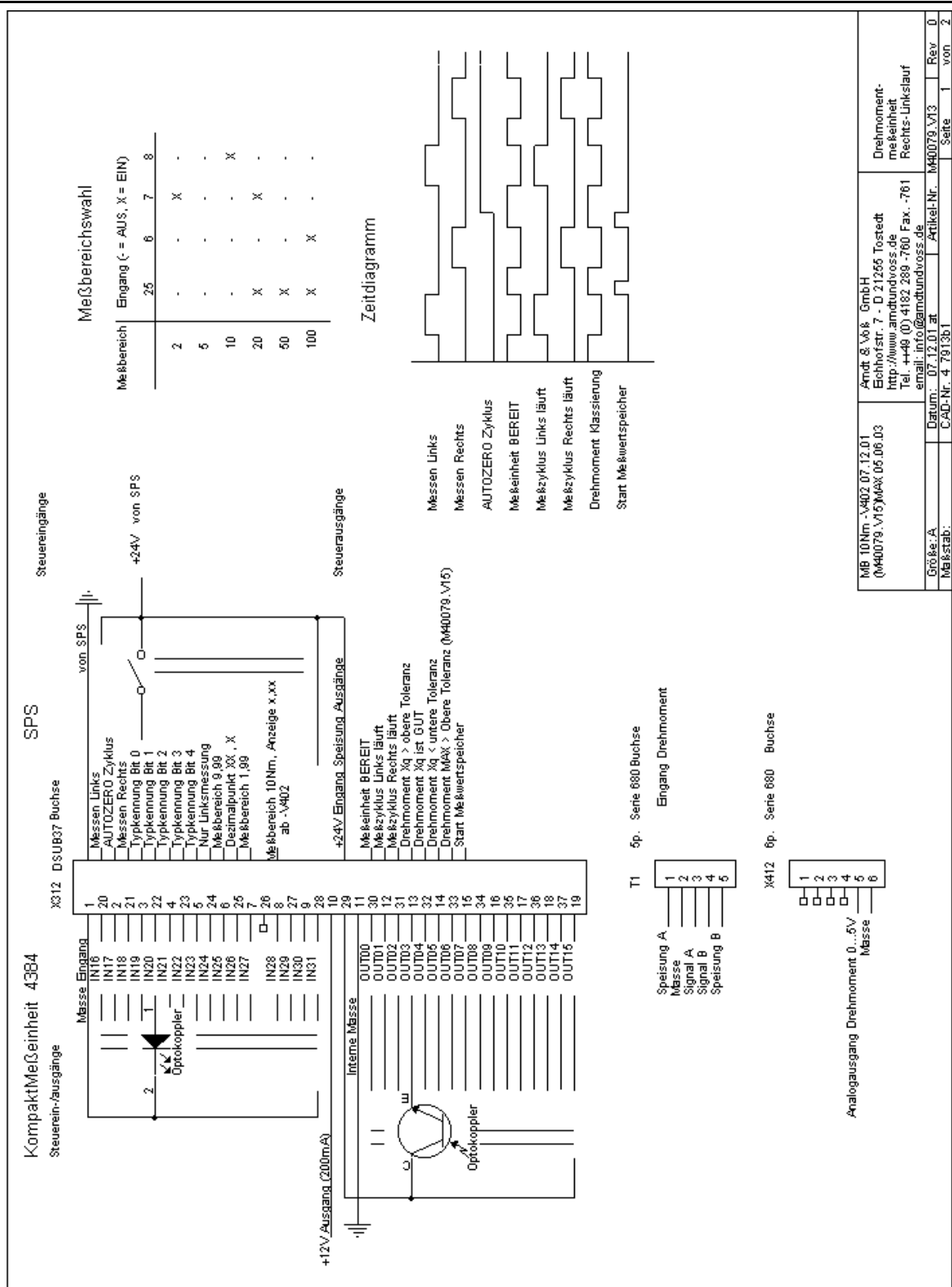
X312 : la sortie au SPS 37 pôles. Douille, SUB-D

X412 : la sortie analogue 6 pôles. La douille, série 680
Moyen D+G Pin 5 : la sortie analogue + /-5V; Pin6 : Zero
 Aucun autre pont(passerelle) : le facteur initial 1
 Le pont(passerelle) du 1 au 2 : le facteur initial 5
 Le pont(passerelle) du 1 au 3 : le facteur initial 10

X402 : la sortie d'imprimante 9 pôles. La douille(plot) Sub D
 Pin3 : la sortie en série; Pin7 : Zero
 RS-232 : 9600 bauds, 8 bits, 1 bit d'arrêt, aucune parité

