

DeMeet



Introduction sur la DeMeet

Remarques sur le contenu

Tous droits réservés.

Le contenu des manuels est sous réserve de modifications sans préavis.

Les spécifications de ce produit, et du logiciel sont sous réserve de modifications sans préavis.

Droits d'auteur

Aucune partie de ces manuels ne doit être photocopiée, reproduite, ou traduite dans une autre langue sans permission préalable écrite de Schut Geometrische Meettechniek bv.

Le logiciel fourni avec la DeMeet est fourni sous licence. Il ne peut pas être copié ou retravaillé.

Marques déposées

DeMeet est une marque déposée par Schut Geometrische Meettechniek bv.

Microsoft Windows est une marque déposée par Microsoft Corporation.

Renishaw est une marque déposée par Renishaw plc.

Sony est une marque déposée par Sony Corporation.

Ce produit est conçu, développé et fabriqué par :

Schut Geometrische Meettechniek bv

Duinkerkenstraat 21, 9723 BN Groningen

Postbus 5225, 9700 GE Groningen

Pays-Bas

Tel: +31 50 5 877 877

Fax: +31 50 5 877 899

E-mail:SchutNL@ Schut.com

Introduction

Machine de mesure de coordonnées DeMeet

Merci d'avoir choisi la machine de mesure de coordonnées DeMeet.

La DeMeet est un système de mesure haute performance avec un logiciel sophistiqué. La DeMeet est disponible en deux modèles, le modèle DeMeet Vidéo pour l'inspection et la mesure visuelle et le modèle DeMeet Palpeur de Contact pour l'inspection et la mesure par palpation. Un modèle DeMeet Combo est aussi disponible et avec ce modèle l'opérateur peut sélectionner entre deux différents principes d'inspection / de mesure.

Les manuels DeMeet suivants vont vous guider à travers toutes les phases d'installation et d'utilisation et sont organisés en sections.

Ces manuels contiennent des photos représentant le modèle DeMeet-400 pour les exemples, cependant ils sont aussi valides pour les modèles DeMeet-404\443\705 et DeMeet-220.

Si nécessaire, des explications et des images spécifiques sont insérées.

Les deux premiers manuels **Installation de la DeMeet** et **Connexion de la DeMeet** décrivent les bases du transport, du déballage et des installations.

Lorsque les installations sont effectuées par votre distributeur de machine DeMeet, ces manuels sont seulement à but d'information générale.

Le dernier manuel **Information Générales sur la DeMeet** décrit les performances optimales, la maintenance, la certification et vérification, les précautions d'utilisation, la disposition et les spécifications de votre DeMeet.

DeMeet Vidéo

Lorsque vous travaillez avec le modèle vidéo de la DeMeet, l'installation du système visuel et du logiciel sont décrites dans les manuels **Installation de la carte SGM 15400**, **Installation du logiciel DeMeet Vidéo** et **Installation de la DeMeet Vidéo**. Lorsque l'installation est effectuée par votre distributeur de DeMeet, les contenus des manuels **Installation de la carte SGM 15400** et **Installation du logiciel DeMeet Vidéo** sont seulement pour votre information.

Le manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** doit être utilisé comme référence pour le changement de configuration optique par exemple pour le changement du système de lentille au système de palpation ou vice versa lors du travail avec la DeMeet modèle Combo ou lorsque des lentilles optionnelles sont utilisées.

Le manuel **Utilisation de la DeMeet Vidéo** explique les utilisations du logiciel DeMeet Vidéo et vous guide à travers les étapes pour contrôler, mesurer et envoyer les résultats de mesure.

DeMeet Palpeur de Contact

Lorsque vous travaillez avec le modèle palpeur de la DeMeet, les installations du système de palpation et du logiciel sont décrits dans les manuels **Installation du logiciel DeMeet Palpeur** et **Installation de la DeMeet Palpeur**.

Lorsque l'installation est effectuée par votre distributeur de DeMeet, le contenu du manuel **Installation du logiciel DeMeet Palpeur** est seulement pour votre information.

Le manuel **Installation de la DeMeet Palpeur** doit être utilisé comme référence lors du changement de configuration du système de palpation, par exemple lors du changement du système de palpation par un système de lentille ou vice versa lors de l'utilisation de la DeMeet modèle Combo ou lors de l'utilisation de système de palpation Renishaw optionnels.

Le manuel **Utilisation de la DeMeet Palpeur** explique les utilisations du logiciel DeMeet Palpeur et vous guide à travers les étapes pour contrôler, mesurer et envoyer les résultats de mesure.

Précautions



Les produits de Schut Geometrische Meettechniek bv sont conçus en pleine considération de sécurité. Cependant, une manipulation inappropriée pendant l'installation et l'utilisation peut entraîner des situations dangereuses et peut endommager la DeMeet. Veuillez lire ces manuels avec attention et spécialement les notes de précaution et d'attention, avant d'installer et d'utiliser la DeMeet.

A partir des installations mentionnées dans ces manuels, qui doivent être réalisées par du personnel qualifié, toutes autres installations et services sur la DeMeet doivent être réalisées par votre distributeur de DeMeet

A partir des précautions spécifiques mentionnées dans ces manuels, veuillez observer les précautions générales suivantes pour assurer un utilisation appropriée de la DeMeet.

- Avant et pendant l'utilisation, assurez-vous de vérifier si la DeMeet fonctionne correctement.
- Fournissez les mesures de sécurité adéquates pour éviter les problèmes au cas où la DeMeet développerait une malfunction.
- L'utilisation de la DeMeet au delà des spécifications ou caractéristiques de la DeMeet ou toute modification ou désassemblage de la DeMeet annulerait toute garantie sur les fonctions et performances spécifiées pour la DeMeet.
- L'installation et l'opération de la DeMeet exigent un entraînement d'opération dirigé par le distributeur de la DeMeet.
- Lors de l'utilisation de la DeMeet en combinaison avec d'autres équipements, les fonctions et performances notées dans ces manuels peuvent ne pas être atteintes, en fonction des conditions d'environnement d'utilisation.
- La DeMeet est une machine de mesure de haute précision. Veuillez manipuler la machine avec précautions pour garantir des résultats de mesure optimaux.
- Installez la DeMeet sur une position saine et stable, libre de toute situation hasardeuse, vibration, choc, condensation, haute humidité, atmosphère corrosive et inflammable et de variations rapides de température.
- Assurez-vous que tous les capots de la DeMeet sont fermés et que toutes installations s'exécutent de la propre façon avant de mettre la machine sous tension.
- Assurez-vous mettre la DeMeet hors tension avant de faire des installations, du maintien, des inspections ou des réparations.
- Gardez les mains et le visage éloignés de la DeMeet pendant l'utilisation / les mouvements et spécialement pendant le fonctionnement en mode CNC.
- Gardez le 'Bouton d'arrêt d'urgence' situé sur le panneau avant de la DeMeet libre à tout moment, pour qu'il puisse être pressé en cas de danger.
- Après utilisation, mettez la DeMeet hors tension.
- N'utilisez pas la DeMeet sous d'autres tensions que la tension indiquée.
- Les câbles de tension et des données ne doivent pas être abîmés, modifiés, tirés, pliés excessivement, ou chauffés. On ne peut pas non plus placer des objets lourds dessus. Tout ceci peut résulter en dégâts, feu ou choc électrique.
- Lorsque vous débranchez la machine, ne tirez pas le câble. Cela peut l'abîmer et causer du feu ou un choc électrique. Assurez-vous de prendre la prise.
- Ouvrez pas l'*unité de contrôle 19* (référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet** pour de plus amples informations) pour modifier ou désassembler l'unité, ou pour remplacer des fusibles; ceci peut résulter en brûlures ou en blessures. Ces actions peuvent aussi abîmer la circuiterie interne.
- Lorsque la DeMeet ne sera pas utilisée pour une longue période, assurez-vous de débrancher la prise, pour des raisons de sécurité.
- Assurez-vous de mettre la DeMeet hors tension avant de connecter ou déconnecter les connecteurs de tension et de signal pour éviter des dégâts ou une fausse opération.

La DeMeet Vidéo peut optionnellement être équipée avec un pointeur laser pour le traçage des objets. L'illumination laser s'émet directement sur l'objet à travers la lentille. Le pointeur est mis sous basse tension, pourtant sa lumière peut endommager l'œil humain.

- Ne regardez pas directement dans les réflexions laser émises par exemple par des métaux très polis.
- Ne regardez pas directement dans le rayon du laser.

A cause du module laser intégré, la DeMeet est soumise au EN 60825-1. Le module laser dans la DeMeet est un laser classe 2.



DeMeet



Installation de la DeMeet-220

Table des matières

1. Transport	5
Caisse d'emballage	5
2. Déballage	6
Ouverture de la caisse d'emballage	6
Caisse interne	7
Découverte de la DeMeet	8
3. Placement	10
Déplacement de la DeMeet	10
Montage des pieds	11
Placement de la DeMeet	11
5. Enlever le maintien de l'axe Z	13
Maintien de l'axe Z	13
Ajustement de la vis de l'axe Z	14
6. Indicateurs d'information	17
Voltage	17
Numéro de série	17
Notes	18

1. Transport

Caisse d'emballage

La DeMeet est emballée dans une 'caisse d'emballage' en bois.

DeMeet-220 :

Taille: 905 - 655 - 890 mm.

Matériel: Plateau OSB.

Poids: Approximativement 150 kg.

Les panneaux de la 'caisse d'emballage' sont montés avec des vis cruciformes.

Transportez la DeMeet avec précautions aussi près que possible de sa position finale, en utilisant un équipement approprié.



Utilisez un équipement approprié pour transporter la DeMeet



ATTENTION

Le déchargement et le transport doivent être effectués par du personnel expérimenté, utilisant un équipement approprié.

Manipulez avec précautions.

Amenez la caisse d'emballage aussi près que possible de sa destination finale avant d'ouvrir la caisse d'emballage.

2. Déballage

Ouverture de la caisse d'emballage

La 'caisse d'emballage' contient la DeMeet et une 'caisse interne', contenant les accessoires. La 'caisse interne' est montée dans la 'caisse d'emballage' sur les panneaux latéraux. Lorsque le mauvais panneau de la 'caisse d'emballage' est retiré en premier, la 'caisse interne' tombe et endommage la DeMeet. La 'note du panneau avant' indique quel panneau doit être retiré en premier:



Note du panneau avant



ATTENTION

Retirez le panneau avant indiqué en premier, pour éviter que la caisse interne n'endommage la DeMeet.

- Retirez le panneau avant en utilisant une visseuse cruciforme. Les vis qui assurent le panneau avant sont situées sur le panneau avant et sur le panneau supérieur.



Retrait du panneau avant



Emplacement des vis sur le panneau supérieur

Lorsque le panneau avant a été retiré, la 'caisse interne' et une partie de la DeMeet deviennent visibles.



Panneau avant retiré

Caisse interne

La 'caisse interne' contient tous les accessoires de la DeMeet, comme les manuels, les câbles, le logiciel, le joystick, etc. Le contenu de la caisse diffère pour la DeMeet modèle Palpeur, la DeMeet modèle Vidéo et pour la DeMeet modèle Combo.

Le poids et la taille de la caisse nécessitent une manipulation par deux personnes. Retirez la 'caisse interne' de la 'caisse d'emballage' avant de l'ouvrir.

