

VISUALIZZATORE DI QUOTE

DIGITALE

A MICROCOMPUTER

SPACE 2000 EVO

Manuale di istruzioni  
per l'uso

LOGAN S.r.l. Str.da Panealba, 2 10040 VOLVERA (TORINO ) ITALY  
TEL. (0039).(011). 990.60.60 - ( 4 linee r.a. ) FAX. (0039).(011). 985.90.73  
[www.logansrl.it](http://www.logansrl.it) e-mail: [info@logansrl.it](mailto:info@logansrl.it)



## Manuale di istruzioni per l'uso

(cod. 19.06.0035.00)

LOGAN S.r.l. Str.da Panealba, 2 10040 VOLVERA (TORINO) ITALY  
TEL. (0039).(011). 990.60.60 - ( 4 linee r.a. ) FAX. (0039).(011). 985.90.73  
[www.logansrl.it](http://www.logansrl.it) e-mail: [info@logansrl.it](mailto:info@logansrl.it)

## INDICE

<b>DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' "CE"</b>	<b>5</b>
<b>PREMESSA</b>	<b>6</b>
<b>INSTALLAZIONE</b>	<b>6</b>
<b>SPECIFICHE DIMENSIONALI (VERSIONE STANDARD)</b>	<b>7</b>
<b>SPECIFICHE DIMENSIONALI (VERSIONE DA INCASSO)</b>	<b>7</b>
<b>COLLEGAMENTO CONNETTORI</b>	<b>8</b>
<b>LEGENDA - MESSAGGI E SEGNALAZIONI</b>	<b>9</b>
<b>MANTENIMENTO DATI E PROGRAMMI</b>	<b>12</b>
<b>USO FUNZIONI STANDARD</b>	<b>13</b>
Inversione Senso Di Conteggio	13
Riferimento Di Zero Riga (Ref )	14
Autotest	15
Conteggio Assoluto/Incrementale	15
Reset/Preset Di Una Quota	16
Conversione Mm/Inchr	18
Centro Pezzo	18
Cancellazione Dati In Memoria	F 0 ENTER 19
Impostazione Interlinee Di Stampa	F 9 ENTER 20
Passo Costante	F 26 ENTER 21
Somma Algebrica	F 28 ENTER 22
Correzione Lineare	F 30 ENTER 23
Correzione A Segmenti	F 31 ENTER 24
Fattore Di Scala	F 32 ENTER 27
Conversione Raggio/Diametro	F 34 ENTER 28
Risoluzione Variabile	F 36 ENTER 29
Lettura In Gradi Sessagesimali	F 37 ENTER 30
Lettura Angolare	F 38 ENTER 31
Calcolo Inclinazione Cono	F 44 ENTER 32
Calcolo Inclinazione Cono In Automatico	F 46 ENTER 33
Calcolo Filettatura	F 48 ENTER 34
Calcolo Peso Materiali	F 50 ENTER 35
Calcolo Velocita' Periferica	F 52 ENTER 36
Calcolo Velocita' Angolare	F 54 ENTER 37
Abilita Invio Automatico Delle Quote	F 55 ENTER 38
Flangia Circolare	F 64 ENTER 39
Flangia Circolare Speciale	F 66 ENTER 41
Passo Costante Inclinato	F 68 ENTER 43
Avviso Di Avvicinamento Zero	F 69 ENTER 45
Programmazione Blocchi Di Memoria	F 70 ENTER 46
Centro Circonferenza	F 72 ENTER 50
Immagine Speculare	F 74 ENTER 51
Valore Di Scala Impostato	F 78 ENTER 52
Visualizza Velocita' Assi	F 80 ENTER 53
Visualizza Utensile Richiamato	F 81 ENTER 54
Cicalino On/Off	F 82 ENTER 55
Diagnostica Strumento	F 89 ENTER 56


Visualizzazione Asse W	F Z	58
100 Offset Utensili	STO	59
100 Origini Di Lavoro	F REF	60
Richiamo Funzioni Speciali (F1-F6)	F NN FN	61
Impostazione Tipo Velocita' Rotaz. Mandrino	F 98718 ENTER	62
Selezione Lingua	F 98762 ENTER	64
Calcolatrice	CAL	65
Uscita Seriale Rs-232		66
<b>USO FUNZIONI OPTIONALS</b>		67
Display Lcd Di Servizio		67
<b>VARIE</b>		68
Caratteristiche Tecniche		68
Condizioni Di Garanzia		69
Istruzioni per le Riparazioni		70
Annotazioni		71

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'**

**Il Costruttore:** LOGAN Srl  
**Indirizzo:** Strada Panealba, 2 – 10040 Volvera (TO) ITALY

**Dichiara che il prodotto:** DIGITAL READOUT mod. **SPACE 2000**  
**Modello:** **SPACE 2000 EVO**

risulta in conformità con quanto previsto dalle seguenti Direttive comunitarie, comprese le ultime modifiche, e con la relativa legislazione nazionale:

- **Direttiva comunitaria 73/23 CEE sulla Bassa Tensione e 93/68 CEE sulla Marcatura** 
- **Direttiva comunitaria 89/336 CEE sulla Compatibilità Elettromagnetica**

**e che sono state applicate le seguenti norme armonizzate:**

EN 61010-1 Sicurezza per apparecchi elettrici di misura  
EN 60529 Gradi di protezione degli involucri (codice IP)

EN 50081-1 Emissioni  
EN 55014 Disturbi intermittenti immessi  
EN 55022 Disturbi immessi e irradiati

EN 50082-2 Immunità  
EN 61000-4-2 Scariche elettrostatiche  
EN 61000-4-4 Transitori Rapidi e Raffiche  
EN 61000-4-3 Campi elettromagnetici  
EN 61000-4-6 Disturbi indotti da campi a radiofrequenza

**Il Legale Rappresentante**  
(Palermi Roberto)

## PREMESSA

La casa costruttrice ringrazia per la preferenza dimostrata con l'acquisto del visualizzatore programmabile

### SPACE 2000 EVO

e conferma l'ottima scelta eseguita dall'acquirente.

Lo strumento, grazie ad un potente microcontrollore, è completamente programmabile da tastiera. Questo significa che lo SPACE 2000 EVO viene ottimizzato con molteplici funzioni specifiche per qualsiasi tipo di macchina utensile.

#### **Direttiva sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)**

Direttiva 2002/96/EC del Parlamento Europeo



Il simbolo RAEE utilizzato per questo dispositivo indica che quest'ultimo non può essere trattato come normale rifiuto domestico. Lo smaltimento corretto di questo prodotto contribuirà a proteggere l'ambiente. Per maggiori informazioni sul riciclaggio di questo apparecchio, rivolgersi all'ufficio competente del proprio ente locale, alla società addetta allo smaltimento dei rifiuti domestici o al rivenditore.

## INSTALLAZIONE



### **ATTENZIONE !**

E' vietato mettere in funzione lo strumento se non si é controllato che la macchina alla quale verrà applicato rispetta le norme della Direttiva comunitaria 89/392 CEE.

L'installazione dello strumento deve essere effettuata solo da personale specializzato che si atterrà alle disposizioni indicate dalla Casa Costruttrice.

### **MESSA A TERRA**

Lo strumento è collegato a terra tramite il connettore di alimentazione. Per evitare scariche è consigliabile utilizzare una presa provvista di messa a terra. In caso di connessioni di messa a terra scollegate od inadeguate, tutte le parti accessibili, comprese quelle che sembrano protette, possono generare scariche elettriche. In nessun caso si può accedere all'interno dello strumento quando è alimentato dalla rete o da dispositivi di auto alimentazione.

### **PROTEZIONE**

Diversificata secondo tipologia di alimentazione:

Ø **230 Vac 50/60 Hz o 110 Vac 60 Hz** Costituita da un fusibile posto sul pannello posteriore (Ø 5x20mm 500mA 250 V ritardato).

In fase di sostituzione, disinserire la spina di rete.

Ø **24 Vac 50 Hz** Costituita da un circuito sezionatore (autoripristinante) in caso di anomalia derivata da sovracorrenti, corto circuito, etc.

Ø

### **PREVENZIONE**

Onde evitare incendi od esplosioni, lo strumento non deve essere utilizzato in presenza di gas infiammabili, solventi, esplosivi, ecc...

### **PANNELLO POSTERIORE**

E' possibile la sua rimozione solo da parte di personale specializzato e comunque con alimentazione di rete scollegata ( non è sufficiente commutare l'interruttore in posizione OFF).

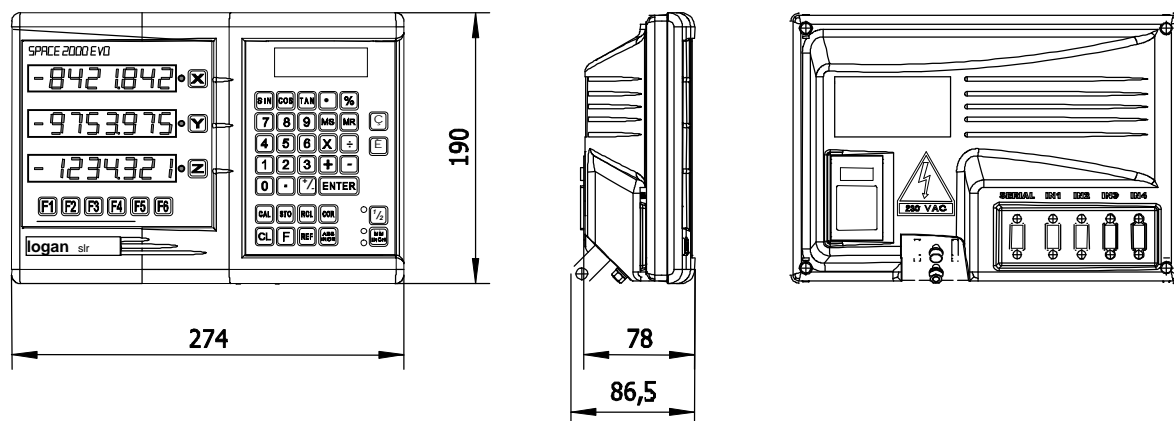
### **INSTALLAZIONE**

Installare le righe di misura (o encoders) attenendosi alle disposizioni della Casa Costruttrice. Collegare i connettori degli assi ai corrispondenti ingressi (X, Y e Z) dello strumento. Collegare il cavo di alimentazione ed accendere (tasto posteriore) lo strumento.

### **NOTA IMPORTANTE:**

Lo strumento è protetto da false informazioni determinate da situazioni incerte (ad esempio per cadute di rete improvvise e/o momentanee) per cui, onde evidenziare all'operatore l'anomalia accidentale avvenuta, alla riaccensione lo strumento propone la ricerca di zero riga (Ref).

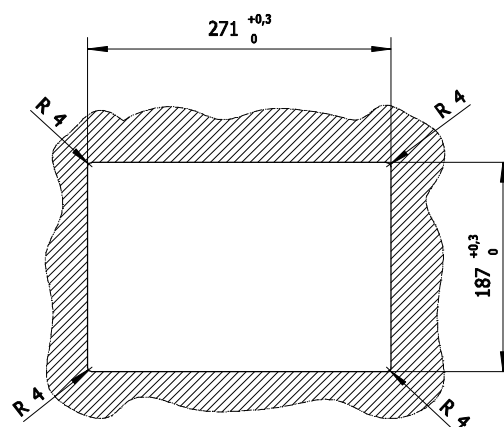
## SPECIFICHE DIMENSIONALI (VERSIONE STANDARD)



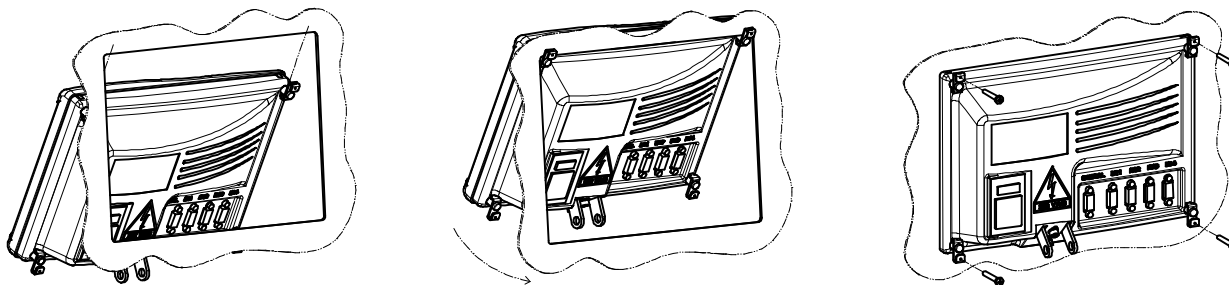
## SPECIFICHE DIMENSIONALI (VERSIONE DA INCASSO)

## PREPARAZIONE DEL PANNELLO

Spessore del pannello: 2 ÷ 5 mm.