4_7913b1

L'occupation de prise et le cours de signal au SPS



MB 10Nm -V402 07.12.01 (M40079_V13)MAX 05.06.03	Arndt & Voß GmbH Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt http://www.arndtundvoss.de Tel. ++49 (0) 4182 289 -760 Fax. -761 email: info@arndtundvoss.de	Drehmoment- meßeinheit Rechts-Linkslauf
Größe: A	Datum: 07.12.01 at	Artikel-Nr. M40079_V13
Meßstab:	CAD-Nr. 4_7913b1	Seite 1 von 2
		Rev 0

Eingänge von der SPS		Ausgänge zur SPS	
Bit-Nr.	Wort 0	Bit-Nr.	Wort 1
0	Messen Linkslauf	0	Meßeinheit BEREIT
1	AUTO.ZERO Zyklus	1	Meßzyklus Links läuft
2	Messen Rechtslauf	2	Meßzyklus Rechts läuft
3	Typkennung Bit 0	3	Drehmoment Xq > obere Toleranz
4	Typkennung Bit 1	4	Drehmoment Xq ist GUT
5	Typkennung Bit 2	5	Drehmoment Xq < untere Toleranz
6	Typkennung Bit 3	6	Drehmoment MAX > obere Toleranz
7	Typkennung Bit 4	7	Start Meiswertspeicher
8	Nur Linksmessung	8	
9	Meßbereich 9,99	9	
10	Dezimalpunkt XX , X	10	
11	Meßbereich 1,99	11	
12	Meßbereich 10Nm, Anzeige x,xx	12	
13	ab ~V402	13	
14		14	Vorzeichen: 0=+
15		15	MeißwertBEREIT

Meißwertübertragung	
MeißwertVorzeichen 11 Bit	
Meißwert BEREIT	
Meißwert ANFORDERN	

Nur M40079.V13 (ab Version 406)

M40079.V13 M40079.V13 M40079.V13	Arndt & Voß GmbH Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt http://www.arndtundvoss.de Tel. ++49 (0) 4182 289 -760 Fax. -761 email: info@arndtundvoss.de	Drehmoment- meikeinheit Rechts-Linkslauf Profibuschnittstelle M40079.V13 Seite 2 von 2
Größe: A Meißstab:	Datum: 07.12.01 at CAD-Nr.: 4_7913b2	Artikel-Nr.: M40079.V13 Rev. 0

Les instructions de sécurité techniques après VDE 0411

Caractéristiques techniques générales

Temps de réchauffer	20 min.
Température	0... +40 degré C
Humidité de l'air	jusqu'à 75% rel.
Fréquence	50/60 hertz
Tension d'alimentation	Tension de réseau +230 V 10 %,-15%
Sécurité	après VDE 0411, la classe de protection 1

Cet appareil est construit et examiné selon DIN 57411 partie 1 / VDE 0411 partie 1, mesures de protection pour les appareils de mesure électroniques, et a quitté l'usine dans l'état de sécurité technique irréprochable. Pour maintenir cet état et assurer une marche sûre, l'utilisateur doit faire attention aux instructions et notes d'avertissement contenus dans ce mode d'emploi.

Devant la mise sous courant il est à assurer que la tension de marche réglée à l'appareil et la tension de secteur correspondent.

La prise de secteur peut seulement être empochée dans une prise de courant avec le contact de protection. L'effet de protection ne peut pas être cessé par une direction de prolongation sans conducteur de protection.

En ouvrant des recouvrements ou éloignant des parties, sauf si cela de la main est possible, des parties du premier plan de tension peuvent être mises au jour. Les accès peuvent aussi être du premier plan de tension.

Chez les appareils d'installation, ceux-ci peuvent être faits seulement en état installé.

Devant une comparaison (appariement), des soins, une réparation ou un échange des pièces l'appareil doit être séparé de toutes les sources de tension doit être séparé, si l'ouverture de l'appareil est nécessaire.

Si après cela une comparaison (appariement), des soins ou une réparation à l'appareil ouvert sous la tension est inévitable, cela peut seulement être fait par un spécialiste qui connaît les dangers liés à cela.

ATTENTION:

Après la termination de tels travaux, on doit soumettre l'appareil d'un examen après VDE 0411, partie 1.

C'est à assurer que seulement les coupes-circuit du type donné et de l'intensité du courant nominale donnée sont utilisés comme remplacement. L'application des coupes-circuit réparés ou le fait de court-circuiter le support des coupes-circuit est inadmissible.

Si il est à supposer qu'une marche sûre ne soit plus possible, l'appareil est à mettre hors d'usage et à rassurer contre la marche non intentionnelle. C'est à supposer qu'une marche sûre ne soit plus possible,

- 1.) si l'appareil montre les dommages visibles.
- 2.) si l'appareil ne travaille plus.
- 3.) après le stockage plus long sous des conditions défavorables.
- 4.) après des lourds efforts de transport.