- Tirez la 'caisse interne'.



Retrait de la caisse interne



ATTENTION

Retirez la caisse interne de la caisse d'emballage avant de l'ouvrir.

Manipulez avec précautions.

La 'note du panneau avant' sur la 'caisse interne' indique le panneau supérieur.

- Placez la 'caisse interne' sur le sol avec la 'note du panneau avant' orientée vers le haut.
- Retirez les vis cruciformes sur le panneau supérieur de la 'caisse interne' pour l'ouvrir.



Contenu de la caisse interne

Découverte de la DeMeet

Une fois que la 'caisse interne' a été retirée, la DeMeet peut être découverte.

- Dévissez les vis sur le bas des panneaux latéraux. Seulement les vis du bas des panneaux latéraux ont besoin d'être retirées.
- Glissez le haut de la caisse vers l'arrière, comme indiqué ci-dessous.



Découverte de la DeMeet

**NOTE
IMPORTANTE:****ATTENTION**

Utilisez un sol plat et stable pour placer la DeMeet.

- Placez la palette aussi près que possible de la destination finale de la DeMeet.

La DeMeet est fixée à la palette de la caisse par quatre écrous.

- Utilisez une clef pour dévisser les quatre écrous sous la palette de la caisse.

La DeMeet est protégée dans un sac en plastique pour une protection contre l'humidité, la condensation et la poussière.

- Ouvrez le sac en plastique par le haut et faites le glisser vers le bas.

La DeMeet est maintenant prête à être placée.

Le déballage doit être effectué par du personnel expérimenté, utilisant un équipement approprié.

Manipulez avec précautions.

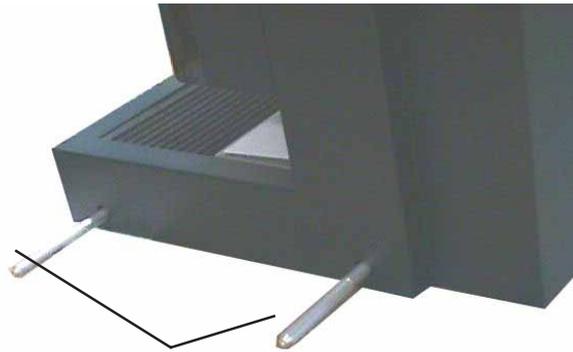
3. Placement

Déplacement de la DeMeet

Le poids propre de la DeMeet-220 est d'approximativement 105 Kg. Veuillez utiliser un équipement approprié pour la transporter.

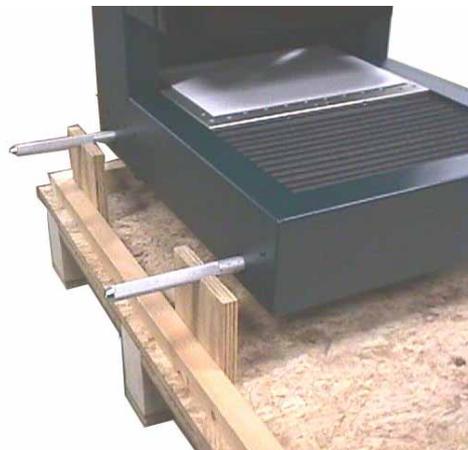
Maintenant, la DeMeet doit être soulevée afin de pouvoir monter les pieds. Aux côtés de la DeMeet se trouvent des 'trous'.

- Mettez les 'Barres de soulèvement' fournies dans ces trous.



Barres de soulèvement

- Soulevez la DeMeet d'approximativement 10 cm à l'aide des 'Barres de soulèvement'.
- Placez la DeMeet sur les blocs en bois de la palette.



Ne baissez pas la DeMeet sur le sol, supportée par le châssis de base ou les trois verrous. Installez la DeMeet d'abord.

Le mouvement doit être effectué par du personnel expérimenté, utilisant un équipement approprié.

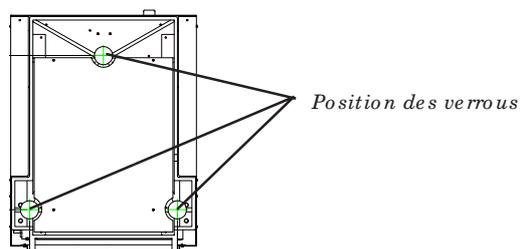
Manipulez avec précautions.



ATTENTION

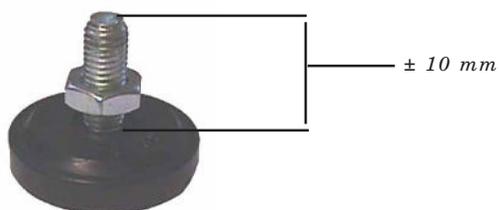
Montage des pieds

- Dévissez les trois verrous du dessous de la DeMeet.



Vue d'en bas DeMeet

- Vissez un 'pied' dans la position où il y avait les verrous, jusqu'au moment où la distance entre le dessus du pied et le dessous du châssis en acier de la DeMeet-220 est d'environ 10 mm.



Pied de la DeMeet

Placement de la DeMeet

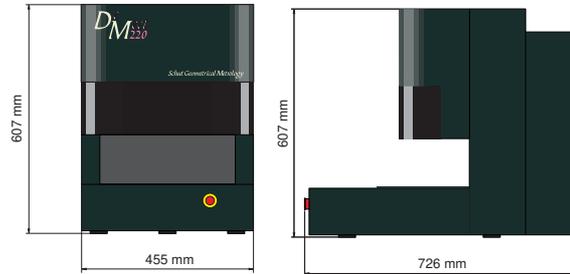
La DeMeet est maintenant prête à être placée. Pour minimaliser l'effort sur le châssis, suivez les directives suivantes pour le placement de la DeMeet.

Utilisez une surface stable et plat pour le placement de la DeMeet.

- Amenez la DeMeet à sa destination définitive.



La distance de la table de mesure de la DeMeet au sol est maintenant d'environ 14.5 cm pour la DeMeet-220. La tolérance sur la hauteur de la table de mesure est d'environ 5 mm. Excéder cette hauteur peut causer trop d'effort sur les 'pieds' et peut entraîner les vis à se dévisser.



Les dimensions physiques de la DeMeet-220

Lorsque la DeMeet est positionnée à sa destination finale, enlevez les 'barres de soulèvement' des deux côtés de la DeMeet.



ATTENTION

Assurez-vous que la hauteur de la table de mesure n'excède pas la hauteur prescrite, après le placement de la DeMeet.

Manipulez avec précautions.

4. Enlever le maintien de l'axe Z

Maintien de l'axe Z

Le 'Maintien de l'axe Z' évite que l'axe Z saute pendant le transport.



Maintien de l'axe Z

Pour accéder le maintien de l'axe Z, il faut enlever le capot de l'axe Z.
Pour enlever le maintien de l'axe Z, la procédure suivante doit être exécutée d'abord:

Le 'capot de l'axe Z' doit être soulevé.

Sur les deux côtés à l'intérieur du capot de l'axe Z vert se trouvent deux vis.

- Dévissez ces vis.



Capot vert de
l'axe Z

Dévissez ces vis

- Soulevez et retirez le capot vert de l'axe Z.



Note :

Dans le cas du soulèvement du support de l'axe Z, la caméra est déjà au centre. Dans d'autres cas, assurez-vous que la position de la caméra est toujours dans le centre de l'axe X.



ATTENTION

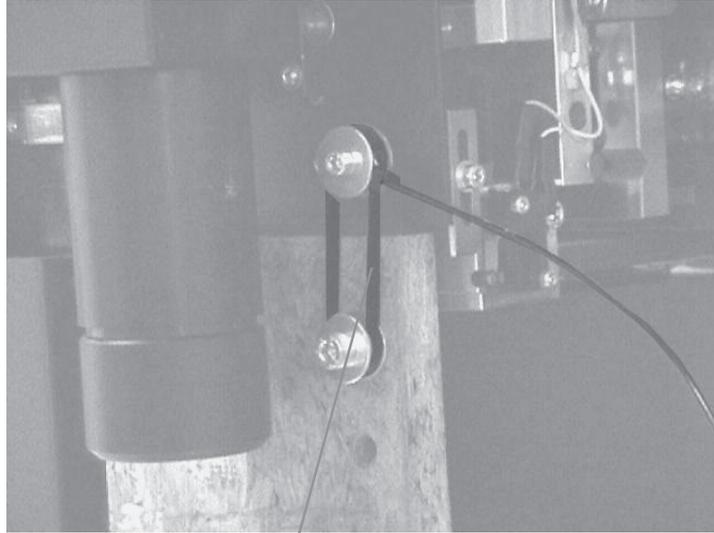
Soulevez le capot de l'axe Z avec caution.

Ne laissez pas tomber le capot de l'axe Z.

Assurez-vous que la caméra est positionnée au centre de l'axe X.

L'axe Z est maintenant visible.

- Coupez et retirez le cordon en plastique noir sur le côté droit, qui maintient l'axe Z et le 'support de l'axe Z' ensemble.



Cordon en plastique noir

Ajustement de la vis de l'axe Z

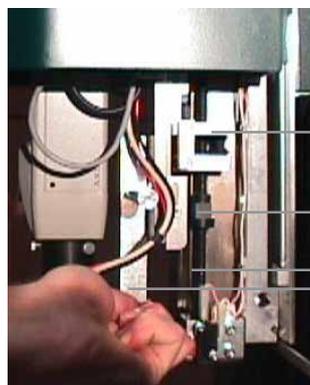


ATTENTION

- Levez l'axe Z juste assez pour que la 'vis d'entraînement' soit libérée du 'bloc de déplacement de l'axe Z' et du 'maintien de l'axe Z', comme indiqué ci-dessous. Ne soulevez pas l'axe Z trop haut parce qu'il n'y a pas de sécurité mécanique pour limiter les déplacements. Le soulèvement de l'axe Z doit être réalisé en tenant la partie métallique de l'axe Z.

Ne soulevez pas l'axe Z aussi haut que possible, parce qu'il n'y a aucune limitation mécanique de déplacement. Le soulèvement de l'axe Z trop haut pourrait endommager la DeMeet.

Ne laissez pas tomber l'axe Z pendant le soulèvement.



Levez l'axe Z à la main

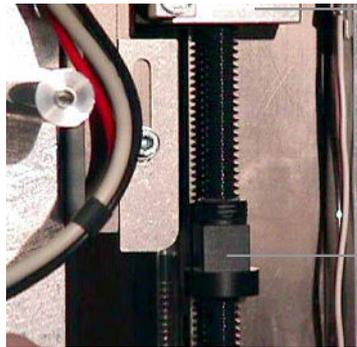
Bloc de mouvement de l'axe Z

Écrou

Vis d'entraînement

Partie métallique de l'axe Z

- Pendant que vous levez l'axe Z, tournez l'écrou d'entraînement vers le haut à la main.
- Laissez redescendre l'axe Z. Assurez-vous que la vis d'entraînement entre dans le bloc de déplacement de l'axe Z.
- Répétez cette étape si l'axe Z reste sur le maintien de l'axe Z.