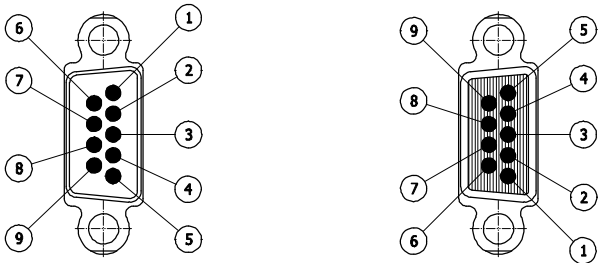


## SEQUENZA DI MONTAGGIO





COLLEGAMENTO CONNETTORI



SERIAL	IN1 / IN2 / IN3 / IN4
--------	-----------------------

SERIAL	PIEDINATURA	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	SEGNALI	/	RX	TX	/	GND	/	/	/	/

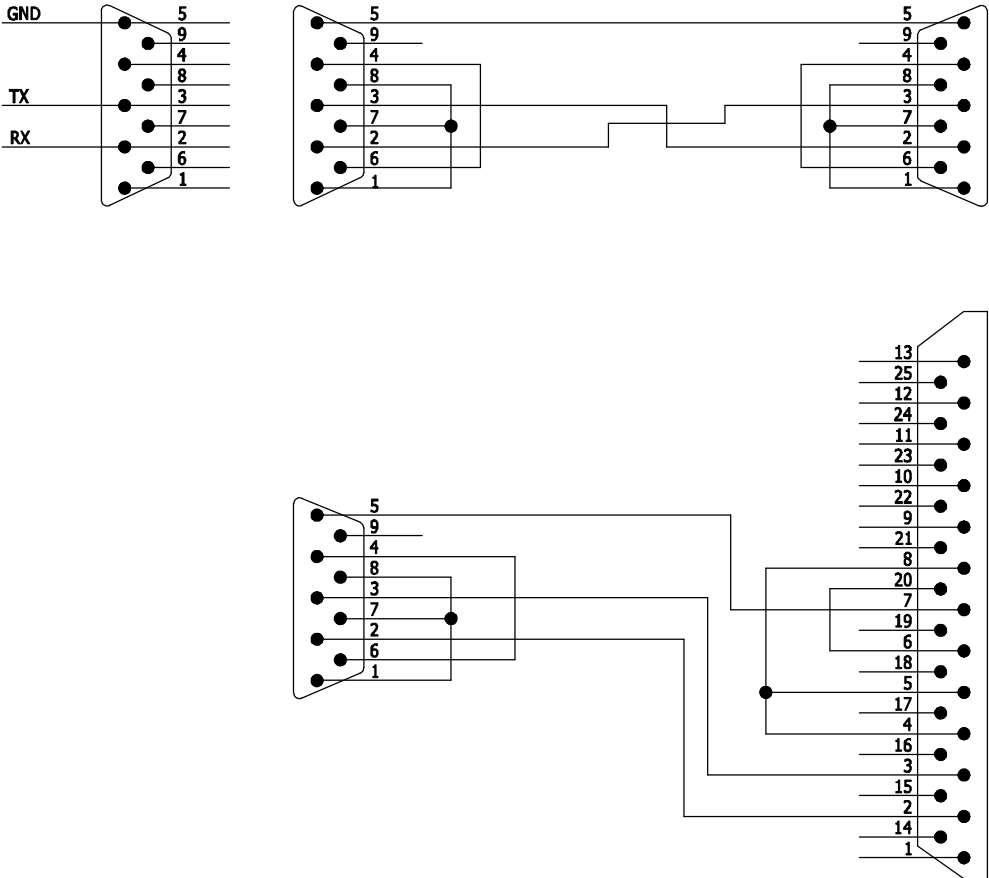
IN1-IN4	PIEDINATURA	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	SEGNALI	B	/	Z	A	/	/	V+	GND	SHD

SPACE 2000 EVO – CONNESSIONI PC

SPACE 2000 EVO – CONNESSIONI STAMPANTE SERIALE

CONNETTORE (RS-232)

CAVO DI COLLEGAMENTO



## LEGENDA - MESSAGGI E SEGNALAZIONI

All'interno del manuale vengono utilizzati i seguenti tasti e le seguenti simbologie grafiche (o numeriche) che indicano:



TASTO DELL'ASSE X, Y OPPURE Z (versione M)



TASTO DELL'ASSE X, Z OPPURE Z1 (versione T)



TASTO PER L'AZZERAMENTO DELL'ASSE CORRISPONDENTE O PER "ANNULLA OPERAZIONE IN CORSO".

**1 3 3 . 0 5**

CIFRA DA COMPORRE SULLA TASTIERA NUMERICA.



TASTO PER SEGNO ALGEBRICO. IN ALCUNI CASI USATO PER: "CAMBIO PROPOSTA".



TASTO PER CONFERMA DATO O SELEZIONE.



TASTI USATI PER "CAMBIO PROPOSTA" NELLA SELEZIONE DEI DATI.



TASTI PER FUNZIONI SPECIFICHE. LA SCRITTA INTERNA NE INDICA LA FUNZIONE.



TASTI PER FUNZIONI SPECIFICHE. LA SCRITTA INTERNA NE INDICA LA FUNZIONE.



TASTI PER STORE / RECALL E VISUALIZZAZIONE DEI PROGRAMMI MEMORIZZATI.



TASTO FUNZIONI CODIFICATE (DA USARE ASSIEME AD UN CODICE NUMERICO).



TASTI PROGRAMATI PER IL RICHIAMO VELOCE DELLE FUNZIONI.



TASTO PER RICHIAMO USO DELLA CALCOLATRICE.



TASTI OPERAZIONE NELL'USO DELLA CALCOLATRICE.



TASTI FUNZIONI NELL'USO DELLA CALCOLATRICE.



TASTI MEMORIA NELL'USO DELLA CALCOLATRICE.



**LED ASSE A LUCE LAMPEGGIANTE  
A LUCE FISSA**

**LED ASSE**

Lo strumento fornisce una serie di segnalazioni acustiche e visive che evidenziano la successione delle impostazioni. La pressione di ogni tasto determina il “suono breve” di un cicalino, mentre sui display compaiono messaggi composti da scritte o cifre in relazione al tipo di impostazione eseguita (vds. manuale). Il LED degli assi, infine, segnala la loro attivazione o predisposizione ad eseguire (o aver eseguito) una determinata funzione. Se lampeggia, la funzione è in corso, se rimane acceso a luce fissa (o si spegne), la funzione è stata completata ed eseguita.

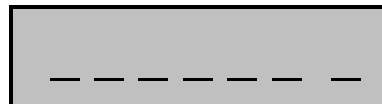
In caso di errate manovre si avrà un allarme acustico determinato dal “suono prolungato” del cicalino accompagnato da un allarme visivo che consiste nel messaggio:

**Error**

che appare provvisoriamente sul display per segnalare all'operatore che ha premuto un tasto non compatibile con l'operazione in corso.

In caso di errore di “overflow”, cioè di introduzione di quote con numero di cifre superiori alla capacità di conteggio dello strumento, l'errore viene evidenziato sul display con:

Per uscire da tale situazione, vds.  
“Set/Preset di una quota”.



In alcune errate condizioni d'uso verrà visualizzato un allarme visivo del messaggio con un numero, che indica all'operatore la causa dell'errore.

Ad esempio :

**Error 20**

L'elenco dei messaggi di errore è riportato nella seguente tabella :

<b>Nr. Errore</b>	<b>Descrizione</b>
<b>10</b>	Eseguire la ricerca dei riferimenti di zero (rEF)
<b>11</b>	Asse non in modalità di lettura "Lineare"
<b>12</b>	Asse non in modalità di lettura "Angolare"
<b>20</b>	Funzione non presente
<b>21</b>	Tasto funzione non programmato
<b>22</b>	Programma non disponibile
<b>23</b>	Fine memoria
<b>28</b>	Somma algebrica inserita
<b>80</b>	Richiesto strumento con opzione LCD
<b>81</b>	Richiesto strumento con assi in somma algebrica
<b>90</b>	Guasto interno (richiesta assistenza tecnica)
<b>E0</b>	Errata configurazione (richiesta assistenza tecnica)

## MANTENIMENTO DATI E PROGRAMMI

La programmazione dello **SPACE 2000 EVO** viene eseguita dal Costruttore che ne conosce i codici di accesso e le procedure (configurazione). L'utente può eseguire le impostazioni per l'utilizzo. Tutte le informazioni vengono conservate in maniera permanente e potranno essere modificate volontariamente solamente attraverso una nuova esecuzione. Lo strumento ha inoltre la possibilità di memorizzare l'ultimo dato acquisito quando si trova in assenza di alimentazione di rete.

**Non verranno pertanto perse, oltre alle precedenti, le seguenti informazioni:**

- A)** L'unità di misura prescelta (MM/INCH).
- B)** Le impostazioni di funzioni confermate ad eccezione del fattore di scala e risoluzione variabile.
- C)** L'ultima posizione di conteggio assi ed eventuali messaggi (non transitori) di situazioni anomale, tipo:



Per la cancellazione di tutte le impostazioni "operative" introdotte (azzeramento contatori, origini assi, offset utensili, ecc ..) vds. funzione F 0.

---

### **IMPORTANTE**

Lo strumento non può considerare, sia che si trovi in ABS o INCR, eventuali spostamenti dei Carri in assenza di alimentazione di rete (per inerzia, manovre manuali o dilatazioni termiche). Se questo avviene, le quote presenti sui display non sono attendibili perchè non possono rappresentare la nuova posizione assunta dai Carri ma quella precedente all'avvenuto spegnimento.

Per non incorrere in errori anche considerevoli, l'operatore avrà valutato l'opportunità di vincolare il modo di conteggio ABS/INCR al riferimento di zero riga (rEF). Avrà pure vincolato al rEF tutte quelle funzioni che intende utilizzare e che richiedono tale vincolo così come specificato nella descrizione relativa alle singole funzioni (di cui si consiglia una attenta lettura).

---

## INVERSIONE SENSO DI CONTEGGIO

Accendere lo strumento ed attendere la fine del ciclo di autotest.

I display rimangono accesi e mostrano la ricerca di zero (rEF). Agire su CL per abilitare gli assi al conteggio. Muovere manualmente i Carri e valutare quali sono gli assi che necessitano di essere invertiti (il loro senso di avanzamento dipende infatti dalle modalità di applicazione delle righe, è quindi casuale).

Sui modelli di **righe con indici di zero a passo codificato**, è importante che il senso di conteggio positivo sia impostato correttamente, come da istruzioni di montaggio.

### ESEMPIO

**ASSE X** = DA INVERTIRE


**ASSE Y** = CORRETTO

**ASSE Z** = DA INVERTIRE

Comporre  **98722**  **1 dir -** ® **X**

Il LED dell'asse X lampeggia. La posizione del trattino (-) è puramente indicativa.

premere  perché è da invertire **1 - dir** ® **X**

premere  la scelta viene confermata e l'asse X risulta invertito **1 - dir** **X**

Terminata l'operazione, lo strumento passa automaticamente a considerare l'asse successivo (il LED dell'asse Y inizia a lampeggiare).

Non dovendolo invertire, secondo l'esempio,

premere  **2 dir -** **Y**

mentre per l'asse Z

**3 dir -** ® **Z**

premere  perché è da invertire **3 - dir** ® **Z**

premere  **X X X. X X** **Z**

Con l'ultima conferma ENTER si esce dalla programmazione (tutti i display mostrano delle quote). In caso di errate impostazioni, premere il tasto CL e procedere dall'inizio.

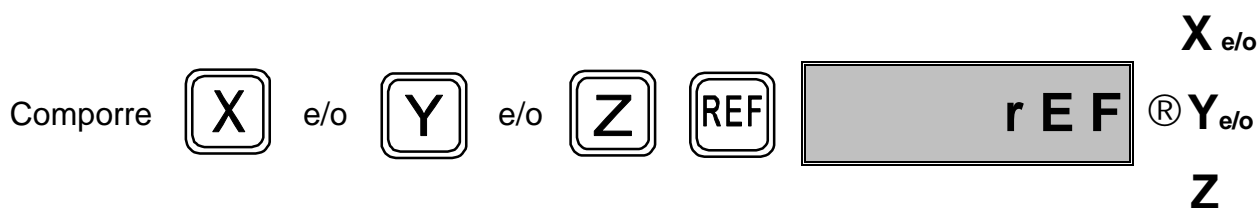
## RIFERIMENTO DI ZERO RIGA (rEF)

Il riferimento di zero riga (rEF) può essere considerato come un micro di precisione posto, in genere, al centro della corsa. La sua posizione, relativamente all'assetto geometrico della macchina, è nel tempo immutabile e solamente in caso di smontaggio della riga (per assistenza, manutenzione o sostituzione) potrebbe "spostarsi" per via del differente ri-montaggio. L'operatore in tal caso dovrà procedere a reimpostare i riferimenti. Sui modelli di **righe con indici di zero a passo codificato**, la ricerca di zero riga (rEF) viene completata dopo uno spostamento di circa 20 mm nella stessa direzione di traslazione.

Nota : per un corretto riconoscimento della posizione di zero riga, sui modelli di **righe con indici di zero a passo codificato**, è importante che il senso di conteggio positivo sia impostato correttamente, come da istruzioni di montaggio.

La ricerca di zero può avvenire in **modo automatico** ad ogni accensione, oppure in **modo manuale**:

- A) Automaticamente**, ad ogni assenza di rete momentanea o prolungata, volontaria e non, lo strumento, per evitare di presentare valori numerici errati (ULTIMA POSIZIONE), propone all'operatore la ricerca di zero riga (rEF). Si pensi, ad esempio, alla improvvisa caduta di rete con Carro in movimento (continuerebbe la sua corsa per inerzia), oppure al movimento dovuto a dilatazioni termiche (la notte con temperatura in discesa), oppure ancora a manovre involontarie od accidentali (pulizia della macchina). L'operatore viene così avvertito di una probabile situazione "a rischio". Può decidere di eseguire la ricerca di zero riga (rEF) passando con i Carri sui punti corrispondenti, oppure di annullarla premendo CL (cosa da farsi se comunque le righe non hanno il riferimento di zero riga. **In tal caso si consiglia di verificare l'esattezza delle posizioni raggiunte**).
- B)** Ogni qualvolta l'operatore lo ritiene necessario può procedere alla verifica delle posizioni raggiunte dai Carri impostando la ricerca di zero riga (rEF) impostandola **manualmente** sull'asse desiderato (o su tutti gli assi).  
Esempio comporre:



i LED degli assi attivati lampeggiano e segnalano la predisposizione dello strumento alla funzione di zero riga (rEF).

### NOTA:

Ogni asse che ha concluso la ricerca di zero riga (rEF) viene autoescluso da tale funzione per non interferire con le altre condizioni operative. Comunque lo strumento non accetterà nessuna impostazione fino a che tutti gli assi non avranno concluso la ricerca di zero riga (rEF) e segnerà messaggio di errore alla pressione di qualsiasi tasto eccetto CL. L'operatore potrà quindi decidere di:

- A) Completare la ricerca di zero per tutti gli assi attivati;**
- B) Eseguirla per l'asse che interessa e annullarla per gli altri;**
- C) Da subito annullarla per tutti gli assi perché ritenuta superflua.**

## AUTOTEST

Un test generale dello strumento viene effettuato automaticamente ad ogni accensione analizzando la validità dei dati in memoria. Se questi sono riscontrati attendibili, durante lo svolgersi della funzione, appare sui display per alcuni secondi la scritta:

**t E S t** ® **X**

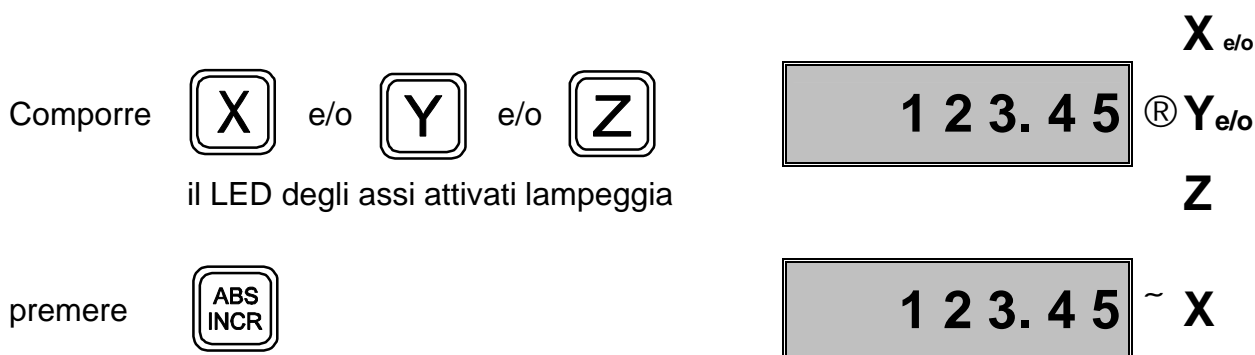
**n o E r r o r** ® **X**

## CONTEGGIO ASSOLUTO/INCREMENTALE

Il LED di ogni asse indica sempre:

- LED ASSE ACCESO = ASSE IN CONTEGGIO ASSOLUTO (ABS)
- LED ASSE SPENTO = ASSE IN CONTEGGIO INCREMENTALE (INCR)
- LED ASSE INTERMITTENTE = FUNZIONE IN CORSO DI ESECUZIONE

La commutazione di uno solo o più assi da un modo di conteggio all'altro, avviene:



Il LED si accende (oppure si spegne) e segnala che l'asse è in ABS (oppure in INCR).

Il sistema di conteggio viene gestito dallo strumento che per ogni asse dispone di un doppio contatore interno (ABS/INCR). Tutte le informazioni relative al movimento dell'asse aggiornano contemporaneamente entrambi i contatori. Le informazioni introdotte dall'operatore, invece, vanno ad interessare solamente il contatore del sistema di conteggio prescelto. Si intuisce che azzerando il contatore ABS in un punto della corsa (ORIGINE) e operando in conteggio INCREMENTALE (più comodo e versatile nell'utilizzo), l'operatore potrà eseguire tutti gli azzeramenti, preselezioni, funzioni, ecc.. richiesti dalla lavorazione perché, in qualsiasi momento, tornando al conteggio ABS, possa conoscere in quale posizione **“assoluta”** si trovano i Carri e quindi ritrovare le ORIGINI impostate.



## RESET/PRESET DI UNA QUOTA



Indipendentemente dal modo di conteggio selezionato, ABS oppure INCR, si ottiene l'azzeramento (reset) di un dato, operando:



Comporre  e/o  e/o   <sup>®</sup> X<sub>e/o</sub> Y<sub>e/o</sub> Z

il LED degli assi attivati lampeggia




premere  ed il dato viene resettato  X<sub>e/o</sub> Y<sub>e/o</sub> Z


Per l'inserimento di un dato (preset), per esempio 113.03 sull'asse Y:

Comporre  **113.03**  <sup>®</sup> Y

premere   Y

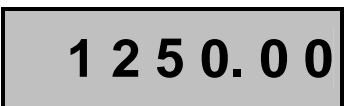
Se lo stesso dato deve essere inserito su più assi, per esempio 100.05 sugli assi X e Z, agire:

Comporre   **100.05**  <sup>®</sup> X<sub>e</sub>Z

premere  ed il dato viene presetato  X<sub>e</sub>Z

Su ogni display i dati possono essere introdotti:

**A)** senza gli zeri decimali non significativi: **1250**



**B)** con un numero di cifre decimali pertinenti: **1133.04**



In ogni caso i dati introdotti vengono arrotondati:

-per difetto: da **13.051** a **13.054**

**1 3. 0 5**

-per eccesso: da **13.055** a **13.059**

**1 3. 0 6**

**C)** Con un numero totale di cifre non superiori alla capacità di conteggio dello strumento (7 cifre con segno e punto decimale), cioè:

**-999999.9**

per risoluzione decimale

**-99999.99**

per risoluzione centesimale

**-9999.999**

per risoluzione millesimale

**La tentata introduzione di dati superiori determina errore di “overflow”.**

Supponiamo di voler inserire sull'asse Y il dato 123456.78, procederemo:

Comporre



**123456.78**

**Error**

**X**

**ALLARME ACUSTICO**

**1 2 3 4 5 6. 7**

**® Y**

se si tenta comunque di inserirlo componendo:



il dato non viene accettato  
(errore di “overflow”)

— — — — —

**Y**

Si può uscire correttamente da questa situazione agendo:

comporre



**XXXXX.XX**  
(dato corretto)

**ENTER**

**XXXXX. XX**

**Y**

oppure azzerando l'asse:

comporre




**0. 0 0**

**Y**

**D)** Con il segno algebrico negativo inserito durante od al termine dell'inserimento del dato (quello positivo è sottinteso e non viene comunque mai mostrato sul display dell'asse).

## CONVERSIONE MM/INCH



Ad ogni pressione del tasto  corrisponde la commutazione dell'unità di misura da **MM** a **INCH** e viceversa. Questa avviene in modo istantaneo su tutti gli assi di conteggio. L'unità di misura selezionata viene evidenziata dalla posizione del LED acceso sulla tastiera, oltre che dalla posizione dei punti decimali sugli assi di conteggio. Se l'attivazione della conversione non è compatibile con le condizioni operative dello strumento, la pressione del tasto determina messaggio di errore.

## CENTRO PEZZO

Questa funzione permette la facile individuazione della mezzeria fra due punti A e B di un pezzo in lavorazione (interassi di fori, figure geometriche, lati del pezzo, ecc..). Per eseguire la funzione, per esempio sull'asse Y, procedere:

- A)** Raggiungere, muovendo il Carro lungo l'asse Y, la prima posizione A. Supponiamo che in tale posizione il display dell'asse Y mostri la quota 30.00 (che non è necessario azzerare).

**B)** comporre    <sup>®</sup> Y

Lampeggia sia il LED dell'asse Y che quello del simbolo  $\frac{1}{2}$  sulla tastiera. Il display ausiliario mostra la scritta "CENTRO PEZZO".

- C)** Raggiungere la seconda posizione B. Supponiamo che in tale posizione il display dell'asse Y mostri la quota 52.22

**D)** comporre  oppure   Y

I LED lampeggianti si spengono e sul display dell'asse Y compare una quota che è esattamente la metà (eventualmente arrotondata) del percorso eseguito dal Carro fra le due posizioni A e B. Sarà sufficiente muovere il Carro fino alla quota "0.00" perché lo stesso si trovi esattamente nel punto di mezzeria ricercato.

---

**NOTA:** La funzione può essere eseguita solamente con l'asse in conteggio **INCREMENTALE**. Viceversa, non viene completata dal calcolo per non compromettere le impostazioni del conteggio **ASSOLUTO**.

---



## CANCELLAZIONE DATI IN MEMORIA

Consente di cancellare in maniera globale o selettiva i dati introdotti dall'operatore. Lo strumento li ha locati in 11 differenti aree di memorizzazione.

Comporre  **0**  ed eventualmente 

sui display compaiono le indicazioni relative al tipo di dati contenuti nelle aree di memoria ed il numero corrispondente a ciascuna di esse. Componendo sulla tastiera dello strumento:

- |  |   |
|--|---|
| <b>1:</b> Si cancellano tutti i dati in memoria.   | <b>8:</b> Si cancella la velocità di rotazione.       |
| <b>2:</b> Si cancellano i dati relativi a correzioni lineari e fattori di scala che vengono portati al valore 1 (cioè nessuna correzione). | <b>9:</b> Si cancella il passo costante inclinato.    |
| <b>3:</b> Si cancellano quote e riferimenti sia assoluti che incrementali.   | <b>10:</b> Si cancella la flangia circolare.          |
| <b>4:</b> Si cancellano gli offset.  | <b>11:</b> Si cancella la flangia circolare speciale. |
| <b>5:</b> Si cancellano le origini.  |   |
| <b>6:</b> Si cancella il peso materiali.   |   |
| <b>7:</b> Si cancella il passo costante.   |   |

Ad ogni pressione dei numeri **sopra indicati** la funzione viene eseguita, mentre per le funzioni senza codice, premere il tasto ENTER.







## IMPOSTAZIONE INTERLINEE DI STAMPA

Nella stampa della etichetta (vedi USCITA SERIALE RS232) possono essere impostate delle interlinee (max .19) tra le varie stampe per il corretto posizionamento sulle etichette .

Per impostare il numero di interlinee selezionare la funzione F 9.

Comporre  **9**   **X**

premere  per incrementare il numero (0-19)  **X**

premere  per confermare l'impostazione  **X**

Esempio di stampa (4 interlinee) :

```

= DIGITAL READOUT =
AXIS X :      57 . 0865
AXIS Y :      10 . 8480
AXIS Z :      - 7 . 0985
UNIT   : INCH

```

```

----- 1 interlinea ----->
----- 2 interlinea ----->
----- 3 interlinea ----->
----- 4 interlinea ----->

```

```

= DIGITAL READOUT =
AXIS X :      57 . 0865
AXIS Y :      10 . 8480
AXIS Z :      - 7 . 0985
UNIT   : INCH

```



## PASSO COSTANTE

La funzione serve ad eseguire pezzi aventi passi costanti di lavorazione. Supponiamo, per esempio, di dover eseguire n° 6 fori passo 13.75 mm:

Comporre **26** **Orig.** <sup>®</sup> **X**

Lo strumento segnala di muovere i Carri fino a raggiungere le Origini del 1° foro.

Comporre ed inserire il valore del passo **StEP** <sup>®</sup> **X**

Comporre **13.75** ed il display X si azzerà **0.00** **X**

Lo strumento passa a considerare gli altri assi. Inserire i valori oppure proseguire con ENTER fino a tornare a considerare l'asse X iniziale (LED che lampeggia sul display X). Eseguire il primo foro (il display X deve mostrare la quota Zero, viceversa muovere i Carri a Zero).

Comporre ed il display X mostra la quota **- 13.75** <sup>®</sup> **X**

Inseguire con il Carro lo Zero ed eseguire il secondo foro. Procedere di seguito fino a terminare il pezzo. Agire con CL se non è necessario ripetere l'operazione su altri pezzi, viceversa, se lo è, agire su REF. Il display mostrerà il valore totale dell'ultima posizione raggiunta, cioè:

**13.75 x n° 5 passi = 68.75 (tornare a Zero con il Carro, comporre X e ricominciare)**

Durante la lavorazione è possibile invertire la direzione dei passi per ogni singolo asse:

premere es. inversione della direzione asse X **- P.C. COSTANTE -**  
**PASSO X: 1 B**

### Occorre considerare che:

- A) Il senso di conteggio deve essere conforme alla direzione di spostamento (eventualmente invertirla con **+/-** in fase di inserimento del passo, cioè: **13.75 +/- ENTER**).
- B) L'esecuzione successiva di fori non introduce errori del tipo "a sommare" anche se le singole posizioni non sono state raggiunte dall'operatore con particolare accuratezza.
- C) Non è possibile, durante l'operazione, eseguire altre funzioni.



## SOMMA ALGEBRICA

Permette di sommare algebricamente i movimenti di due Carri che si spostano lungo direzioni fra loro parallele: Carro principale e Carrino porta utensile di un tornio, Verticale e Canotto di una fresa, ecc... Se la funzione è attivata (puntino decimale che lampeggia sul display in somma) l'operatore può "vedere" la posizione reale dell'utensile. Se ad esempio un Carro avanza e l'altro arretra dello stesso valore, il conteggio non cambia (la distanza utensile/pezzo non è infatti variata). Lo strumento viene configurato dalla Casa Costruttrice come richiesto dal tipo di applicazione. Sarà comunque sempre possibile riconfigurarli (richiedere codici di accesso e procedure) in caso di impiego differente su altri tipi di macchine.