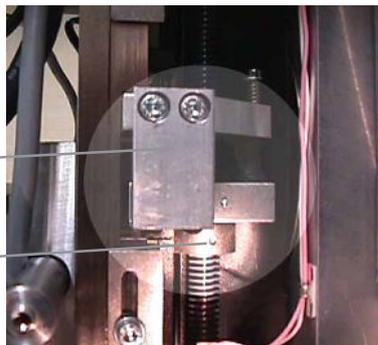
Bloc de déplacement de l'axe Z

Tournez le bouton vers le haut

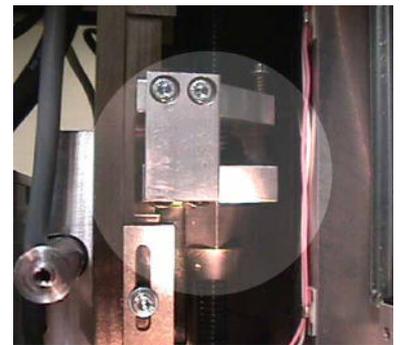
Bloc de déplacement de l'axe Z libre de la vis d'entraînement

Bloc de déplacement de l'axe Z

Vis d'entraînement



Vue de l'écrou d'entraînement assuré dans le bloc de déplacement de l'axe Z

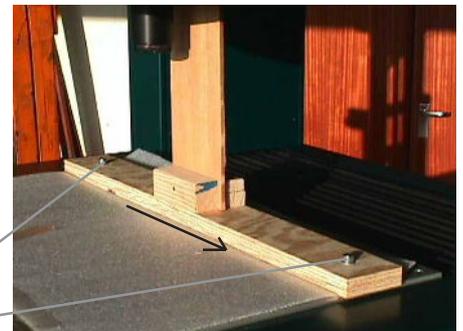


Vue de l'écrou d'entraînement non assuré dans le bloc de déplacement de l'axe Z

L'axe Z est maintenant ajusté et reste sur la 'vis d'entraînement' et le 'maintien de l'axe Z' peut être retiré.

- Retirez les vis qui fixent le 'maintien de l'axe Z' à la 'table de mesure' de la DeMeet.
- Retirer doucement le 'maintien de l'axe Z' par le côté.

Vis



**ATTENTION**

Descendez lentement l'axe Z.

Assurez-vous que le bloc de déplacement est correctement assuré dans la vis d'entraînement.

Retirez le maintien de l'axe Z par le côté. Surtout, ne forcez pas.

Il est recommandé de réinstaller le capot de l'axe Z après la reconnexion de l'éclairage etc... Référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** pour plus d'information.

- Réinstallez le 'capot de l'axe Z'. Assurez-vous que les deux vis sont remises sur les côtés.

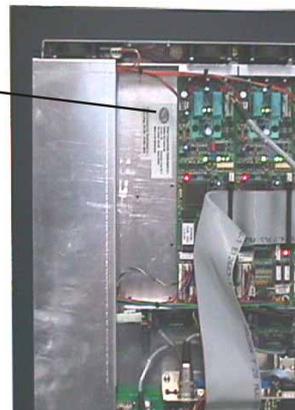
5. Indicateurs d'information

Voltage

Sous le panneau arrière, l'unité de contrôle DeMeet 200' est visible. L'unité de contrôle DeMeet 200' contient toute l'électronique de la DeMeet. Veuillez vérifier, à l'arrière de l'unité de contrôle DeMeet 200', le label pour le voltage d'alimentation. Si le voltage affiché n'est pas le même que le voltage utilisé dans votre pays, ne branchez pas la DeMeet.



Label équipement d'une DeMeet en 230 V



Côté gauche de l'unité de contrôle DeMeet 200



ATTENTION

Appliquer un voltage incorrect endommagera la DeMeet.

Numéro de série

L'autocollant d'informations sur le 'Numéro de série', la 'Marque CE' et le 'Lieu de production' est situé sur le côté droit de la DeMeet (le numéro de série présent ici est différent de celui de l'unité de contrôle DeMeet 200').



Label Numéro de série

La DeMeet est prête à être connectée.

De Meet



Installation de la DeMeet

Table des matières

1. Transport	5
Caisse d'emballage	5
2. Déballage	6
Ouverture de la caisse d'emballage	6
Caisse interne	7
Découverte de la DeMeet	8
3. Placement	10
Déplacement de la DeMeet	10
Montage des pieds et des capots	12
Placement de la DeMeet	12
4. Installation des panneaux	14
Montage des panneaux latéraux	14
5. Enlever le maintien de l'axe Z	16
Maintien de l'axe Z	16
Ajustement de la vis de l'axe Z	18
6. Indicateurs d'information	20
Voltage	20
Liste d'emballage	20
Numéro de série	20
Notes	21

1. Transport

Caisse d'emballage

La DeMeet est emballée dans une 'caisse d'emballage' en bois.

Type	L	B	H	Matériel	Approx. Poids
DeMeet-440	1100 mm	1000 mm	1823 mm	OSB plate	600 Kg
DeMeet-404	1450 mm	1000 mm	1823 mm	OSB plate	800 Kg
DeMeet-443	1450 mm	1000 mm	2043 mm	OSB plate	900 Kg
DeMeet-705	1794 mm	1830 mm	2074 mm	OSB plate	1600 Kg

Les panneaux de la 'caisse d'emballage' sont montés avec des vis cruciformes.

Transportez la DeMeet avec précautions aussi près que possible de sa position finale, en utilisant un équipement approprié.



ATTENTION

Nous recommandons une longueur de fourche minimum de 1200 mm. Sinon la DeMeet peut basculer.



Utilisez un équipement approprié pour transporter la DeMeet

Le déchargement et le transport doivent être effectués par du personnel expérimenté, utilisant un équipement approprié.

Manipulez avec précautions.

Amenez la caisse d'emballage aussi près que possible de sa destination finale avant d'ouvrir la caisse d'emballage.



ATTENTION

2. Déballage

Ouverture de la caisse d'emballage

La 'caisse d'emballage' contient la DeMeet et une 'caisse interne', contenant les accessoires. La 'caisse interne' est montée dans la 'caisse d'emballage' sur les panneaux latéraux. Lorsque le mauvais panneau de la 'caisse d'emballage' est retiré en premier, la 'caisse interne' tombe et endommage la DeMeet. La 'note du panneau avant' indique quel panneau doit être retiré en premier.

OPEN
HERE
OUVRIR
ICI
HIER
ÖFFNEN



Note du panneau avant



ATTENTION

Retirez le panneau avant indiqué en premier, pour éviter que la caisse interne n'endommage la DeMeet.

- Retirez le panneau avant en utilisant une visseuse cruciforme. Les vis qui assurent le panneau avant sont situées sur le panneau avant et sur le panneau supérieur.



Retrait du panneau avant



Emplacement des vis sur le panneau supérieur

Lorsque le panneau avant a été retiré, la 'caisse interne' et une partie de la DeMeet deviennent visibles.



Panneau avant retiré

Caisse interne

La 'caisse interne' contient tous les accessoires de la DeMeet, comme les manuels, les câbles, le logiciel, le joystick, etc. Le contenu de la caisse diffère pour la DeMeet modèle Palpeur, la DeMeet modèle Vidéo et pour la DeMeet modèle Combo. Le poids et la taille de la caisse nécessitent une manipulation par deux personnes. Retirez la 'caisse interne' de la 'caisse d'emballage' avant de l'ouvrir.

- Tirez la 'caisse interne'.



Retrait de la caisse interne



ATTENTION

Retirez la caisse interne de la caisse d'emballage avant de l'ouvrir.

Manipulez avec précautions.

La 'note du panneau avant' sur la 'caisse interne' indique le panneau supérieur.

- Placez la 'caisse interne' sur le sol avec la 'note du panneau avant' orientée vers le haut.
- Retirez les vis cruciformes sur le panneau supérieur de la 'caisse interne' pour l'ouvrir.



Contenu de la caisse interne

Découverte de la DeMeet

Une fois que la 'caisse interne' a été retirée, la DeMeet peut être découverte.

- Dévissez les vis sur le bas des panneaux latéraux. Seulement les vis du bas des panneaux latéraux ont besoin d'être retirées.
- Glissez le haut de la caisse vers l'arrière, comme indiqué ci-dessous.



Découverte de la DeMeet

**NOTE
IMPORTANTE :**

Certains fenwick ne peuvent pas soulever la DeMeet de la palette par l'avant, à cause de la largeur du support de la DeMeet. Il est donc nécessaire de soulever la DeMeet par le coté.

**NOTE
IMPORTANTE :**

Utilisez un sol plat et stable pour placer la DeMeet.

- Placez la palette aussi près que possible de la destination finale de la DeMeet.

La DeMeet est fixée à la palette de la caisse par quatre écrous.

- Utilisez une clef pour dévisser les quatre écrous sous la palette de la caisse.

La DeMeet est protégée dans un sac en plastique pour une protection contre l'humidité, la condensation et la poussière.

- Ouvrez le sac en plastique par le haut et faites le glisser vers le bas.

La DeMeet est maintenant prête à être placée.

**ATTENTION**

Le déballage doit être effectué par du personnel expérimenté, utilisant un équipement approprié.

Manipulez avec précautions.

3. Placement

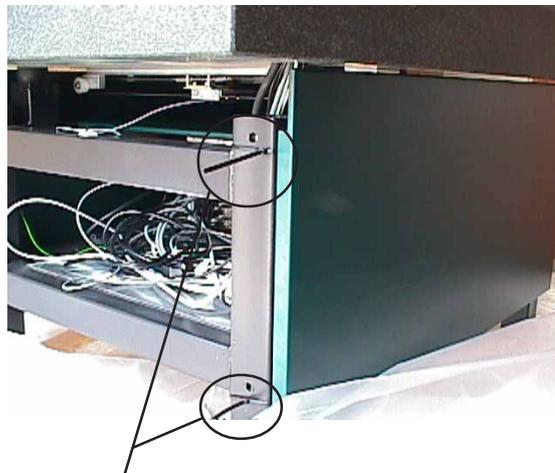
Déplacement de la DeMeet

Le poids propre de la DeMeet-400 est d'approximativement 500 Kg. La DeMeet-404 approximativement 700Kg. La DeMeet-443 approximativement 750Kg. La DeMeet-705 approximativement 1450Kg. Veuillez utiliser un équipement approprié pour la transporter.



Pour la DeMeet-404/-443/-705, les panneaux latéraux verts de la DeMeet doivent être retirés avant de la soulever. Les panneaux latéraux ne sont pas montés sur la DeMeet-400.

- Coupez d'abord les fixations qui relient les panneaux latéraux verts au support mécanosoudé de la DeMeet-404/-443/-705. Voir figure.



Fixations à couper

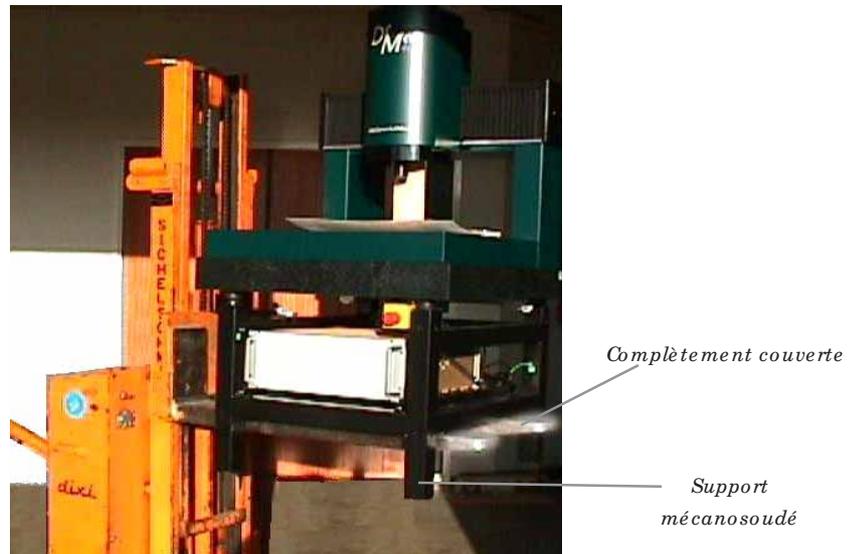
- Retirez les panneaux latéraux de la DeMeet-404/-443/-705 en les tirant.



ATTENTION

Ne soulevez pas la DeMeet-404/-443/-705 lorsque les panneaux latéraux sont encore posés. Sinon, vous pouvez endommager la DeMeet.

- Soulevez la DeMeet de la palette avec un fenwick. Assurez-vous que les fourches couvrent complètement la DeMeet, sinon la DeMeet pourrait être endommagée.



Déplacement de la DeMeet

Ne descendez pas la DeMeet au sol sur le support mécanosoudé. Installez d'abord les pieds.



ATTENTION

Ne baissez pas la DeMeet sur le sol en la laissant sur le support mécanosoudé. Installez d'abord les pieds.

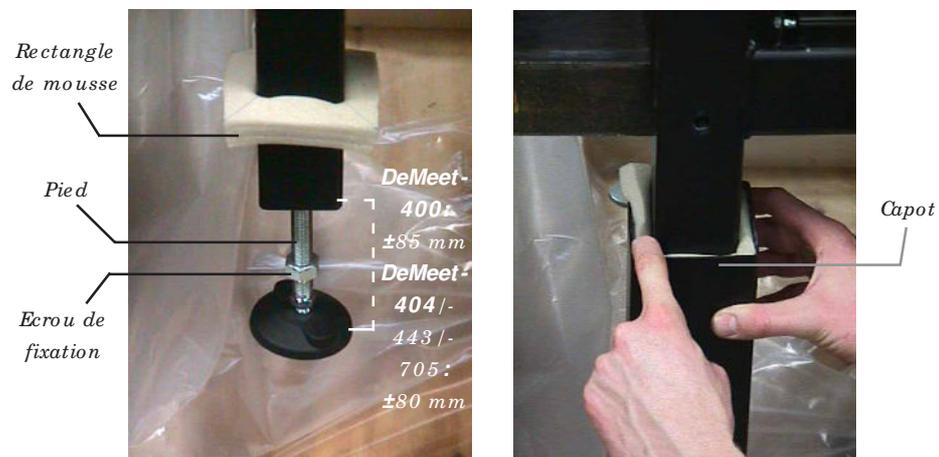
Le déplacement doit être effectué par du personnel qualifié utilisant un équipement approprié.

Manipulez avec précaution.

Montage des pieds et des capots

La DeMeet est soulevée par le fenwick et les 'pieds' de la DeMeet peuvent être installés. Les 'pieds', les mousses rectangulaires et les 'capots' se trouvent dans la 'caisse interne'.

- Placez la mousse rectangulaire autour de la partie inférieure du support comme indiqué.
- Vissez un 'pied' jusqu'à ce que la distance entre la base du 'pied' et le bas du support mécanosoudé de la DeMeet-400 soit d'environ 85 mm. Pour la DeMeet-404/-443/-705 elle doit être d'environ 80 mm. La distance entre la base du 'pied' et le haut de la table de mesure de la DeMeet-400 est d'environ 850 mm. Pour la DeMeet-404/-443/-705 elle doit être d'environ 860 mm.
- Enfilez les 'capots' autour des 'pieds' et maintenez sa position en utilisant le rectangle de mousse.



Enfilez les pieds et les capots sur la DeMeet

Placement de la DeMeet

La DeMeet est maintenant prête à être placée. Pour minimiser les efforts sur le support, utilisez les instructions suivantes pour placer la DeMeet.

Utilisez un sol stable et plat pour placer la DeMeet.

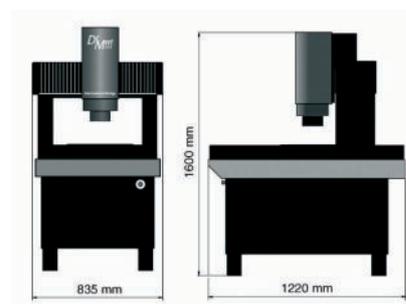
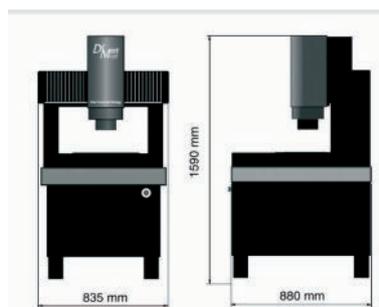
- Déplacez la DeMeet à sa destination finale.

Laissez suffisamment d'espace autour de la DeMeet (50 cm. minimum). Il sera ainsi plus facile d'ajuster les pieds et d'accéder à l'*'unité de contrôle 19"* pour les connexions de la machine (Référez vous au manuel **Connexion de la DeMeet** pour de plus amples informations).

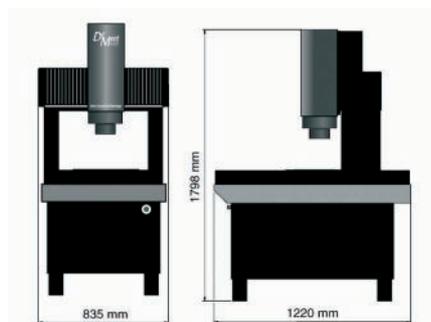
- Baissez la DeMeet avec précautions, jusqu'à ce que les pieds soient juste au dessus du sol. La distance entre les pieds et le sol doit être d'environ 10 mm.
- Placez les pieds arrières sur le sol en utilisant une clé.
- Descendez la DeMeet avec précautions sur le sol.
- Ajustez les 'pieds' avant au sol, en utilisant une clé, pour mettre la DeMeet de niveau. Pour niveler la DeMeet utilisez un niveau en le plaçant dans les directions X et Y. L'indication du niveau est d'environ 0.1mm/m.

- Après le placement vérifiez à nouveau la hauteur entre la table de mesure et le sol.

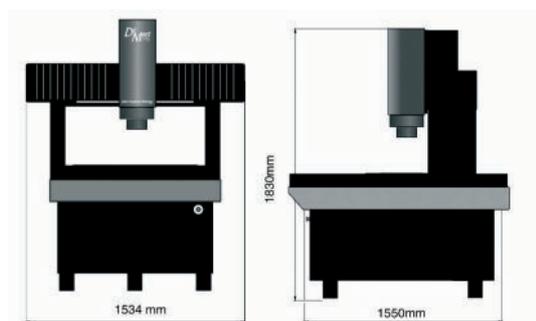
La distance de la table de mesure de la DeMeet au sol est maintenant d'environ 850 mm pour la DeMeet-400 et 860 mm pour la DeMeet-404/-443/-705. La tolérance sur la hauteur de la table de mesure est d'environ 15 mm. Excéder cette hauteur peut causer trop d'effort sur les 'pieds' et peut entraîner les vis à se dévisser.



Les dimensions physiques de la DeMeet-400 Les dimensions physiques de la DeMeet-404



Les dimensions physiques de la DeMeet-443



Les dimensions physiques de la DeMeet-705

- Assurez les 'écrous de fixation' pour les quatre pieds.



ATTENTION

Assurez-vous que la hauteur de la table de mesure n'excède pas la hauteur prescrite, après le placement de la DeMeet.

Manipulez avec précautions.

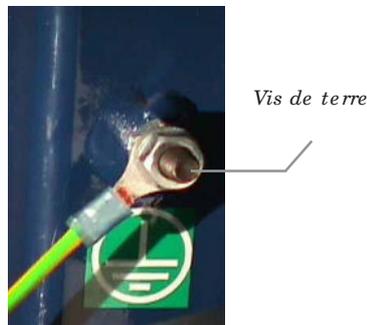
4. Installation des panneaux

Montage des panneaux latéraux

Les panneaux qui doivent être montés sur la DeMeet, servent à protéger l'intérieur de la DeMeet. Les panneaux se trouvent dans la 'caisse interne'. Manipulez les panneaux avec précaution pour éviter les chocs.

Quatre panneaux doivent être montés sur la DeMeet. Le panneau avec un trou pour le 'bouton d'arrêt d'urgence' (référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet** pour de plus amples informations), est le panneau avant. Le panneau contenant les deux ventilateurs électriques est le panneau arrière. Les deux panneaux plus longs sont les panneaux latéraux.

- Connectez le fil de terre des panneaux latéraux sur le 'support mécanosoudé' de la DeMeet. Positionnez le côté du panneau présentant le fil de terre aussi près que possible de la 'vis de terre'.

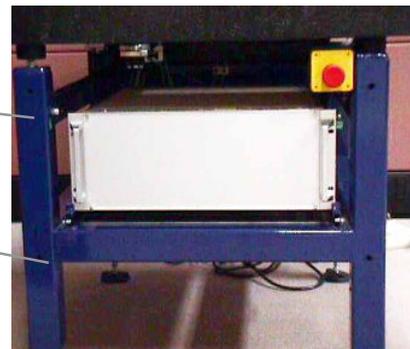


Fil de terre

Les panneaux sont montés en positionnant les quatre embouts des panneaux en face des quatre trous du 'support mécanosoudé' de la DeMeet. Poussez le panneau jusqu'à ce que les embouts se clipsent dans les trous du 'support mécanosoudé' de la DeMeet.



Panneau



Support mécanosoudé

- Montez les panneaux latéraux.
- Connectez le fil de terre du panneau avant correctement à la DeMeet et montez le panneau avant.

Il est recommandé d'installer le panneau arrière une fois que les câbles de la DeMeet sont connectés. Référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet** pour la connexion des câbles.

- Connectez le fil de terre du panneau arrière au 'support mécanosoudé' de la DeMeet.



Panneau arrière

- Connectez les 2 connecteurs du ventilateur au câble de puissance de l' 'unité de contrôle 19"'. L' 'unité de contrôle 19" ' contient toute l'électronique pour contrôler la DeMeet (référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet** pour de plus amples informations.



Connecteurs du ventilateur

- Montez le panneau arrière au 'support mécanosoudé' de la DeMeet.

5. Enlever le maintien de l'axe Z

Maintien de l'axe Z

Le *'Maintien de l'axe Z'* évite que l'axe Z saute pendant le transport.