Al termine dell'installazione verificare:

	MACCHINA	STRUMENTO	INGRESSO ASSI (Vds. pannello posteriore)				ASSI IN SOMMA SUI DISPLAY:
			X (In 1)	Y/Z (In 2)	Z/Z1 (In 3)	W (In 4)	
A	TORNIO	SVN/L T 2A	DIAM.	CARRO	--	--	--
B	TORNIO	SVN/L T 2A + sommatore	DIAM.	<b>CARRO</b>	<b>Carrino</b>	--	<b>Z</b>
C	FRESA	SVN/L M 2A	LONG.	TRAS.	--	--	--
D	FRESA	SVN/L M 3A	LONG.	TRAS.	VERT.	--	--
E	FRESA	SVN/L M 3A + sommatore	LONG.	TRAS.	<b>VERT.</b>	<b>Canotto</b>	<b>Z</b>
F	FRESA	SVN/L M 3A + sommatore	LONG.	<b>TRAS.</b>	VERT.	<b>Slitta</b>	<b>Y</b>
G	ALESATRICE	SVN/L M 3A + sommatore	<b>LONG.</b>	TRAS.	VERT.	<b>Canotto</b>	<b>X</b>

**NOTE:**

1. Gli assi in somma sono evidenziati in **grassetto**. Le altre configurazioni non operano in somma perché il tipo di applicazione non la richiede.
2. Gli assi da sommare devono avere lo stesso senso di conteggio e gli stessi valori di fattori di scala e percentuali di incremento/decremento mentre il fattore di correzione lineare può essere diverso per ciascun asse.

La funzione di somma algebrica può essere disattivata.

Per attivare/disattivare la funzione, agire:

comporre **F 28 ENTER** **A L G. S. yes** ® **X**

premere **+/-** per selezionare **A L G. S. no** ® **X**

Comporre **ENTER** e la somma algebrica viene esclusa **1 2 3. 4 5** **X**

La condizione operativa scelta rimane permanentemente memorizzata fino ad una nuova impostazione (procedere nuovamente come descritto).



## CORREZIONE LINEARE

Errori di lavorazione anche sensibili possono derivare da difetti geometrici della macchina utensile per usura o non linearità delle guide, giochi di accoppiamento Guida-carro, masse mal distribuite, ecc. Se gli errori sono di tipo lineare, cioè proporzionali al valore di spostamento eseguito, si possono compensare con la funzione di correzione lineare. Il fattore di correzione **CF** viene calcolato dall'operatore eseguendo il rapporto:

$$CF = \frac{\text{QUOTA MISURATA (con accuratezza)}}{\text{QUOTA NOMINALE (come da disegno)}}$$

Supponiamo di aver eseguito una lavorazione muovendo l'asse X di mm 400.00 (lettura display asse X) ma di aver riscontrato un errore di lavorazione (positivo o negativo). Per esempio, il pezzo misurato risulta essere più lungo o più corto. Cioè:

**A) mm 400.20**                      pezzo più lungo con un errore di 200 µm  
**B) mm 399.88**                      pezzo più corto con un errore di 120 µm

nel caso **A** avremo                      400.20 : 400.00 = 1.0005 (**CF**)  
 nel caso **B** avremo                      399.88 : 400.00 = 0.9997 (**CF**)

**Per compensare questi errori:**

Comporre **30** <sup>®</sup> **X**

Per introdurre il fattore di correzione nell'asse X:

comporre **1.0005** **X**

oppure  
 comporre **0.9997** **X**

Tutti gli spostamenti che eseguiamo lungo l'asse X verranno compensati dal fattore **CF** introdotto. Considerare gli altri assi confermandoli con ENTER, oppure procedere come sopra per attivarli alla funzione. Al termine della procedura tutti i display sono abilitati al conteggio.

In alternativa, è possibile effettuare uno spostamento nominale ed inserire manualmente la quota reale, il valore di CF verrà calcolato automaticamente attraverso l'utilizzo della funzione F31 con un solo segmento.

### LA FUNZIONE DI CORREZIONE LINEARE HA LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:

1. VIENE MEMORIZZATA IN PERMANENZA (DIVENTA UNA COMPONENTE MECCANICA DELL'ASSE ATTIVATO).
2. PUO' ESSERE SEMPRE MODIFICATA INSERENDO, ASSE PER ASSE, ALTRI VALORI DI **CF**.
3. VIENE DISATTIVATA AL VALORE REALE DI SPOSTAMENTO INSERENDO IL VALORE DI **CF** = 1 OPPURE CANCELLANDO LA CORREZIONE LINEARE ED IL FATTORE DI SCALA CON LA FUNZIONE **F 0**.
4. PUO' INTERESSARE UNO O PIU' ASSI CON LO STESSO **CF**, OPPURE AVERE VALORI DIFFERENTI DI **CF**, ASSE PER ASSE.
5. HA CARATTERE PRIORITARIO SULLE ALTRE FUNZIONI DI PRESET, RESET, ORIGINI, FATTORE DI SCALA, ECC...

**L'INTRODUZIONE DELLA CORREZIONE DEVE AVVENIRE PRIMA DELLE ALTRE FUNZIONI CHE VERREBBERO VICEVERSA MODIFICATE).**



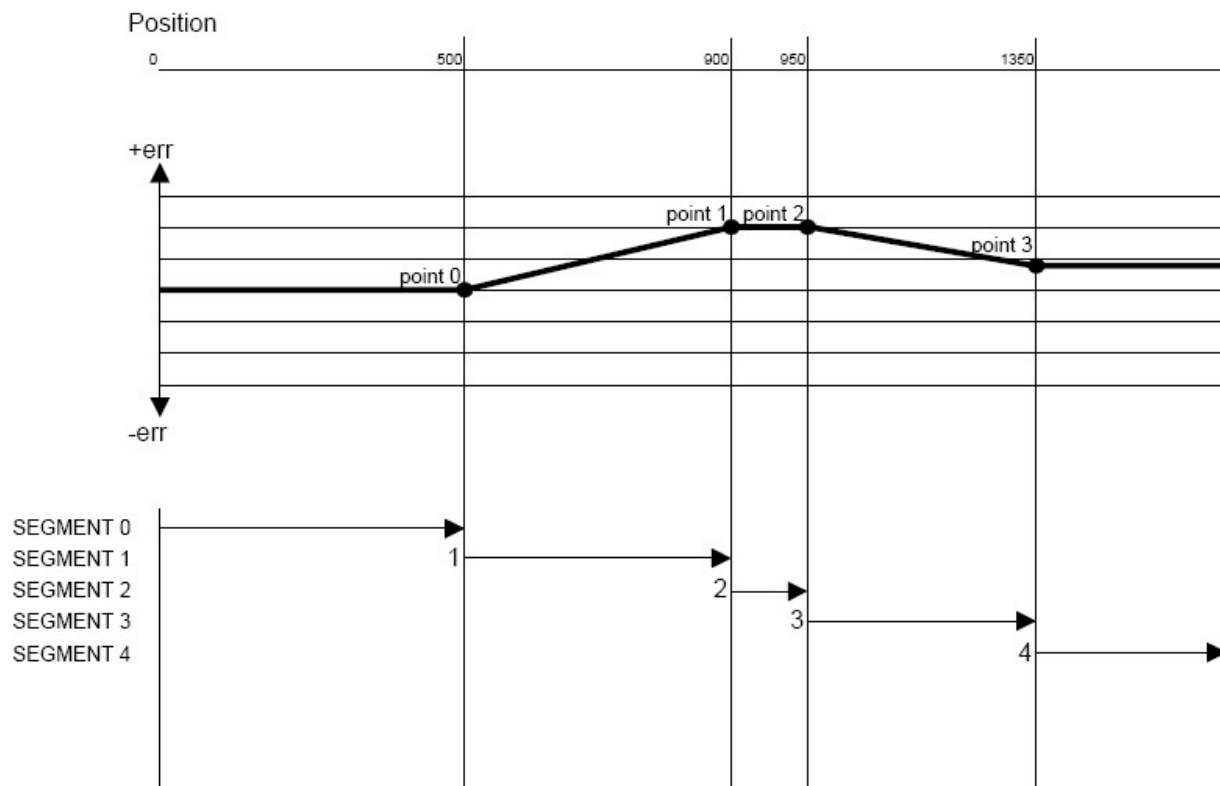


## CORREZIONE A SEGMENTI

Errori di lavorazione anche sensibili possono derivare da difetti geometrici della macchina utensile per usura o non linearità delle guide, giochi di accoppiamento Guida-carro, masse mal distribuite, ecc. Se gli errori sono di tipo lineare, ma proporzionali solo per alcuni tratti al valore di spostamento eseguito, si possono compensare con la funzione di correzione a segmenti. Il vari fattori di correzione **CF** applicati, vengono calcolati automaticamente in base alle posizioni che delineano i segmenti (**fino a 10 segmenti**), definite dall'operatore.

Supponiamo di aver eseguito una verifica delle posizioni sul movimento dell'asse X (lettura display asse X) e di aver riscontrato un errore positivo se le lavorazioni vengono eseguite dalla posizione di 500mm alla posizione di 900mm, ed un errore negativo se le lavorazioni vengono eseguite dalla posizione di 950mm alla posizione di 1350mm.

Quindi la nostra macchina presenta un difetto geometrico su due segmenti da 500mm a 900mm, e da 950mm a 1350mm come ad esempio in figura :



segmento 1) **mm 400.20**  
segmento 3) **mm 399.88**

**con un errore di 200 µm**  
**con un errore di 120 µm**



nel segmento 1 avremo  
nel segmento 3 avremo  
nei segmenti 0, 2, 4 avremo

$400.20 : 400.00 = 1.0005$  (CF)  
 $399.88 : 400.00 = 0.9997$  (CF)  
 $= 1.0000$  (CF)

Per abilitare la correzione su uno o più assi eseguire:



Comporre  **31**   ® **X**

premere  per selezionare  ® **X**

premere  il display passa ed esaminare il prossimo asse, ad esempio:  ® **Y**

Completare la scelta su tutti gli assi in dotazione (X,Y,Z e W).

Se necessita programmare le singole posizioni per l'identificazione dei vari segmenti sull'asse :

premere  durante la selezione di un asse in esame, es. asse X  ® **X**

Posizionarsi nel punto di inizio dei segmenti. "Point 0" (es. 500 mm) e premere il tasto **ENTER**.

 ® **X**

Il display si azzerà. Posizionarsi nel punto finale del segmento in esame "Point 1".

nel nostro esempio eseguire uno spostamento di 400 mm.

 ® **X**

Inserire il valore di spostamento reale misurato

nel nostro esempio comporre il valore reale del pezzo : 400.20 mm.


 ® **X**



premere  il display si azzerà. Posizionarsi sul punto finale del prossimo seg.

 ® **X**

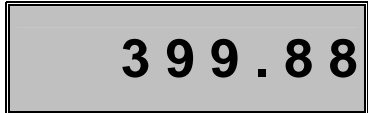
Inserire il valore di spostamento reale misurato, o premere il tasto **ENTER** per confermare il valore già visualizzato.


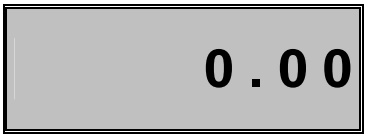
nel nostro esempio lo spostamento reale corrisponde alla quota visualizzata



 ® **X**

premere  il display si azzerà.  
Posizionarsi sul punto finale  
del prossimo seg.  <sup>®</sup> X

Inserire il valore di spostamento reale misurato

nel nostro esempio comporre il valore  
reale del pezzo : 399.88 mm.  <sup>®</sup> X

premere  il display si azzerà.  
Posizionarsi sul punto finale  
del prossimo seg.  <sup>®</sup> X

oppure  
premere  per uscire dalla programmazione.  <sup>®</sup> X

Completare la scelta su tutti gli assi in dotazione (X,Y,Z e W).

- 
- NOTE:**
1. La correzione viene memorizzata in permanenza (diventa una componente meccanica dell'asse attivato) ed è vincolata ai REF.
  2. Per operare correttamente è necessario effettuare sempre la ricerca del riferimento di zero riga (REF) sugli assi dove la correzione viene attivata.
  3. Per visualizzare il CF utilizzato in base alla posizione fisica della riga nei vari segmenti, è possibile utilizzare la F30 senza digitare un nuovo valore.
  4. Se la correzione a segmenti viene abilitata ha carattere prioritario sulla funzione di correzione lineare (F30), viceversa utilizza il valore di CF precedentemente programmato.
  5. Come la correzione lineare, ha carattere prioritario sulle altre funzioni di preset, reset, origini, fattore di scala, ecc...
  6. La programmazione delle posizioni per l'identificazione dei segmenti deve avvenire prima delle altre funzioni (che verrebbero viceversa modificate).
  7. La correzione a segmenti viene disattivata disabilitandola dalla funzione, oppure riprogrammando le posizioni dei segmenti per valori di **CF = 1**.
  8. La programmazione delle posizioni deve essere effettuata con l'asse in modalità di conteggio incrementale.
  9. La funzione F 31 e la programmazione dei segmenti, è richiamabile solamente se la somma algebrica è disabilitata (vedi funzione F 28). Una volta terminata la programmazione la somma può essere riattivata.
  10. Una volta che si preme il tasto COR per entrare nella programmazione i vecchi segmenti vengono annullati, è quindi necessario portarla a termine.
-



## FATTORE DI SCALA

La funzione permette l'esecuzione di "pezzi" con rapporti di scala **ScF** definiti dall'operatore. Si possono eseguire:

- |                          |                     |                           |
|--------------------------|---------------------|---------------------------|
| • scale di riduzione     | 1 : 2.5 (ScF = 2.5) | 1 : 4 (ScF = 4) ecc...    |
| • scale di ingrandimento | 2 : 1 (ScF = 0.5)   | 4 : 1 (ScF = 0.25) ecc... |
| • % di incremento (*)    | + 10% (ScF = 0.9)   | + 15% (ScF = 0.85) ecc... |
| • % di decremento (*)    | - 10% (ScF = 1.1)   | - 15% (ScF = 1.15) ecc... |

(\*) Per la determinazione di ritiri o allungamenti percentuali.