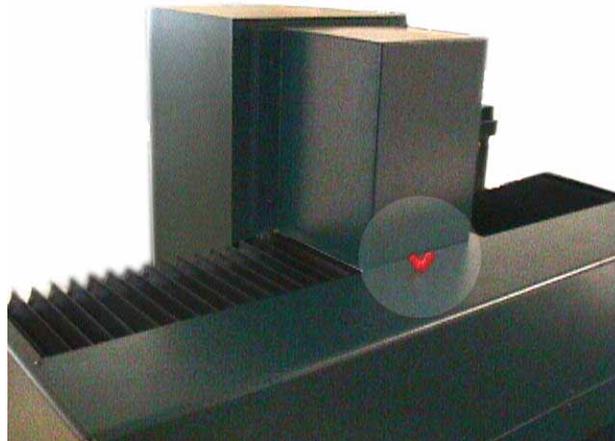


Maintien de l'axe Z

NOTE:

Le maintien de l'axe Z de la DeMeet-404/-443/-705 diffère de la photo ci-dessus. Pour retirer le maintien de l'axe Z de la DeMeet-404/-443/-705 suivez cette procédure.

- Lorsque vous utilisez la DeMeet-404/-443/-705 retirez la vis rouge à l'arrière de la DeMeet-404/-443/-705.



NOTE IMPORTANTE :

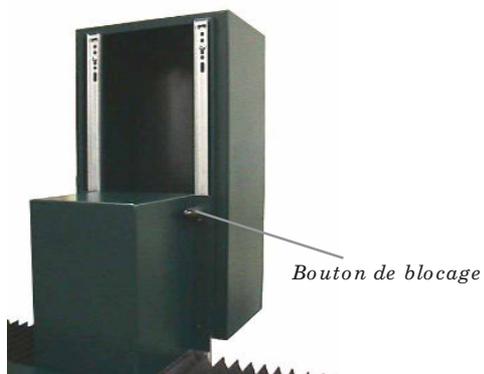
Pour retirer le *'maintien de l'axe Z'* la procédure suivante doit être réalisée en premier:

Le *'capot de l'axe Z vert'* doit être soulevé.

A l'arrière du *'capot de l'axe Z vert'* se trouve une tige, qui sert de verrou.

- Tirez et gardez le *'bouton de blocage'* tiré (voir la figure suivante). Supportant le *'capot de l'axe Z'* à la main, pour éviter qu'il tombe.
- Levez le *'capot de l'axe Z vert'* aussi haut que possible.
- Relâchez le *'bouton de verrou'*. Assurez-vous que le capot de l'axe Z est sécurisé par l'insert. Déplacez le *'capot de l'axe Z vert'* avec précautions de haut en bas pour trouver le point de sécurité (insert) du capot.

- Le 'capot de l'axe Z vert' est maintenant levé et sécurisé, comme indiqué.



Capot de l'axe Z vert



ATTENTION

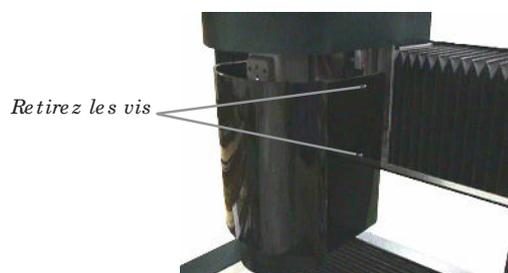
Levez le capot de l'axe Z vert de la DeMeet avec précaution.

Ne laissez pas tomber le capot de l'axe Z.

Assurez-vous que le bouton de blocage empêche le capot de retomber.

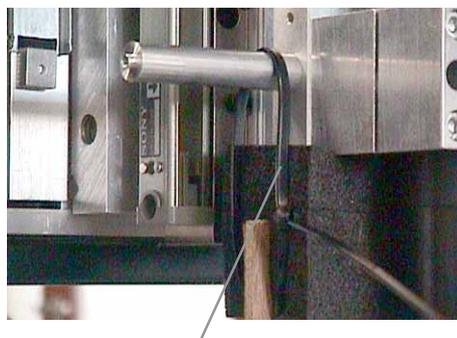
- Retirez le 'capot en plastique noir' de l'axe Z en dévissant les vis.

L'axe Z est maintenant visible.



Capot noir

- Retirez les cordons en plastique noir, qui maintiennent l'axe Z et le 'maintien de l'axe Z' ensemble, en les coupant.



Cordon en plastique noir

Ajustement de la vis de l'axe Z

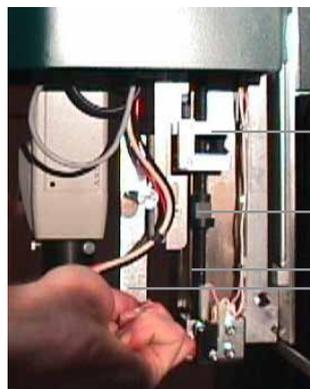


ATTENTION

- Levez l'axe Z juste assez pour que la 'vis d'entraînement' soit libérée du 'bloc de déplacement de l'axe Z' et du 'maintien de l'axe Z', comme indiqué ci-dessous. Ne soulevez pas l'axe Z trop haut parce qu'il n'y a pas de sécurité mécanique pour limiter les déplacements. Le levage de l'axe Z doit être réalisé en tenant la partie métallique de l'axe Z.

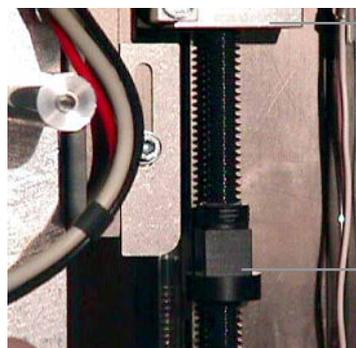
Ne soulevez pas l'axe Z aussi haut que possible, parce qu'il n'y a aucune limitation mécanique de déplacement. Le soulèvement de l'axe Z trop haut pourrait endommager la DeMeet.

Ne laissez pas tomber l'axe Z pendant le soulèvement.



Levez l'axe Z à la main

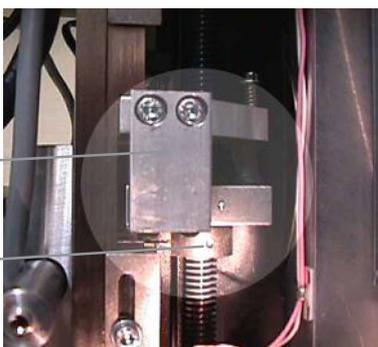
- Pendant que vous levez l'axe Z, tournez l'écrou d'entraînement vers le haut à la main.
- Laissez redescendre l'axe Z. Assurez-vous que la 'vis d'entraînement' entre dans le 'bloc de déplacement de l'axe Z'.
- Répétez cette étape si l'axe Z reste sur le 'maintien de l'axe Z'.



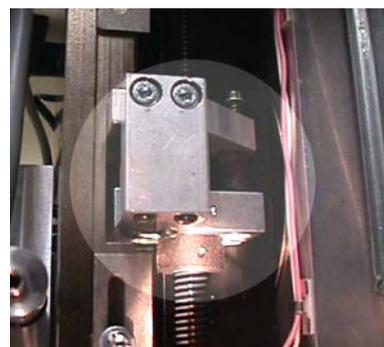
Bloc de déplacement de l'axe Z libre de la vis d'entraînement

Bloc de déplacement
de l'axe Z

Ecrou d'entraînement

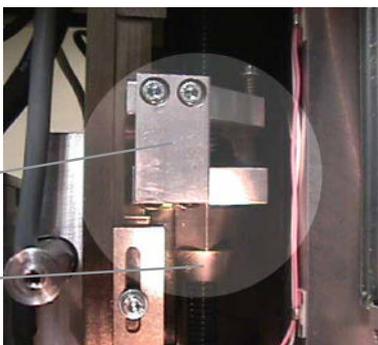


Vue de l'écrou d'entraînement assuré dans le bloc de déplacement de l'axe Z

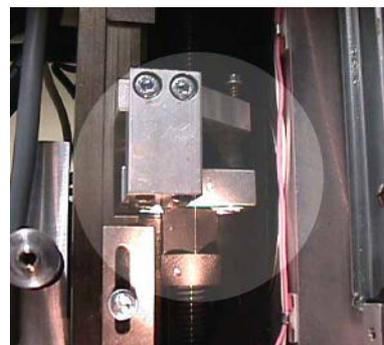


Bloc de déplacement
de l'axe Z

Ecrou d'entraînement



Vue de l'écrou d'entraînement non assuré dans le bloc de déplacement de l'axe Z



L'axe Z est maintenant ajusté et reste sur la 'vis d'entraînement' et le 'maintien de l'axe Z' peut être retiré.

- Retirez les vis qui fixent le 'maintien de l'axe Z' à la 'table de mesure' de la DeMeet.
- Retirez doucement le 'maintien de l'axe Z' par le côté.

Vis



ATTENTION

Descendez lentement l'axe Z.

Assurez-vous que le bloc de déplacement est correctement assuré dans la vis d'entraînement.

Retirez le maintien de l'axe Z par le côté. Ne forcez surtout pas.

Il est recommandé de réinstaller le capot de l'axe Z après la reconnexion de l'éclairage etc... Référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** pour plus d'information.

- Réinstallez le 'capot noir de l'axe Z'.
- Abaissez le 'capot vert de l'axe Z'. Assurez-vous que le 'bouton de blocage' est maintenu par la tige.

6. Indicateurs d'information

Voltage

Si le panneau arrière n'est pas encore monté, l'*unité de contrôle 19"* est visible. L'*unité de contrôle 19"* contient toute l'électronique de la DeMeet. Veuillez vérifier, à l'arrière de l'*unité de contrôle 19"*, le label pour le voltage d'alimentation. Si le voltage affiché n'est pas le même que le voltage utilisé dans votre pays, ne branchez pas la DeMeet.



Schut Geometrische Meettechniek b.v.
DeMeet 19"-Control Unit
Version 1.00 Production Code 9811
Part number 435.496 Serial No. 971012
Made in the Netherlands

Schut Geometrische Meettechniek b.v.
Mains voltage 220-240V ~ 50-60Hz 400VA

Label équipement d'une DeMeet en 230 V



Coté arrière de l'unité de contrôle 19"



ATTENTION

Liste
d'emballage

Appliquer un voltage incorrect endommagera la DeMeet.

Le coté droit de l'*unité de contrôle 19"* contient la '*liste d'emballage*' avec les informations spécifiques à cette DeMeet, comme la résolution des règles, les cartes de contrôle, etc. Les informations contenues dans cette '*liste d'emballage*' sont utilisées uniquement pour la maintenance.



Liste d'emballage

Numéro de série

L'auto-collant d'informations sur le '*Numéro de série*', la '*Marque CE*' et le '*Lieu de production*' est situé sur le coté droit de la base en granite (le numéro de série présent ici est différent de celui de l'*unité de contrôle 19"*).



Label Numéro de série

La DeMeet est prête à être connectée.