La funzione viene introdotta ed agisce in entrambi i modi di conteggio ABS o INCR. Viene disattivata (ritorno alla scala 1 : 1) dopo ogni spegnimento dello strumento anche se il rapporto rimane memorizzato per il rapido ripristino delle condizioni operative precedenti.

L'eventuale impostazione di OFFSET dovrà avvenire dopo l'introduzione del fattore di scala per evitare errori di interpretazione (gli OFFSET introdotti prima si spostano con lo stesso fattore di scala).

Per introdurre la funzione:

Comporre		<b>32</b>			® X
premere		per selezionare			® X
premere		il display mostra l' <b>ScF</b> attuale, ad esempio :			® X

Se vogliamo introdurre la scala di riduzione 1 : 2,5

comporre	<b>2.5</b>			X
----------	------------	--	--	---

la funzione viene confermata e il fattore di scala è attivato per tutti gli assi.  
Non è possibile infatti attivarlo per ogni singolo asse.



## CONVERSIONE RAGGIO/DIAMETRO

Permette di selezionare su ciascun asse il tipo di lettura necessario:

Comporre **34** <sup>®</sup> **X**

Se si vuole cambiare il tipo di lettura:

premere per selezionare <sup>®</sup> **X**

premere **X**

La scelta viene confermata e lo strumento passa automaticamente a considerare l'asse successivo (il LED corrispondente lampeggia). Procedere di conseguenza a confermare oppure cambiare e confermare gli altri assi. Dopo l'ultima conferma ENTER i display tornano ad essere abilitati al conteggio. Il tipo di lettura viene scelto considerando:

### A) LETTURA RADIALE

IL DISPLAY MOSTRA LO STESSO VALORE DI SPOSTAMENTO DEL CARRO. QUESTO E' IL TIPO DI LETTURA PIU' CONSUETO.

### B) LETTURA DIAMETRALE

IL DISPLAY MOSTRA IL DOPPIO DEL VALORE DI SPOSTAMENTO DEL CARRO. E' IL TIPO DI LETTURA DI SOLITO UTILIZZATA PER I TRASVERSALI DEI TORNI. SE INFATTI L'UTENSILE AVANZA DI 1 mm IL DIAMETRO DEL PEZZO DIMINUISCE DI 2 mm .

- 
- NOTE:**
1. L'unità di misura MM/INCH è commutabile in ciascuno dei tipi di lettura scelto.
  2. Un puntino luminoso permanente (quando il display è abilitato al conteggio) segnala, sul primo digit, che l'asse è in lettura diametrale.
  3. Eventuali precedenti impostazioni di OFFSET vengono disattivate in quanto modificate dalla lettura selezionata. Le posizioni dei riferimenti vengono invece conservate.
  4. Negli strumenti che operano in somma algebrica, l'asse in somma deve operare con lo stesso tipo di lettura selezionato sugli assi da sommare.
-



## RISOLUZIONE VARIABILE

Lo strumento propone sui display le risoluzioni programmate alla prima inizializzazione dalla Casa Costruttrice (corrispondono alle risoluzioni delle righe). Se il tipo di lavorazione (ad esempio di “sgrossatura”) può essere facilitata dalla lettura di una risoluzione “più bassa”, l'operatore può allo scopo diminuirla agendo:

Comporre		<b>36</b>		
premere				

Ad ogni pressione il punto decimale si sposta verso la risoluzione inferiore e con ENTER la si conferma. Lo strumento considera poi gli altri assi (il LED dell'asse lampeggia). Procedere come sopra per modificarli o confermarli. Alla riaccensione si torna alla risoluzione originale.



## LETTURA IN GRADI SESSAGESIMALI

La rappresentazione angolare espressa in gradi sessagesimali può essere selezionata tramite la funzione F 37.

Comporre	<b>F</b>	<b>37</b>	<b>ENTER</b>	<b>d M S    no</b> ® <b>X</b>
premere	<b>+/-</b>	per selezionare		<b>d M S    yes</b> ® <b>X</b>
premere	<b>ENTER</b>	per confermare la selezione		<b>0. 0 0. 0 0</b> <b>X</b>

Sui display degli assi in lettura angolare vengono rappresentati i gradi così espressi : **GGG.MM.SS**

La risoluzione dipende dal numero di impulsi dell'encoder usato (PPR).

- 
- NOTE:** 1. La scelta viene conservata in maniera permanente.
2. Per il preset di un nuovo valore eseguire l'introduzione dei gradi, premere il punto decimale e introdurre minuti e secondi.  
Il valore introdotto verrà automaticamente adattato alla risoluzione impiegata.
-



## LETTURA ANGOLARE

A richiesta lo strumento può essere configurato con uno o più assi che operano in lettura angolare. Gli assi interessati vengono connessi ad encoders rotanti e mostrano una **A** sul primo digit del display. La risoluzione dipende dal numero di impulsi dell'encoder usato (PPR).

Lo strumento che ne conosce i parametri, esegue il calcolo esatto della formula:

$$\frac{360^\circ}{\text{PPR} \times 4} \quad \text{e sceglie fra le risoluzioni disponibili, quella che più si avvicina a quella calcolata.}$$

RISOLUZIONI POSSIBILI: 1° - 0.5° - 0.2° - 0.1° - 0.05° - 0.02° - 0.01° - 0.005° - 0.002° - 0.001°





La risoluzione massima possibile è di 3.6 secondi d'arco (0.001°) ottenibile con un encoder avente 90.000 PPR.

**La lettura angolare può essere scelta dall'operatore:**

**A)** ANGOLO da 0° a 360°

**B)** ANGOLO da 0° a 180° IN CAMPO POSITIVO E DA -180° a 0° IN CAMPO NEGATIVO

Per passare da un tipo di lettura all'altra, l'operatore deve agire:

Comporre		<b>38</b>		<b>A n G.</b>	<b>X</b>
				<b>0 . 3 6 0</b>	<b>Y</b>
premere		per selezionare		<b>- 1 8 0 . 1 8 0</b>	<b>Y</b>
premere		per confermare la selezione		<b>0 . 0 0</b>	<b>X</b>

- NOTE:**
1. La scelta viene conservata in maniera permanente.
  2. Non sono eseguibili tutte le funzioni proprie degli assi in lettura lineare, cioè:  
MM/INCH - PASSO COSTANTE - SOMMA ALGEBRICA -  
CORREZIONE LINEARE - FATTORE DI SCALA -  
CONVERSIONE RAGGIO/DIAMETRO .
  3. Sono disponibili tutte le altre funzioni descritte nel presente manuale.
  4. Non andrà mai in errore di "overflow" perché ad ogni rotazione completa dell'encoder (o mezza rotazione) il conteggio si azzerà.





## CALCOLO INCLINAZIONE CONO

Questa funzione permette di calcolare la conicità di un pezzo di cui si conoscono i diametri estremi e la loro distanza.

Supponiamo, per esempio, di dover eseguire un pezzo con:

$\varnothing 1 = 60 \text{ mm}$

$\varnothing 2 = 80 \text{ mm}$

$L = 190 \text{ mm}$

Agire:

Comporre	<b>F</b>	<b>44</b>	<b>ENTER</b>	CONICITA' DIAMETRO MINIMO
Inserire <b>ø1</b> componendo	<b>60</b>	<b>ENTER</b>	CONICITA' DIAMETRO MASSIMO	
Inserire <b>ø2</b> componendo	<b>80</b>	<b>ENTER</b>	CONICITA' INS. LUNGHEZZA	
Inserire <b>L</b> componendo	<b>190</b>	<b>ENTER</b>	>> ANGOLO << 3.013 °	

Inclinando il carrino di **3.013 °** si può realizzare il pezzo avente le dimensioni ricercate.

Premere il  
tasto



Per uscire dalla funzione.

DIGITAL READOUT  
SPACE 2000 EVO

**NOTA :** Funzione presente solo nella versione con LCD.



## CALCOLO INCLINAZIONE CONO IN AUTOMATICO

La funzione permette di calcolare la conicità di un pezzo già realizzato. Sforando il diametro minimo ed il diametro massimo del pezzo, lo strumento visualizza l'angolo di inclinazione del cono.

Per eseguire la funzione:

Comporre



46



CONICITA' AUT.  
DIAMETRO MINIMO

Muovere i carri e sfiorare con l'utensile il diametro minimo del pezzo.

Comporre



CONICITA' AUT.  
DIAMETRO MASSIMO

Muovere i carri e sfiorare con l'utensile il diametro massimo del pezzo.

Comporre



Il display lcd mostra  
l'angolo di inclinazione del  
cono.

>> ANGOLO <<  
X.XXX °

Premere il  
tasto



Per uscire dalla funzione.

DIGITAL READOUT  
SPACE2000 EVO

**NOTA :** Funzione presente solo nella versione con LCD.



## CALCOLO FILETTATURE

Questa funzione consente il calcolo dei parametri necessari per effettuare filettature sia in sistema metrico (ISO) che in pollici (WHITWORTH).

Supponiamo, per esempio, di voler eseguire una filettatura, agire:

Comporre **48** **SEL. FILETTATURA  
- ISO STANDARD**

Con il tasto si cambia la scelta (ISO oppure WHITWORTH). **SEL. FILETTATURA  
- ISO STANDARD**

Comporre **DIAMETRO (mm)  
- ISO STANDARD**

Inserire il diametro desiderato, ad esempio 6 mm.

Comporre **6** **PASSO (mm)  
- ISO STANDARD**

Inserire il passo del filetto, ad esempio 1 mm.

Comporre **1** **RAG. UTENS. VIT.  
0.144338 mm**

Continuando ad agire su **RAG. UTENS. FOR.  
0.072169 mm**

lo strumento fornisce in successione tutti i valori necessari all'esecuzione della filettatura

**DIAM. INT. FORO  
4.91747 mm**

**DIAM. EST. FORO  
6.072169 mm**

**DIAM. NOCCIOLO  
4.77313 mm**

Premere il tasto Per uscire dalla funzione. **DIGITAL READOUT  
SPACE 2000 EVO**

**NOTA : Funzione presente solo nella versione con LCD.**



## CALCOLO PESO MATERIALI

Questa funzione permette di calcolare il peso di un pezzo. Per eseguire la funzione procedere :

Comporre		<b>50</b>		<b>SEL. MATERIALE - ALLUMINIO</b>
Con il tasto		selezionare il materiale e premere		<b>SEL. MATERIALE - ACCIAIO</b>

Continuare inserendo i dati richiesti dallo strumento. Al termine delle operazioni il display visualizza il peso del materiale espresso in kg.

### MATERIALI E FORME GEOMETRICHE SELEZIONABILI :

MATERIALE: **Alluminio, acciaio, ottone, bronzo.**

FORMA GEOMETRICA: **Tondo, quadro, esagono, piatto, tubo tondo, tubo quadro, tubo rettangolare.**

**NOTA: è possibile impostare il peso specifico di qualsiasi materiale (anche leghe) :**

Comporre		<b>50</b>		<b>SEL. MATERIALE - ALLUMINIO</b>
premere				<b>- PESO MATERIALI - NUOVA DENSITA'</b>

Inserire il peso specifico (per esempio 3,2)

Comporre	<b>3.2</b>		<b>FORMA GEOMETRICA - TONDO</b>
----------	------------	--	-------------------------------------

Procedere come sopra descritto fino a determinare il peso del pezzo.

Per la memorizzazione del peso specifico agire sul tasto **STO**, inserire il numero di programma (da 0 a 9) e confermarlo con **ENTER**.

Per richiamare ad esempio il programma n. **4** comporre la sequenza sotto indicata:

**F 50 ENTER RCL 4 ENTER.**

Per verificare i dati contenuti nel programma agire sul tasto **COR**.

**NOTA : Funzione presente solo nella versione con LCD.**



## CALCOLO VELOCITA' PERIFERICA

La funzione permette di calcolare la velocità periferica dato il diametro del pezzo ed il suo regime di rotazione espresso in **giri/minuto** (RPM).

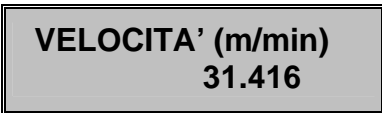
Supponiamo, per esempio, di voler attivare questa funzione, agire:

Comporre  **52**  


Viene richiesto il regime di rotazione del pezzo. Per esempio 50 giri/min.

Comporre **50**  

Viene richiesto il diametro del pezzo. Per esempio 200 mm.

Comporre **200**  

**31,416 m/min.** è la velocità periferica di un pezzo avente diametro 200 mm che ruota ad un regime di 50 giri/min.

Premere il  
tasto  Per uscire dalla funzione.



**NOTA :** Funzione presente solo nella versione con LCD.

**CALCOLO VELOCITA' ANGOLARE**

Questa funzione permette di calcolare la velocità angolare dato il diametro del pezzo e la velocità periferica espressa in m/min.

Supponiamo, per esempio, di voler attivare questa funzione, agire:

Comporre **F** **54** **ENTER** **INSERIRE VELOCITA' SPACE 2000 EVO**

Viene richiesta la velocità di taglio in m/min. consigliata dal costruttore dell'utensile. Per esempio 70 m/min.

Comporre **70** **ENTER** **INS. DIAMETRO SPACE 2000 EVO**

Viene richiesto il diametro del pezzo. Per esempio 100 mm.

Comporre **100** **ENTER** **VELOCITA' (rpm) 222.817**

**222, 817 è il risultato del calcolo teorico eseguito dallo strumento. L'operatore potrà scegliere il regime di rotazione del mandrino considerando che lo strumento è stato impostato in modo:**

**INDEFINITO :** Selezionerà il regime di rotazione disponibile più vicino a quello teorico calcolato.

**CONTINUO :** Come sopra, ad eccezione dei regimi inferiori o superiori a quelli consentiti (lo strumento indica i valori estremi).

**DISCRETO :** Lo strumento indicherà, scegliendo fra tutti i regimi disponibili precedentemente impostati, quello più vicino al calcolo teorico.

**NOTA:** Per l'impostazione in modo INDEFINITO, CONTINUO o DISCRETO, vds. funzione **F 98718**.

Premere il  
tasto **CL** Per uscire dalla funzione.

**DIGITAL READOUT  
SPACE 2000 EVO**

**NOTA :** Funzione presente solo nella versione con LCD.



## ABILITA INVIO AUTOMATICO DELLE QUOTE

L'abilitazione all'invio automatico su uscita seriale delle quote visualizzate, può essere selezionata tramite la funzione F 55.

Comporre		<b>55</b>		<b>S E n d   n o</b> ® <b>X</b>
premere		per selezionare		<b>S E n d   y e s</b> ® <b>X</b>
premere		Per confermare la selezione.		<b>5 7 . 0 8 6 5</b>

I dati delle quote ABS o INCR (es. X =57.0865, Y=10.8480, Z= -7.0985) vengono inviati ogni 0,4 sec. in modalità ASCII ed hanno il seguente formato (9 caratteri di dato + 2 caratteri di controllo)

“ **57.0865**” + CR + LF  
 “ **10.8480**” + CR + LF  
 “ **- 7.0985**” + CR + LF

dove **CR** = **CARRIAGE RETURN (0Dh)**  
**LF** = **LINE FEED (0Ah)**



## FLANGIA CIRCOLARE

La funzione permette di effettuare una serie di fori disposti lungo una circonferenza.

Supponiamo per esempio di dover eseguire n. 4 fori su un diametro di 100 mm.

Comporre **F** **64** **ENTER** **C E n t E r** ® X

Lo strumento segnala di muovere i carri fino a raggiungere il centro della circonferenza.

Comporre **ENTER** **d i A M E t E r** ® X

Viene richiesto il diametro del pezzo. Per esempio 100 mm.

Comporre **100** **ENTER** **S t. A n G** ® X

Viene richiesto l'angolo iniziale in gradi e centesimi di grado, ad esempio 0°.

Comporre **0** **ENTER** **n r. P n t.** ® X

Viene richiesto il numero di fori , ad esempio 4.

Comporre **4** **ENTER** **- 5 0. 0 0** ® X

**0. 0 0** ® Y

A questo punto il programma è stato completato.

Per la sua memorizzazione nella locazione di memoria 0 (le locazioni sono da 0 a 9) agire:

comporre **STO** **0** **ENTER** **F L G 0** ® X



**I DISPLAY DI CONTEGGIO VISUALIZZANO X -50,00 Y 0,00.**



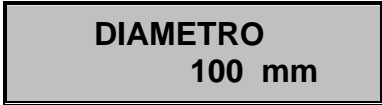
Inseguire con i carri lo zero ed eseguire il primo foro. Procedere di seguito fino a terminare il pezzo. Agire su **CL** se non è necessario ripetere la lavorazione di altri pezzi, viceversa agire su **ENTER**.

**NOTA: Per il richiamo di un programma precedentemente impostato agire:**

comporre  **64**    <sup>®</sup> **X**

Inserire il numero di programma da richiamare.

Per verificare i dati del programma:

comporre  e  per selezionare in successione i dati 

premere  per iniziare ad operare.



## FLANGIA CIRCOLARE SPECIALE

Questa funzione consente di effettuare una serie di fori disposti lungo un arco di circonferenza.

Supponiamo per esempio di dover eseguire n. 3 fori

Comporre **F** **66** **ENTER** **C E n t E r** ® X

Lo strumento segnala di muovere i carri fino a raggiungere il centro della circonferenza.

Comporre **ENTER** **d i A M E t E r** ® X

Viene richiesto il diametro del pezzo. Per esempio 100 mm.

Comporre **100** **ENTER** **S t. A n G** ® X

Viene richiesto l'angolo iniziale in gradi e centesimi di grado, ad esempio 0°.

Comporre **0** **ENTER** **E n d. A n G** ® X

Viene richiesto l'angolo finale in gradi e centesimi di grado, ad esempio 180°.

Comporre **180** **ENTER** **n r. P n t.** ® X

Viene richiesto il numero di fori , ad esempio 3.

Comporre **3** **ENTER** **- 5 0 . 0 0** ® X

**0 . 0 0** ® Y

A questo punto il programma è stato completato.

Per la sua memorizzazione nella locazione di memoria 0 (le locazioni sono da 0 a 9) agire:

comporre  0   ® X

**I DISPLAY DI CONTEGGIO VISUALIZZANO X -50,00 Y 0,00.**




Inseguire con i carri lo zero ed eseguire il primo foro. Procedere di seguito fino a terminare il pezzo. Agire su **CL** se non è necessario ripetere la lavorazione di altri pezzi, viceversa agire su **ENTER**.

**NOTA: Per il richiamo di un programma precedentemente impostato agire:**

comporre  66    ® X

Inserire il numero di programma da richiamare.

Per verificare i dati del programma:

comporre  e  per selezionare in successione i dati 

premere  per iniziare ad operare.



## PASSO COSTANTE INCLINATO

Permette di effettuare una serie di fori a passo costante disposti lungo un asse inclinato rispetto all'asse X (**l'inclinazione è possibile solo rispetto agli assi X ed Y**).  
Supponiamo per esempio di dover eseguire una serie di fori.

Comporre **68** <sup>®</sup> **X**

Lo strumento segnala di muovere i Carri fino a raggiungere le Origini del 1° foro.

comporre ed inserire il valore del passo <sup>®</sup> **X**

comporre **100** ed il display X si azzerà **X**

comporre per passi assi Y e Z a 0 <sup>®</sup> **X**

Viene richiesto l'angolo di inclinazione in gradi e centesimi di grado, ad esempio 45°.

Comporre **45** <sup>®</sup> **X**

A questo punto il programma è stato completato.

Per la sua memorizzazione nella locazione di memoria 0 (le locazioni sono da 0 a 9) agire:



comporre **0** <sup>®</sup> **X**

**NOTA:** Per il richiamo di un programma precedentemente impostato agire:

comporre **68** <sup>®</sup> **X**


Inserire il numero di programma da richiamare.

Per verificare i dati del programma:

comporre  e  per selezionare in successione i dati

**ASSE X**  
**100.00 mm**

premere  per iniziare ad operare.


premere  per l'esecuzione del primo foro

**- P.C. INCLINATO -**  
**PASSO X: 1 à**

### I DISPLAY X e Y MOSTRANO LE QUOTE -70, 71.

Inseguire con i carri lo zero ed eseguire il primo foro. Procedere di seguito fino a terminare il pezzo. Agire su **CL** se non è necessario ripetere la lavorazione di altri pezzi, viceversa agire su **REF**. I display mostreranno le quote per raggiungere il punto di partenza.

Durante la lavorazione è possibile invertire la direzione dei passi per ogni singolo asse:

premere  es. inversione della direzione asse X

**- P.C. INCLINATO -**  
**PASSO X: 1 ß**



## AVVISO DI AVVICINAMENTO ZERO

Per agevolare le lavorazioni dove la posizione da raggiungere è la quota a "0" millimetri (o pollici) è possibile impostare una finestra di lavoro in modo che lo strumento avvisi l'avvicinarsi alla quota di zero.

Supponiamo di volere impostare la seguente finestra di avviso :

asse X = 1,5 mm

asse Y = 0 mm (nessuna finestra)

Comporre **F** **69** **ENTER** 0.00 <sup>®</sup> **X**

Viene visualizzato il valore impostato sull'asse X:

comporre **1.5** **ENTER** 1 2 3. 4 5 **X**

l'asse X torna alla visualizzazione della posizione e si passa ad esaminare il prossimo asse.

Viene visualizzato il valore impostato sull'asse Y:

comporre **0** **ENTER** 1 2 3. 4 5 **Y**

l'asse Y torna alla visualizzazione della posizione e si passa ad esaminare il prossimo asse (asse Z) se lo strumento è a 3 assi.

Tutti gli spostamenti che eseguiremo lungo l'asse X verranno segnalati se la posizione raggiunge la finestra di lavoro impostata (es. +/- 1,5 mm).

### NOTE:

1. La funzione è operativa solo sugli assi in modalità di lettura lineare.
2. La finestra impostata su un asse viene memorizzata permanentemente.
3. Per disabilitare la segnalazione su uno o più assi, impostare una finestra a valore = 0.
4. La segnalazione di avviso consiste nel lampeggio della parte intera del valore di quota visualizzato sull'asse, e da un singolo avviso acustico ad ogni passaggio nella finestra.
5. Al raggiungimento del valore di quota zero la segnalazione visiva cessa.

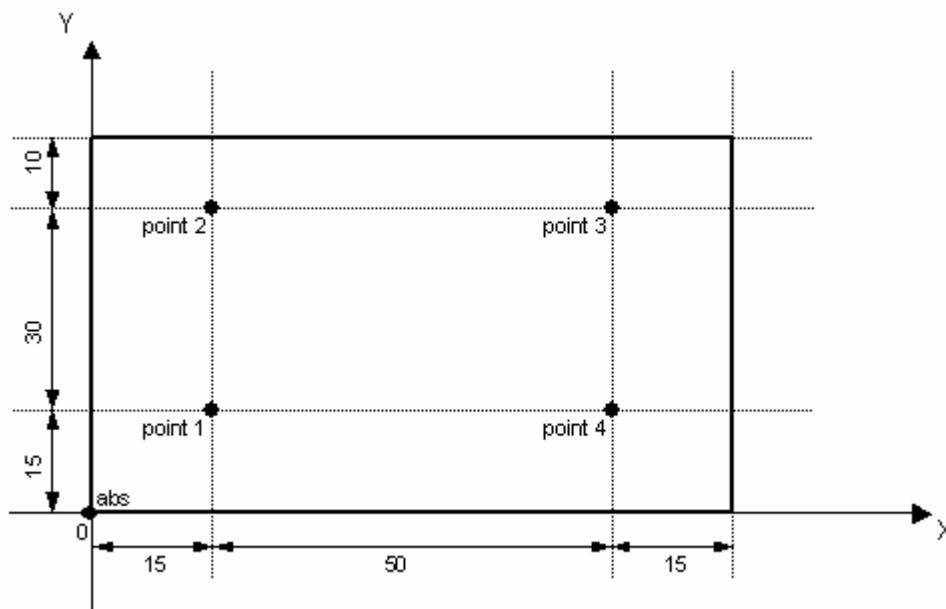


## PROGRAMMAZIONE BLOCCHI DI MEMORIA

Questa funzione permette di memorizzare fino a 1000 blocchi di memoria, contenenti le posizioni degli assi (X,Y,Z) in modalità di conteggio **incrementale**.

Se si devono eseguire delle lavorazioni ripetitive, è possibile programmare una sequenza di blocchi, in modo da poterli richiamare successivamente.

Supponiamo per esempio di dover eseguire una serie di 4 fori come in figura :



Comporre



**70**



**Orig.**

® X

Lo strumento segnala di muovere i Carri fino a raggiungere il punto di inizio lavorazione (abs).

Gli assi impiegati per la lavorazione vengono vincolati durante l'uso della funzione F 70, in questa fase è possibile escludere gli assi che non devono essere presi in esame, rendendo possibile il loro set, preset, ecc...

es.

premere



per escluderlo  
(led non lampeggiante)

**1 2 3. 4 5**

**Z**

Posizionarsi con gli assi X e Y nel punto iniziale (abs).

premere



ed inserire il numero  
della memoria (es. 10)

**S d M 1 0**

® X

premere




per entrare nella  
memorizzazione dei blocchi di  
memoria

**0. 0 0**

® X

Gli assi X e Y vengono impostati in conteggio **incrementale** e vengono posti a valore X = 0,00 ed Y = 0,00.


Posizionarsi con gli assi alle quote X = 15,00 e Y = 15,00 (punto 1 della lavorazione).

premere  per memorizzare le quote degli assi X e Y nel blocco di memoria nr.10

15.00	® X
-------	-----

15.00	® Y
-------	-----


Posizionarsi con gli assi alle quote X = 15,00 e Y = 45,00 (punto 2 della lavorazione).

premere  per memorizzare le quote degli assi X e Y nel blocco di memoria nr.11

15.00	® X
-------	-----

45.00	® Y
-------	-----


Posizionarsi con gli assi alle quote X = 65,00 e Y = 45,00 (punto 3 della lavorazione).

premere  per memorizzare le quote degli assi X e Y nel blocco di memoria nr.12

65.00	® X
-------	-----


45.00	® Y
-------	-----

Posizionarsi con gli assi alle quote X = 65,00 e Y = 15,00 (punto 4 della lavorazione).

premere  per memorizzare le quote degli assi X e Y nel blocco di memoria nr.13

65.00	® X
-------	-----

15.00	® Y
-------	-----

Premere il  
tasto  Per uscire dalla funzione.

123.45	X
--------	---



In questo modo si è creato un programma di lavoro memorizzato nei blocchi di memoria dal nr.10 al nr.13 da poter utilizzare in futuro.

Quando necessita ripetere una lavorazione precedentemente memorizzata, posizionare il pezzo e richiamare l'esecuzione della memoria di partenza (nel nostro esempio la nr.10) :






Comporre  **70**   **Orig.** ® **X**

Lo strumento segnala di muovere i Carri fino a raggiungere il punto di inizio lavorazione (abs).