DeMeet



Connexion de la DeMeet-220

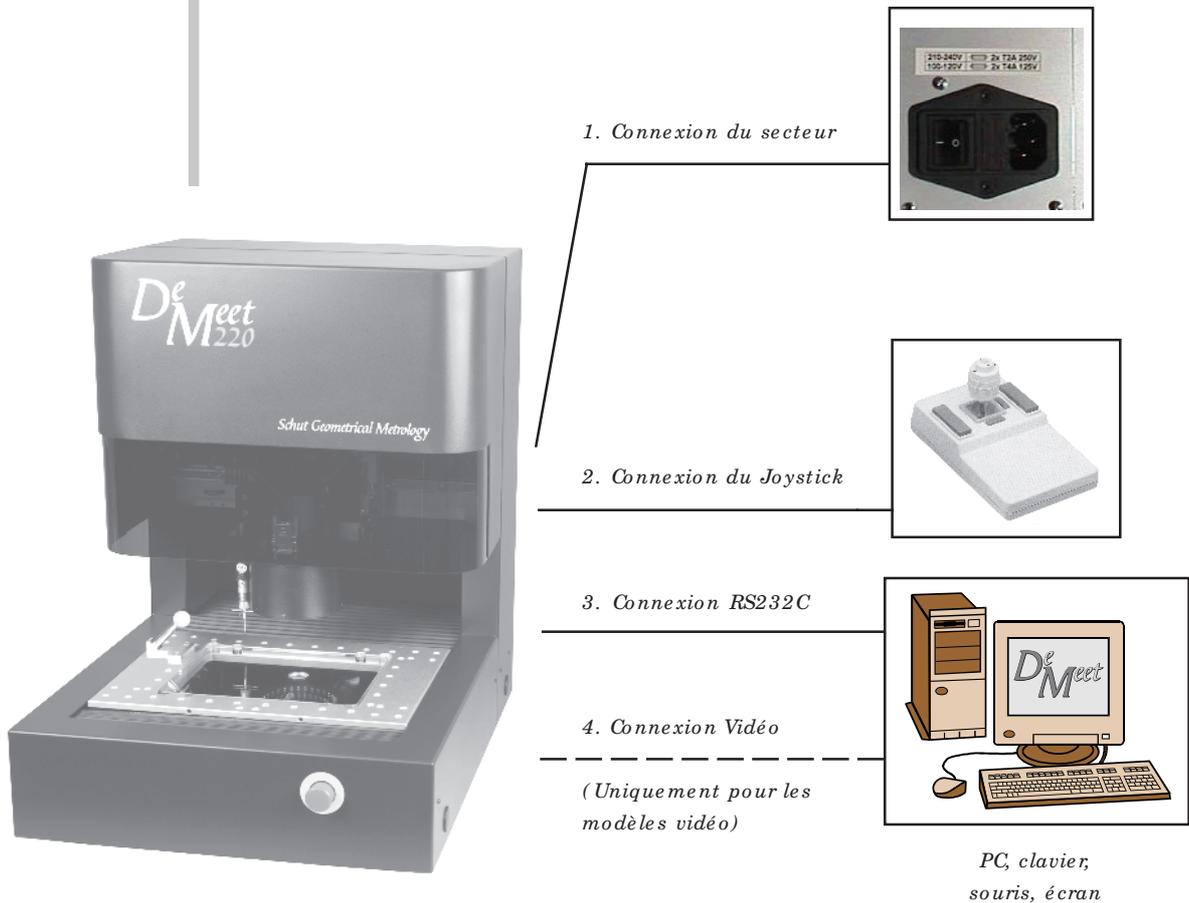
Table des matières

1. Connexion de la DeMeet	5
Vue d'ensemble	5
Unité de contrôle DeMeet 200	6
Cordon d'alimentation	7
Joystick	8
RS232C	8
Vidéo	10
Connexion des ventilateurs	10
Arrêt d'urgence	11
Notes	12

1. Connexion de la DeMeet

Vue d'ensemble

La DeMeet doit être connectée au PC, au secteur et au joystick. Trois câbles doivent donc être connectés à la DeMeet (quatre, en cas de modèle DeMeet Vidéo). Le cordon d'alimentation, le câble du joystick, le câble RS232C et, si la DeMeet est un modèle Vidéo, un câble vidéo.



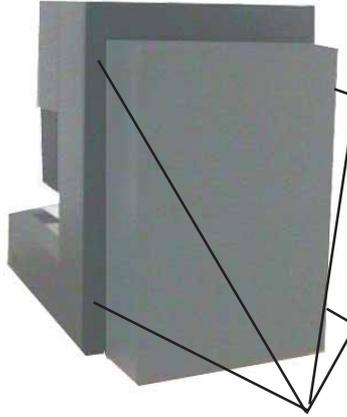
La DeMeet Modèle Vidéo

Les câbles doivent être connectés à l'unité de contrôle DeMeet 200'. Cette unité de contrôle est située à l'arrière de la DeMeet. L'unité de contrôle DeMeet 200' contient toute l'électronique de la DeMeet pour contrôler la machine.

Pour accéder l' 'Unité de contrôle DeMeet 200', il faudra enlever le panneau d'arrière.

Il y a 4 vis sur ce panneau, aux côtés droite et gauche.

- Dévissez le panneau d'arrière.



Libérez les vis

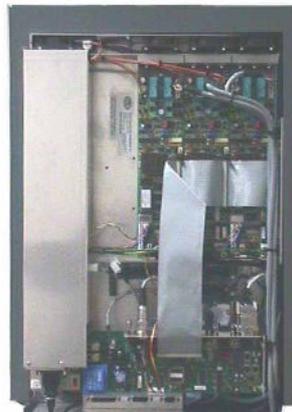
- Tirez le côté bas du panneau d'arrière envers vous comme dans l'image. Le panneau d'arrière se libèrera.



ATTENTION

Manipulez avec caution

Lorsque le panneau est libéré, l'électronique de la DeMeet devient visible.



Unité de contrôle DeMeet 200

**L'unité de
contrôle DeMeet
200**

Les connexions sont toutes faites à la fabrication, excepté pour l'alimentation, le câble RS232C, et le câble du joystick. Le câble vidéo est connecté à l'*'unité de contrôle DeMeet 200'*, mais doit aussi être connecté à la '*carte d'acquisition*' sur le PC. Ne changez aucune connexion réalisée à la fabrication.

Le '*label équipement*' indique le voltage d'alimentation correct. Si le voltage affiché ne correspond pas à celui utilisé dans votre pays, NE connectez PAS la DeMeet.

Les câbles de la Caméra et/ ou du palpeur est/ sont connecté(s), en fonction du type de DeMeet.

Nota : votre '*unité de contrôle DeMeet 200*' peut paraître différente, en fonction des options disponibles.

Ne changez aucune connexion par défaut.

Manipulez avec caution.

Ne pas toucher la circuiterie sur la carte.

La connexion doit être exécutée par du personnel expérimenté.



ATTENTION



Schut Geometrische Meettechniek b.v.
DeMeet 200 -Control Unit
Version 1.00 Production Code 00-11
Part number 435.495 Serial No. 200001
Made in the Netherlands

Schut Geometrische Meettechniek b.v.
Mains voltage 220-240V ~ 50-60Hz 400VA

Label Equipement

Le '*Label équipement*' présente le n° de série de l'*'unité de contrôle DeMeet 200'*. De plus la tension d'alimentation nécessaire pour la DeMeet est indiquée sur le '*Label équipement*'. Si le voltage affiché n'est pas le même que celui distribué dans votre pays, NE connectez PAS la DeMeet.

**Cordon
d'alimentation****1. Cordon d'alimentation**

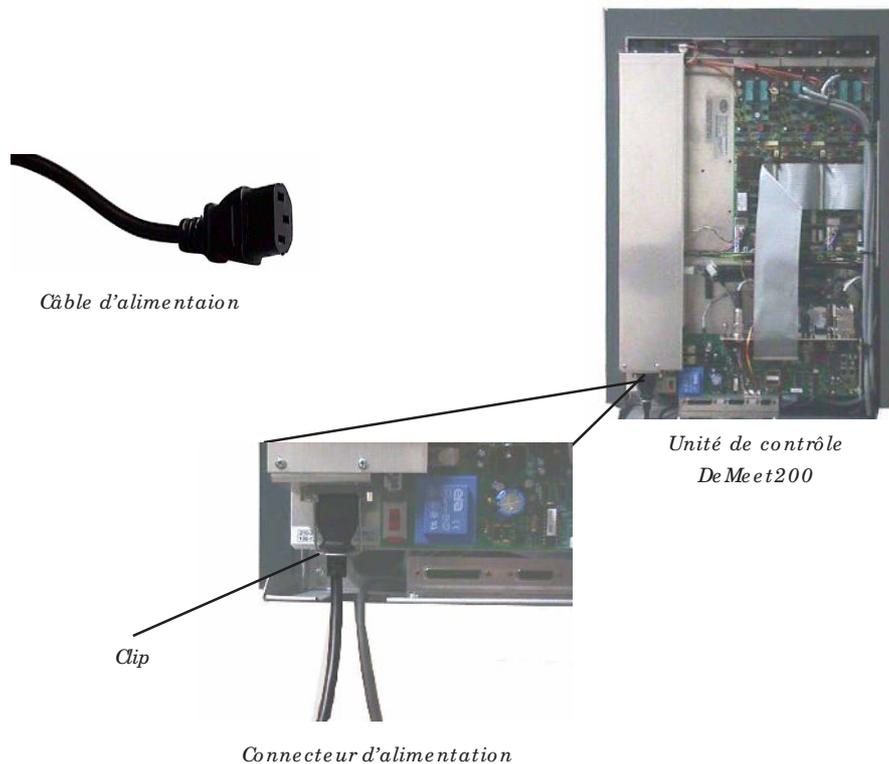
Utilisez un cordon d'alimentation 3 fils avec un connecteur IEC d'un coté. Par exemple, un cordon d'alimentation utilisé pour un PC. Le cordon d'alimentation n'est pas fourni avec la DeMeet pour des raisons de sécurité.

Le cordon d'alimentation devrait présenter les caractéristiques suivantes :

- Le cordon d'alimentation doit être approuvé UL
- La longueur maximum du câble est de 3 mètres.
- Le cordon d'alimentation doit correspondre aux normes de sécurités nationales.
- Le cordon d'alimentation doit avoir une fiche de terre.
- Le cordon d'alimentation doit pouvoir supporter une puissance d'au moins 400 VA.

Avant de brancher la DeMeet sur le secteur, veuillez vérifier le 'Label équipement' pour le voltage correct. Ce label se trouve à l'arrière de l'unité de contrôle DeMeet 200'. Fixez le câble avec le clip en métal.

- Connectez le connecteur IEC du cordon d'alimentation sur la fiche IEC dans le coin gauche en bas.



- Allumez la machine lorsque l'installation a été effectuée.

N'alimentez PAS lorsque l'électronique est encore ouverte.

Alimenter la DeMeet avec un voltage inapproprié endommagera la DeMeet.

Ne changez aucune connexion par défaut.

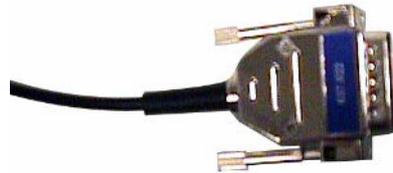


ATTENTION

Joystick**2. Câble du Joystick**

Le joystick, fourni avec la DeMeet, sert à contrôler la machine manuellement. Le joystick dispose d'un connecteur sub D 15 pins mâle. Le joystick se trouve dans la 'caisse interne' :

- Connectez le connecteur 15 pins du joystick à la prise, indiquée comme prise du Joystick.



Connecteur du Joystick



*Unité de contrôle DeMeet
200*



*Prise du
Joystick*

Connexions internes de la DeMeet

RS232C**3. Câble RS232C**

La DeMeet communique avec le PC par le câble RS232C, qui est connecté à un port série du PC. Ce port série peut être le 'Com 1' ou le 'Com 2'. Le câble RS232C, fourni avec la DeMeet, dispose d'un connecteur sub D 9 pins femelle d'un côté et d'un connecteur sub D 25 pins mâle de l'autre côté.