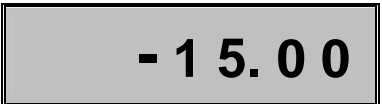
premere  per escluderlo  
(led non lampeggiante)  **1 2 3. 4 5** **Z**

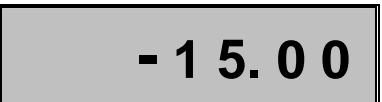
Posizionare con precisione gli assi X e Y nel punto iniziale (abs).

premere  ed inserire il numero della  
memoria da eseguire (es.  
10)  **S d M 1 0** ® **X**



premere  per entrare nella esecuzione dei  
blocchi di memoria

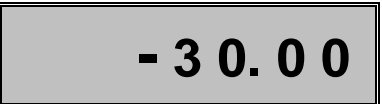
Gli assi X e Y vengono impostati in conteggio **incrementale** e vengono posti al valore  
equivalente alla distanza per raggiungere il primo punto (memoria nr.10).

 **- 1 5. 0 0** ® **X**



 **- 1 5. 0 0** ® **Y**


Raggiungere con gli assi le quote X = 0,00 e Y = 0,00 (punto 1 della lavorazione) ed  
eseguire il primo foro.

premere  per richiamare le posizioni degli  
assi X e Y della memoria nr.11  **0. 0 0** ® **X**


 **- 3 0. 0 0** ® **Y**

Raggiungere con gli assi le quote X = 0,00 e Y = 0,00 (punto 2 della lavorazione) ed  
eseguire il secondo foro.

premere  per richiamare le posizioni degli  
assi X e Y della memoria nr.12  **- 5 0. 0 0** ® **X**

 **0. 0 0** ® **Y**

Raggiungere con gli assi le quote X = 0,00 e Y = 0,00 (punto 3 della lavorazione) ed  
eseguire il terzo foro.


premere  per richiamare le posizioni degli assi X e Y della memoria nr.13

**0.00** ® X

**- 30.00** ® Y

Raggiungere con gli assi le quote X = 0,00 e Y = 0,00 (punto 4 della lavorazione) ed eseguire il quarto foro.


Per ritornare su uno dei fori precedenti (es. dalla posizione del punto 4 al punto 3) :

premere  per richiamare le posizioni degli assi X e Y della memoria nr.12

**0.00** ® X

**- 30.00** ® Y

Al termine per ripetere nuovamente la lavorazione posizionare un nuovo pezzo :


premere  gli assi mostrano la distanza per raggiungere il punto 1

**50.00** ® X

**0.00** ® Y

Raggiungere con gli assi le quote X = 0,00 e Y = 0,00 (punto 1 della lavorazione) ed eseguire il primo foro. Eseguire le forature successive per tutti i pezzi.

Quando si sono terminati i pezzi da lavorare :

Premere il  
tasto  Per uscire dalla funzione.

**1 2 3. 4 5** X

- NOTE:**
1. Si possono memorizzare i blocchi di memoria da 0 a 999.
  2. Per modificare uno o più blocchi di memoria inserire le nuove posizioni durante la fase di programmazione.
  3. Non è possibile inserire uno o più blocchi all'interno di un programma di lavorazione. Se necessario rimemorizzarlo a partire da un blocco di memoria non ancora utilizzato.
  4. Non è possibile eliminare i blocchi di un intero programma. Se necessario utilizzarne i blocchi per la memorizzazione di uno nuovo programma.

**CENTRO CIRCONFERENZA**

Questa funzione permette di trovare il CENTRO di un cerchio toccando con l'utensile 3 punti della sua circonferenza.

Supponiamo, per esempio, di voler trovare il centro di una circonferenza:

Comporre **F** **72** **ENTER** **- CAL. CERC. AUT. PUNTO 1**

Muovere i carri fino a sfiorare un punto qualsiasi del cerchio.

premere **ENTER** **- CAL. CERC. AUT. PUNTO 2**

Muovere i carri (minimo 45°) fino a sfiorare il secondo punto.

premere **ENTER** **- CAL. CERC. AUT. PUNTO 3**

Muovere i carri (minimo 45°) fino a sfiorare il terzo punto.

premere **ENTER** il display LCD mostrerà i seguenti valori di X. es.: **X VALORE CENTRO - 30.00 mm**

premere **ENTER** il display LCD mostrerà i seguenti valori di Y. es.: **Y VALORE CENTRO - 27.35 mm**

Muovere i Carri e posizionarsi ai succitati valori X e Y.

Premere il **CL** Per uscire dalla funzione. **DIGITAL READOUT SPACE 2000 EVO**



## IMMAGINE SPECULARE

La funzione consente di invertire il segno delle coordinate dei programmi : Passo Costante e Passo Costante Inclinato.

La funzione è eseguibile solamente se questi programmi sono stati precedentemente memorizzati.

Per eseguire la funzione:

Comporre		<b>74</b>			® <b>X</b>
premere		per selezionare			® <b>X</b>
comporre					<b>X</b>







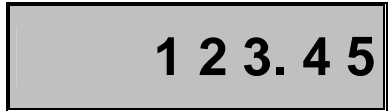
La scelta viene confermata e lo strumento passa automaticamente a considerare l'asse successivo (il LED corrispondente lampeggia). Procedere di conseguenza a confermare oppure cambiare e confermare gli altri assi. Dopo l'ultima conferma ENTER i display tornano ad essere abilitati al conteggio.



## VALORE DI SCALA IMPOSTATO

Questa funzione permette di visualizzare il valore di un fattore di scala impostato. Supponiamo di aver impostato il fattore di scala secondo quanto indicato nella funzione **F 32**.

Per abilitare la funzione, agire:

Comporre		<b>78</b>			® X
premere		per selezionare			® X
premere		Per confermare la selezione			X

L'LCD mostra la percentuale di incremento o decremento del valore impostato.

Ad esempio scala di riduzione 1 : 2,5




---

**NOTE :**

1. Funzione presente solo nella versione con LCD.
2. Si può accedere ad altra funzione anche se è attivata la funzione F 78. In questa fase il display ausiliario mostrerà la funzione impostata, è sufficiente premere il tasto CL per cancellare la funzione e visualizzare il fattore di scala in percentuale.

---



## VISUALIZZAZIONE VELOCITA' ASSI

Questa funzione permette di visualizzare, sul display LCD, la velocità di traslazione degli assi in movimento.

Per abilitare la funzione, agire:

Comporre		<b>80</b>			® X
premere		per selezionare			® X
premere		Per confermare la selezione			X

Il display LCD mostra la velocità di traslazione degli assi espressa in m/min.

X 0.000	Y 0.000
Z 0.000	m/min





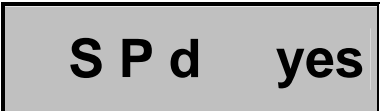


- NOTE:**
1. Funzione presente solo nella versione con LCD.
  2. Si può accedere ad altra funzione anche se è stata attivata la funzione F 80. In questa fase il display ausiliario mostrerà la funzione impostata. E' sufficiente premere il tasto CL per cancellare la funzione e visualizzare la velocità.
  3. La funzione rimane attiva anche allo spegnimento dello strumento.
  4. Se viene selezionata la funzione F 78 il display LCD mostra il fattore di scala anche se la funzione velocità assi è attivata.
  5. Nel modello SPACE 2000 EVO a due assi non viene gestita la visualizzazione relativa all'asse Z.



## VISUALIZZAZIONE ORIGINE / UTENSILE

Questa funzione permette di visualizzare, sul display LCD, il numero di origine assi ed il numero di offset utensile richiamati.

Per abilitare la funzione, agire come indicato di seguito:

Comporre		<b>81</b>			® X
premere		per selezionare			® X
premere		Per confermare la selezione			X

Il display LCD mostra l'origine e l'utensile richiamati.  
Ad esempio : Origine nr.0 ed Offset Utensile nr. 8



**NOTA :** Funzione presente solo nella versione con LCD.



## CICALINO ON/OFF

Lo strumento emette un suono in determinate situazioni (es. pressione di un tasto, segnalazione di un errore, ecc...). E' possibile disabilitare le segnalazioni sonore tramite la funzione F 82.

Comporre  **82**   ® **X**

premere  per selezionare  ® **X**

premere  Per confermare la selezione







## DIAGNOSTICA STRUMENTO

Questa funzione permette di verificare il corretto funzionamento di : righe, tastiera, display assi, led assi e tastiera, display LCD di servizio (opzionale).

Per abilitare la funzione, agire come indicato di seguito:

Comporre **89** **X**

### 1) Test righe

Questo test permette di effettuare un controllo di lettura corretta delle righe in esame, indicate dal led sull'asse lampeggiante.

**Il controllo può essere eseguito solamente sui modelli di righe con indici di zero a passo codificato, ad una velocità di traslazione massima di 6 m/min.**

**E' importante non effettuare lavorazioni durante il test righe, dato che il superamento della velocità di traslazione massima può comportare errori sulle posizioni visualizzate.**

Se durante il movimento viene riscontrato un errore di lettura su una o più righe (ad esempio dovuto allo sporco), viene visualizzato il seguente messaggio (es. errore su asse Z) :

**X**

Il numero visualizzato (1/2/3/4) corrisponde rispettivamente agli assi : X,Y,Z e W  
Ad ogni passaggio sulla zona che causa l'errore nella lettura, il messaggio viene visualizzato nuovamente.


### 2) Test tastiera

premere verrà visualizzato il codice del tasto premuto **® X**

Premere in sequenza tutti i tasti, ad ogni tasto corrisponde un codice secondo la tabella

Tasto	Code	Tasto	Code	Tasto	Code	Tasto	Code	Tasto	Code
sin	001	mr	110	+	308	rcl	504	f6	702
cos	002	4	201	-	310	cor	508	z	704
tan	004	5	202	0	401	•	510	y	708
sqr	008	6	204	.	402	F	601	x	710
%	010	*	208	+/-	404	ref	602	f5	801
7	101	/	210	enter		abs	604	f4	802
8	102	1	301	•	410	mm	608	f3	804
9	104	2	302	cal	501	1/2	610	f2	808
ms	108	3	304	sto	502	cl		f1	810


esempio :

premere  **C o d E 404** ® X


premere  **C o d E 601** ® X

premere  **C o d E 502** ® X



### 3) Test accensione segmenti e led

premere  verranno accesi tutti i segmenti display ed i led **8 8 . 8 . 8 . 8 . 8 . 8 .** ~ X


### 4) Test display assi


premere  verranno visualizzati in sequenza i valori "0123456789 ." sugli assi **0 1 2 3 4 5 6 7** X

### 5) Test led assi e tastiera

premere  verranno accesi in sequenza i led degli assi e della tastiera  ® X

### 6) Test display LCD di servizio (opzionale)

premere  verranno visualizzate in sequenza le scritte sul display LCD **--- TEST LCD ---  
-- 2x16 DISPLAY --**

Premere il tasto  Per uscire dalla funzione.

**DIGITAL READOUT  
SPACE 2000 EVO**



## VISUALIZZAZIONE ASSE W

Lo strumento offre all'operatore la possibilità di visualizzare il quarto asse (W) sul display dell'asse Z. La visualizzazione permette di commutare tra i due assi (Z e W) mantenendo aggiornate le quote di posizione assolute ed incrementali.

Ad esempio : asse Z = 10.00 asse W = 35.50

premere    Z

Sul display dell'asse Z viene ora visualizzato la quota dell'asse W, identificato dall'accensione dell'ultimo punto decimale.

Per ritornare alla visualizzazione standard (asse Z) :

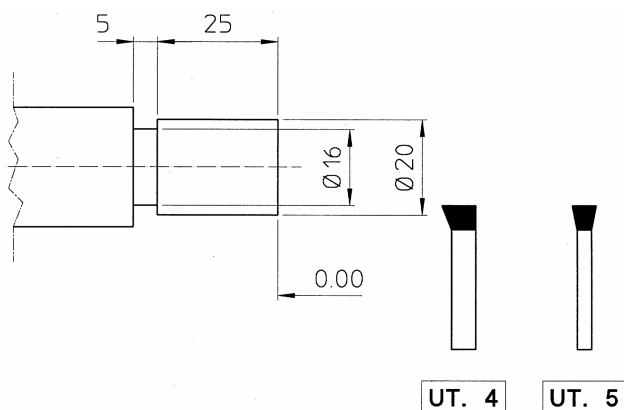
premere    Z

- 
- NOTE :**
1. Il quarto asse sarà utilizzato solo in modalità di lettura LINEARE e si potrà impostare con le impostazioni tipiche (set, preset, conteggio abs/inc, ecc...).
  2. Il quarto asse non potrà essere utilizzato nelle funzioni che comprendono l'utilizzo dell'asse Z (passo costante, immagine speculare, velocità assi, ecc...)
  3. La visualizzazione del quarto asse sarà possibile solo se disabilitata la visualizzazione in somma algebrica sul display dell'asse Z.
-



## 100 OFFSET UTENSILI

La funzione permette di memorizzare fino a 100 utensili (0-99). La posizione di taglio di ognuno di essi viene vincolata al rEF delle righe ed è sempre rintracciabile dopo una assenza di rete. Supponiamo di dover eseguire il seguente pezzo:



**NOTA:** Per semplicità di esposizione viene considerato solo l'asse Y e due utensili.

**A)** Eseguire la ricerca di rEF come descritto nell'apposito capitolo. Con l'utensile n° 4 sfiorare od intestare il pezzo muovendo il Carro lungo l'asse Y ed azzerarlo (o presetarlo).

**B)** comporre



tool 0 X

comporre

4



tool 4 X

e la quota relativa all'utensile n° 4 viene acquisita.

Cambiare l'utensile e sfiorare nuovamente il pezzo. Azzerare (o presetare) l'asse Y.

**C)** comporre



5



tool 5 X

e la quota relativa all'utensile n° 5 viene acquisita. Procedere di seguito per eventuali altri utensili.

**D)** Eseguire la lavorazione richiamando gli utensili, cioè:

comporre



4



tool 4 X

e con il Carro portarsi alla quota 0.00 e proseguire nella lavorazione.