- Connectez le connecteur 25 pins du câble RS232C à la prise RS232C.



Connecteur RS232C



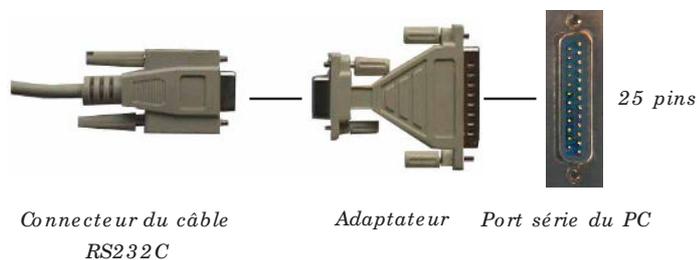
Prise RS232C

- Connectez le connecteur 9 pins du câble RS232C à un port série du PC.



Note :

Le connecteur 9 pins femelle du câble RS232C convient pour la plupart des ports série de PC. Cependant certains PC sont équipés de port série avec un connecteur mâle 25 pins. Pour connecter la DeMeet à ces PC, utilisez un adaptateur comme indiqué ci-dessous.



Vidéo

4. Câble vidéo

Utilisez le 'câble vidéo' de la DeMeet pour connecter la machine à la 'carte d'acquisition'. Le 'câble vidéo' se trouve à l'arrière de l'unité de contrôle DeMeet 200'. Ce câble est directement connecté à la caméra.

Le 'câble vidéo', fourni avec la DeMeet, dispose d'un connecteur sub D 9 pins mâle. Cependant, on trouve seulement 4 pins dans ce connecteur.



Connecteur du câble vidéo



Carte d'acquisition SGM 15400

- Installez la carte d'acquisition dans le PC. Référez-vous au manuel **Installation de la carte d'acquisition SGM 15400** pour de plus amples informations.
- Connectez le 'connecteur du câble vidéo' à la prise de la 'carte d'acquisition SGM 15400'.

Arrêt d'urgence

Lorsque toutes les connexions sont faites, la DeMeet est prête pour être contrôlée par le logiciel sur le PC.

Pour utiliser la DeMeet, assurez-vous que le *'bouton d'arrêt d'urgence'* est tiré.

Le *'bouton d'arrêt d'urgence'* est placé sur le panneau avant de la DeMeet.

Un appui sur le *'bouton d'arrêt d'urgence'* coupera tous les circuits électroniques et retiendra les moteurs de la DeMeet.



*Bouton d'arrêt
d'urgence*



ATTENTION

Pressez le bouton d'arrêt d'urgence en cas d'urgence pendant l'utilisation.

De Meet



Connexion de la DeMeet

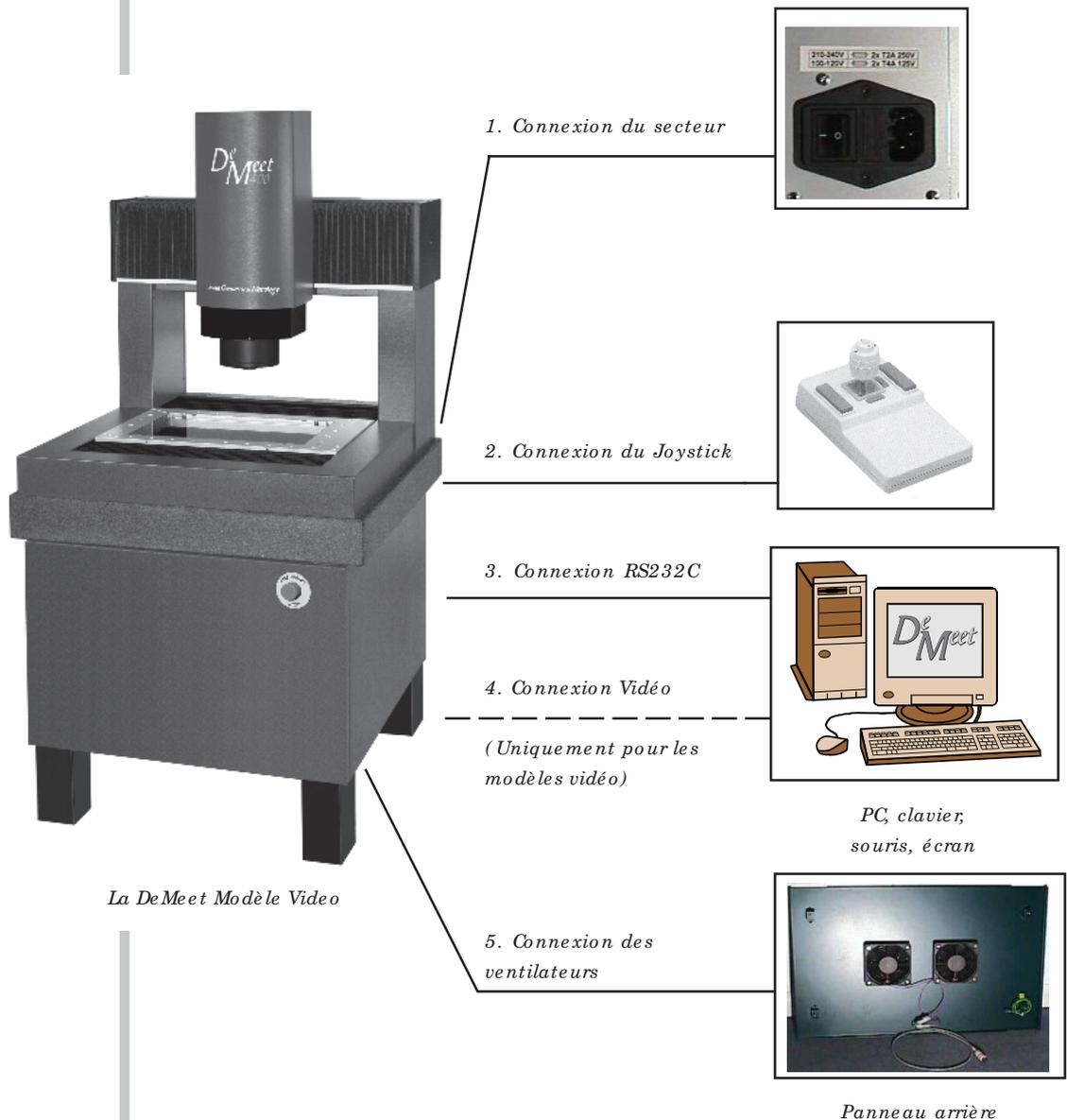
Table des matières

1. Connexion de la DeMeet	5
Vue d'ensemble	5
Unité de contrôle 19"	6
Cordon d'alimentation	7
Joystick	8
RS232C	8
Vidéo	9
Connexion des ventilateurs	10
Arrêt d'urgence	11
Notes	12

1. Connexion de la DeMeet

Vue d'ensemble

La DeMeet doit être connectée au PC, au secteur, au joystick et aux ventilateurs sur le panneau arrière. Quatre câbles doivent donc être connectés à la DeMeet (cinq, en cas de modèle DeMeet Vidéo). Le cordon d'alimentation, le câble du joystick, le câble RS232C, le cordon de connexion des ventilateurs et, si la DeMeet est un modèle Vidéo, un câble vidéo.



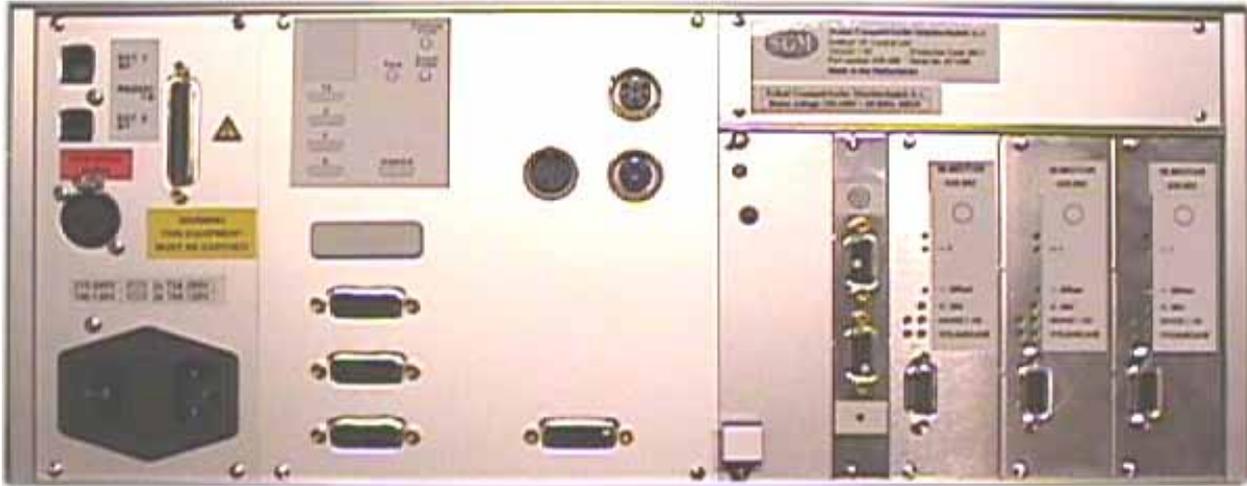
Les câbles doivent être connectés à l'arrière de l'unité de contrôle 19". Cette unité de contrôle est située à l'intérieure de la DeMeet. L'unité de contrôle 19" contient toute l'électronique de la DeMeet pour contrôler la machine.

l'unité de contrôle 19"

Lorsque le panneau arrière est retiré ou pas encore installé, l'arrière de l'unité de contrôle 19" est visible.

Les connexions sont toutes faites à la fabrication, excepté pour l'alimentation, le câble RS232C, le câble du joystick, le câble de connexion des ventilateurs. Le câble vidéo est connecté à l'unité de contrôle 19", mais doit aussi être connecté à la 'carte d'acquisition' sur le PC. Ne changez aucune connexion réalisée à la fabrication.

Le 'label équipement' indique le voltage d'alimentation correct. Si le voltage affiché ne correspond pas à celui utilisé dans votre pays, NE connectez PAS la DeMeet.



Arrière de l'unité de contrôle 19"

Les connexions capotées ne sont pas utilisées.

Les câbles de la Caméra et/ou du palpeur est/sont connecté(s), en fonction du type de DeMeet.

Nota : votre 'unité de contrôle 19"' peut paraître différente, en fonction des options disponibles.



ATTENTION

Ne changez aucune connexion par défaut.



Schut Geometrische Meettechniek b.v.
Mains voltage 220-240V ~ 50-60Hz 400VA

Label Equipement

Le 'Label équipement' présente le n° de série de l'unité de contrôle 19". De plus la tension d'alimentation nécessaire pour la DeMeet est indiquée sur le 'Label équipement'. Si le voltage affiché n'est pas le même que celui distribué dans votre pays, NE connectez PAS la DeMeet.