Gli OFFSET possono essere richiamati solo se precedentemente impostati. Vengono disattivati per non incorrere in errori se viene cambiato il fattore di scala, la correzione lineare oppure una configurazione di base dello strumento.

## 100 ORIGINI ASSI

La funzione permette (in conteggio **ASSOLUTO**) di memorizzare fino a 100 posizioni di inizio lavoro (origine 0-99). Queste origini di lavoro vengono vincolate al **REF** delle righe e sono sempre rintracciabili anche dopo una caduta di rete. Supponiamo di dover impostare e memorizzare alcune origini.

Commutare il conteggio in ASSOLUTO (Vds. conteggio assoluto/incrementale).

**A)** Eseguire la ricerca di REF e posizionare i carri sulla prima origine di lavoro, ed introdurre il numero di origine prescelto (ad esempio 1) :

**B)** comporre   1  

e l'origine di lavoro 1 viene memorizzata.

**C)** Per richiamare origini precedentemente memorizzate, agire:

comporre  1  

con i carri posizionarsi alla quota **0,00** e proseguire nella lavorazione. In caso di caduta di rete, eseguire la ricerca di REF e proseguire come sopra.



## RICHIAMO FUNZIONE SPECIALE

Lo strumento offre all'operatore la possibilità di richiamare rapidamente fino a 6 funzioni di frequente utilizzo. In questo modo si può evitare di comporre ogni volta il suo codice di accesso.

Supponiamo, ad esempio, di dover utilizzare frequentemente, nel caso di una lavorazione, la funzione PASSO COSTANTE.

Normalmente la sua attivazione avviene secondo quanto riportato nella funzione "F 26".

E' evidente come risulti vantaggioso dedicare un tasto (ad esempio **F1**) al richiamo di tale funzione.

Allo scopo, agire :

Comporre  **26**   **X**

D'ora in poi, per attivare immediatamente la funzione PASSO COSTANTE, agire :

Premere   **® Y<sub>e/o</sub>**  
**Z**

- 
- NOTA :**
1. La scelta viene conservata in maniera permanente. Per modificarla occorre rieseguire una nuova impostazione.
  2. La stessa funzione può sempre essere attivata componendo il suo codice di accesso.
  3. La funzione che può essere attivata con i tasti **F1-F6**, può essere scelta fra tutte le funzioni con selezione : **F nn ENTER**
-

**98718****IMPOSTAZIONE TIPO VELOCITA'****ROTAZIONE MANDRINO**

Questa funzione permette di definire il tipo di rotazione selezionabile sul proprio tornio. Lo strumento è di serie programmato in maniera indefinita.

Se viene lasciato in tale configurazione le sue impostazioni relative agli RPM saranno il risultato del calcolo teorico.

L'operatore dovrà selezionare sulla macchina il numero di giri fra quelli consentitegli dal cambio manuale della macchina.

Se si vuol cambiare il tipo di impostazione, procedere alla programmazione:

Comporre		<b>98718</b>		<div>- IMPOSTA VELOC. - - INDEFINITA</div>
premere				<div>- IMPOSTA VELOC. - - DISCRETA</div>
premere				<div>- IMPOSTA VELOC. - 01 &lt;&lt;</div>

Impostare la velocità minima disponibile (ad esempio 25 RPM).

comporre	<b>25</b>		il dato viene acquisito e memorizzato	<div>- IMPOSTA VELOC. - 02 &lt;&lt;</div>
----------	-----------	--	---------------------------------------	---

Il display ausiliario si predispone a ricevere gli altri RPM successivi che verranno inseriti in ordine crescente e confermati con il tasto **ENTER** per memorizzarli in memoria permanente.

Confermando un valore di velocità nullo si termina l'inserimento delle gamme. Sono disponibili massimo 20 gamme di RPM.

Nota : durante l'inserimento degli RPM è possibile cancellare tutti i valori inseriti premendo il tasto **COR** e confermare con il tasto **ENTER**.


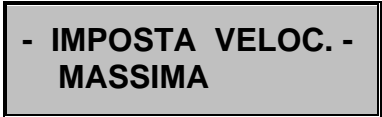
Se la macchina ha il variatore continuo degli RPM, lo strumento può essere programmato in modo continuo:

Comporre  **98718**  


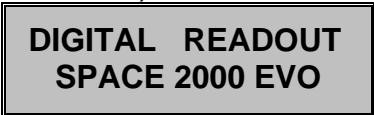
premere  

premere  

Impostare la minima velocità (ad esempio 6 RPM).

premere **6**  il dato viene acquisito 

Lo strumento chiede la velocità massima (ad esempio 2700 RPM).

premere **2700**  il dato viene acquisito 

Lo strumento acquisisce i dati ed esce dalla programmazione.



**98762 SELEZIONE LINGUA**

Questa funzione permette di selezionare la lingua dei messaggi proposti dallo strumento.

I messaggi vengono visualizzati sul display LCD di servizio (opzionale).

Ad esempio:



**NOTA :** Funzione presente solo nella versione con LCD.





## CALCOLATRICE

Il visualizzatore è dotato di un sistema di calcolo (calcolatrice incorporata).



L'uso del sistema di calcolo avviene come nelle calcolatrici tradizionali (le operazioni possibili sono : addizione, sottrazione, moltiplicazione, divisione, calcolo della percentuale, radice quadrata, calcolo del seno, calcolo del coseno e calcolo della tangente).

La calcolatrice è inoltre dotata di due tasti memoria MS e MR per il mantenimento temporaneo del risultato durante i calcoli.

Per utilizzare la calcolatrice :


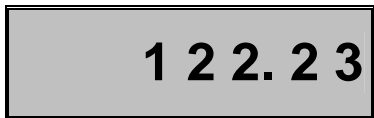
premere  Il display dell'asse X verrà utilizzato come visualizzazione  **0.** **X**

Eeguire le operazioni di calcolo richieste. es.  $\tan(60) + 120,5$

comporre **60**  il risultato della tangente viene visualizzato  **1.73** **X**

comporre  **120.5**   **122.23** **X**


Salvare il risultato in memoria e richiamarlo in un nuovo calcolo : es.  $350 + MR$

premere  per salvare il risultato nella memoria della calcolatrice  **122.23** **X**


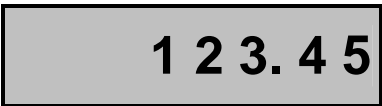
per eseguire il nuovo calcolo usando la memoria :

comporre  **350**     **472.23** **X**

Per cancellare il risultato dell'operazione :

premere   **0.** **X**

Per uscire dalla calcolatrice :

premere  Il display dell'asse X tornerà alla visualizzazione della quota  **123.45** **X**

## USCITA SERIALE RS 232


L'interfaccia seriale asincrona viene solitamente utilizzata per trasferire i dati a stampanti od altri dispositivi che svolgono funzione di SLAVE.

I parametri di trasmissione sono fissi e sono i seguenti:

- **VELOCITA' DI TRASMISSIONE 9600 BAUD**
- **LUNGHEZZA DATO 8 BIT**
- **UN BIT DI STOP**
- **NESSUN BIT DI PARITA'**

Lo SLAVE deve avere gli stessi parametri. Per attivare la funzione:

Comporre  e/o  e/o   <sup>X<sub>e/o</sub></sup> <sub>Y<sub>e/o</sub></sub> <sup>Z</sup>  
il LED degli assi attivati lampeggia

premere  ed avviene la trasmissione. I dati hanno il seguente formato:

```

= DIGITAL READOUT =
AXIS X :      57 . 0865

AXIS Y :      10 . 8480
AXIS Z :      - 7 . 0985
UNIT   :      INCH
  
```

In alternativa alla stampa dell'etichetta può essere richiesto l'invio dei valori delle quote visualizzate. La richiesta deve avvenire tramite il seguente comando in modalità ASCII da inviare sulla linea seriale :

**"Q" + CR + LF**

In risposta, i dati delle quote (es. X =57.0865, Y=10.8480, Z= -7.0985) hanno il seguente formato (9 caratteri di dato + 2 caratteri di controllo) :

```

" 57.0865" + CR + LF
" 10.8480" + CR + LF
" -7.0985" + CR + LF
  
```

dove **CR = CARRIAGE RETURN (0Dh)**  
**LF = LINE FEED (0Ah)**

## DISPLAY LCD DI SERVIZIO

Come **opzione** è possibile richiedere (vedi cod. ordinazione) uno strumento dotato del display LCD di servizio (16 caratteri su 2 righe).

Il display LCD durante la configurazione o l'uso delle varie funzioni visualizzerà dei messaggi in lingua, che aiuteranno l'operatore a comprenderne meglio le varie fasi.

Il display LCD consente inoltre l'uso di alcune funzioni , altrimenti non abilitate, ad esempio :

Funzioni di calcolo :

**F 44 - Calcolo inclinazione cono**

**F 46 - Calcolo inclinazione cono in automatico**

**F 48 - Calcolo filettatura**

**F 50 - Calcolo peso materiali**

**F 52 - Calcolo velocità periferica**

**F 54 - Calcolo velocità angolare**

Funzioni di visualizzazione :

**F 98762 - Selezione della lingua**

**F 78 - Valore di scala impostato**

**F 80 - Visualizza velocità assi**

**F 81 - Visualizza utensile richiamato**

## CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>MODELLO:</b>	<b>SPACE 2000 EVO N/L T 2A</b>	2 DISPLAY - 2 INGRESSI
	<b>SPACE 2000 EVO N/L T 3A</b>	3 DISPLAY - 3 INGRESSI
	<b>SPACE 2000 EVO N/L M 2A</b>	2 DISPLAY - 2 INGRESSI
	<b>SPACE 2000 EVO N/L M 3A</b>	3 DISPLAY - 3 INGRESSI
	<b>SPACE 2000 EVO N/L M 4A</b>	3 DISPLAY - 4 INGRESSI
<b>DISPLAY:</b>	7 DIGIT AD ALTA EFFICIENZA    h= 17 mm	
<b>SEGNALI D'INGRESSO:</b>	2 ONDE QUADRE SFASATE DI $90^\circ \pm 5^\circ + \text{INDEX}$ 05 Vdc	
<b>FREQUENZA CONTEGGIO:</b>	ASSE X	250 kHz MAX
	ASSE Y	250 kHz MAX
	ASSE Z	250 kHz MAX
<b>ALIMENTAZIONE:</b>	230 Vac $\pm 20\%$ - 50/60 Hz –(OPZIONE 110 Vac $\pm 20\%$ - 60 Hz)	
<b>CONNETTORI:</b>	D-SUB 9p F (assi), D-SUB 9p M (RS-232)	
<b>MEMORIA:</b>	<b>PERMANENTE</b> PER CONFIGURAZIONE E FUNZIONI SPECIALI.	
<b>RISOLUZIONE LINEARE:</b>	200 - 100 - 50 – 20 - 10 - 5 - 2 - 1 - 0.5 $\mu\text{m}$	
<b>RISOLUZIONE ANGOLARE:</b>	$1^\circ - 0.5^\circ - 0.2^\circ - 0.1^\circ - 0.05^\circ - 0.02^\circ - 0.01^\circ - 0.005^\circ - 0.002^\circ - 0.001^\circ$	
<b>PROTEZIONE:</b>	TASTIERA <b>IP 65</b>	PANNELLO POSTERIORE <b>IP 40</b>
<b>TEMPERATURA:</b>	DI LAVORO <b><math>0^\circ \div 50^\circ \text{C}</math></b>	A STOCK <b><math>-20^\circ \div 70^\circ \text{C}</math></b>
<b>PESO:</b>	$\approx 1\text{kg}$	
<b>OPTIONALS:</b>	<b>LCD</b> DISPLAY LCD DI SERVIZIO 2X16	

---

**NOTA:** La Casa Costruttrice si riserva la facoltà di introdurre qualsiasi modifica avente scopo migliorativo, senza obbligo di preavviso.

---

## CONDIZIONI DI GARANZIA

Il visualizzatore di quote **SPACE 2000 EVO** è coperto da garanzia contro difetti di fabbricazione, per un periodo di **24 (ventiquattro) mesi dalla data di spedizione.**

La Casa Costruttrice non è responsabile di danni derivanti da trasporto, smarrimenti, o cause di forza maggiore.

La riparazione dovrà essere effettuata presso la Casa Costruttrice. Il Cliente dovrà provvedere alla sua consegna, franco fabbrica della stessa.

### I TERMINI DI GARANZIA VERRANNO ANNULLATI SE:

- VENGONO CANCELLATI O ALTERATI I NUMERI DI MATRICOLA O I DATI CHE IDENTIFICANO IL PRODOTTO.
- VENGONO APPORTATE MODIFICHE AL PRODOTTO SENZA CONSENSO SCRITTO DEL COSTRUTTORE.
- VENGONO CAUSATI DANNI DERIVANTI DAL TRASPORTO, CATTIVO UTILIZZO O INSTALLAZIONE NON CONFORME ALLE DIRETTIVE DELLA CASA COSTRUTTRICE



Senza limitazioni, la Casa Costruttrice è esentata dal risarcire danni derivanti da eventi speciali, indiretti o conseguenti, causati da prestazioni insoddisfacenti del prodotto (incluso ma non limitato a perdite di profitto o altri danni derivanti dalla perdita della produzione).

***ISTRUZIONI PER LE RIPARAZIONI***

*Rivolgersi al servizio assistenza tecnica:*

***LOGAN s.r.l.***

***Str.da PANEALBA, 2***

***10040 – VOLVERA (TO)***

***ITALY***

***( .Tel: .+39.011.990.60.60 (4 linee r.a.)***

***4 Fax: .+39.011.985.90.73***

***) Cell: .+39.335.7716564***

***Š info@logansrl.it - WWW.logansrl.it***

## ANNOTAZIONI

[illegible]



[illegible]