Cordon d'alimentation

1. Cordon d'alimentation

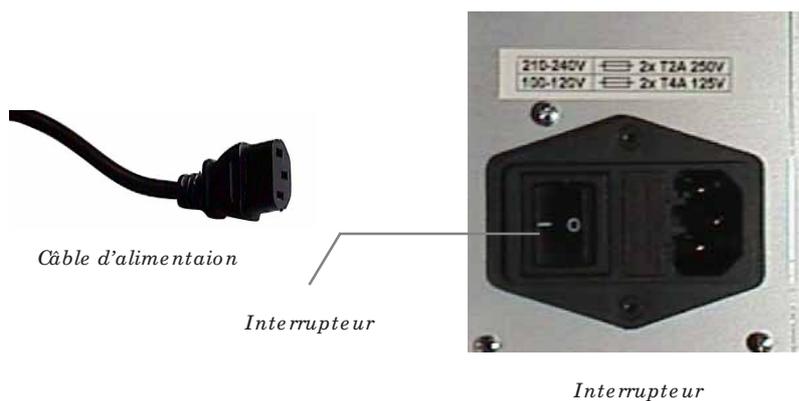
Utilisez un cordon d'alimentation 3 fils avec un connecteur IEC d'un coté. Par exemple, un cordon d'alimentation utilisé pour un PC. Le cordon d'alimentation n'est pas fourni avec la DeMeet pour des raisons de sécurité.

Le cordon d'alimentation devrait présenter les caractéristiques suivantes :

- Le cordon d'alimentation doit être approuvé UL
- La longueur maximum du câble est de 3 mètres.
- Le cordon d'alimentation doit correspondre aux normes de sécurités nationales.
- Le cordon d'alimentation doit avoir une fiche de terre.
- Le cordon d'alimentation doit pouvoir supporter une puissance d'au moins 400 VA.

Avant de brancher la DeMeet sur le secteur, veuillez vérifier le 'Label équipement' pour le voltage correct. Ce label se trouve à l'arrière de l'unité de contrôle 19".

- Connectez le connecteur IEC du cordon d'alimentation sur la fiche IEC.



- Basculez l'interrupteur sur la position 'marche' lorsque l'installation a été effectuée.



ATTENTION

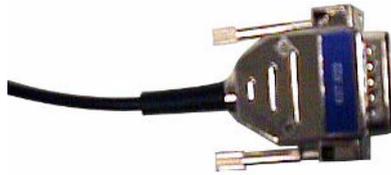
Alimenter la DeMeet avec un voltage inapproprié endommagera la DeMeet.

Joystick

2. Câble du Joystick

Le joystick, fourni avec la DeMeet, sert à contrôler la machine manuellement. Le joystick dispose d'un connecteur sub D 15 pins mâle. Le joystick se trouve dans la 'caisse interne'.

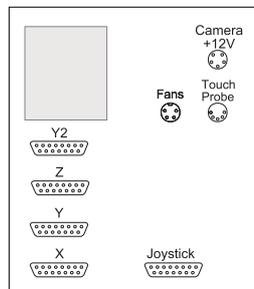
- Connectez le connecteur 15 pins du joystick sur la prise, indiquée comme prise du Joystick.



Connecteur du Joystick



Connexions interne de la DeMeet



Détails de l'unité de contrôle 19"

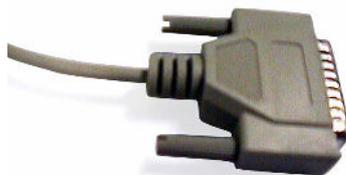
Le 'Détails de l'unité de contrôle 19"' affiche toutes les connexions présentes sur la partie centrale de l'unité de contrôle 19". Les connexions 'X', 'Y', 'Z' et le '+12V Camera' et/ou les connexions du 'Palpeur de contact' sont déjà préparée en usine. 'Y2' reste inutilisé.

RS232C

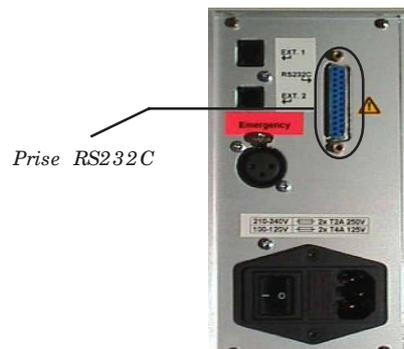
3. Câble RS232C

La DeMeet communique avec le PC par le câble RS232C, qui est connecté à un port série du PC. Ce port série peut être le 'Com 1' ou le 'Com 2'. Le câble RS232C, fourni avec la DeMeet, dispose d'un connecteur sub D 9 pins femelle d'un coté et d'un connecteur sub D 25 pins mâle de l'autre coté.

- Connectez le connecteur 25 pins du câble RS232C à la prise RS232C.



Connecteur RS232C



- Connectez le connecteur 9 pins du câble RS232C à un port série du PC.



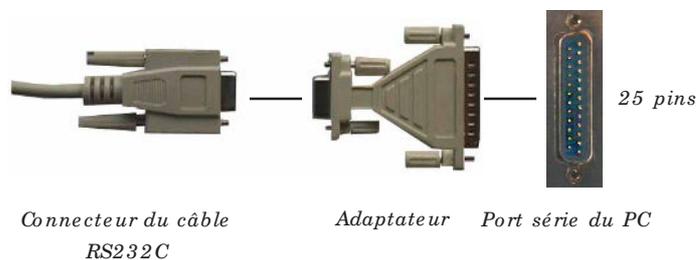
Connecteur du câble
RS232C

Port série du PC

Nota :

Le connecteur 9 pins femelle du câble RS232C convient pour la plupart des ports série de PC. Cependant certains PC sont équipés de port série avec un connecteur mâle 25 pins.

Pour connecter la DeMeet à ces PC, utilisez un adaptateur comme indiqué ci-dessous.



Connecteur du câble
RS232C

Adaptateur Port série du PC

Vidéo

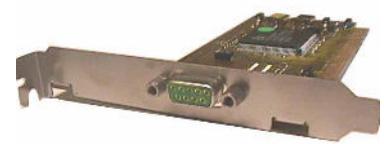
4. Câble vidéo

Utilisez le 'câble vidéo' de la DeMeet pour connecter la machine à la 'carte d'acquisition'. Le 'câble vidéo' se trouve à l'arrière de l'unité de contrôle 19". Ce câble est directement connecté à la caméra.

Le 'câble vidéo', fourni avec la DeMeet, dispose d'un connecteur sub D 9 pins mâle. Cependant, on trouve seulement 4 pins dans ce connecteur.



Connecteur du câble vidéo



Carte d'acquisition SGM 15400

- Installez la carte d'acquisition dans le PC. Référez-vous au manuel **Installation de la carte d'acquisition SGM 15400** pour de plus amples informations.
- Connectez le 'connecteur du câble vidéo' à la prise de la 'carte d'acquisition SGM 15400'.

Connexion des ventilateurs**5. Connexion des ventilateurs**

- Connectez le fil de terre du panneau arrière sur le 'support mécanosoudé' de la DeMeet (référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet** pour de plus amples informations).



- Connectez les 2 connecteurs du ventilateur au câble de puissance de l' 'unité de contrôle 19"'. L' 'unité de contrôle 19" ' contient toute l'électronique pour contrôler la DeMeet (référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet** pour de plus amples informations).



Connecteurs du ventilateur

- Montez le panneau d'arrière au 'support mécanosoudé' de la DeMeet (référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet** pour plus d'information.)

Arrêt d'urgence

Lorsque toutes les connexions sont faites, la DeMeet est prête pour être contrôlée par le logiciel sur le PC.

Pour utiliser la DeMeet, assurez-vous que le 'bouton d'arrêt d'urgence' est tiré. Le 'bouton d'arrêt d'urgence' est placé sur le panneau avant de la DeMeet. Le 'connecteur d'arrêt d'urgence' est connecté à la 'prise d'arrêt d'urgence'. Cette connexion est réalisée à la fabrication.

Un appui sur le 'bouton d'arrêt d'urgence' coupera tous les circuits électroniques et retiendra les moteurs de la DeMeet.



Pressez le bouton d'arrêt d'urgence en cas d'urgence pendant l'utilisation.

De Meet



Installation de la carte SGM 15400

Table des matières

1. Introduction	5
2. Installation du matériel	6
Carte SGM 15400	6
Câble vidéo	7
Câble de la carte	7
3. Installation du logiciel et ajustements	8
Installation du pilote de la carte SGM 15400	8
Installation de DirectX 6.1	10
Démarez l'installation de DirectX	10
Paramètres d'affichage	11
Paramétrages de la carte	12
4. Mise à jour du logiciel SGM15400	13
Notes	15

1. Introduction

Pour connecter la caméra vidéo de la DeMeet modèle Vidéo au PC, la carte vidéo doit être installée. Ce manuel contient des notes supplémentaires sur l'installation la carte vidéo 'SGM 15400'. Le 'kit d'installation' se trouve dans la caisse interne.

Le 'kit d'installation' contient :

- une 'Carte vidéo SGM 15400'
- un 'Câble de carte' (fourni seulement avec certains modèles de DeMeet vidéo)
- une 'disquette d'installation de la carte SGM 15400'

Configuration minimum requise du PC :

- Microsoft Windows
- une carte SVGA 16Mo (pour les modèles recommandés, contactez votre distributeur de DeMeet)
- DirectX (fourni avec le CD-Rom d'Installation SGM)
- un slot PCI

La 'carte SGM 15400' fonctionnera uniquement avec les logiciels DeMeet Vidéo version 2.00 ou supérieure.

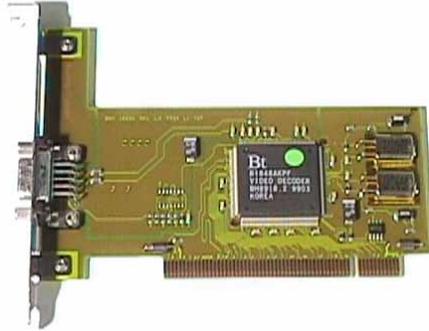
L'installation de la carte vidéo nécessite une connaissance de travail de Microsoft Windows et une expérience d'installation de cartes dans le PC.

2. Installation du matériel

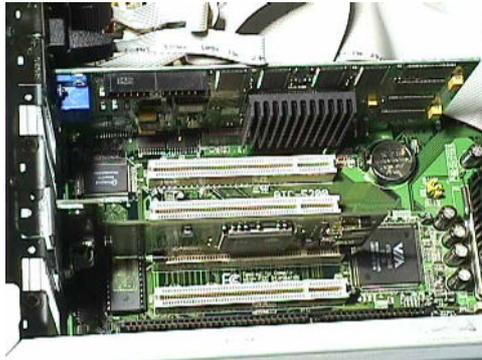
Carte SGM 15400

La 'carte SGM 15400' doit être installée dans le PC. Le PC doit disposer d'un slot PCI libre. Retirez le capot du PC (référez-vous aux manuels du PC). Assurez-vous de bien lire les précautions d'utilisation.

La 'carte SGM 15400' est un périphérique Multimédia Vidéo, pour afficher l'image vidéo directe de la DeMeet Vidéo sur l'écran du PC. La carte doit être installée par un personnel expérimenté. Ne touchez aucun circuit sur la carte.



- Installez la 'Carte SGM 15400' dans un slot PCI du PC.



ATTENTION

La carte vidéo doit être installée par un personnel expérimenté. Ne touchez aucun circuit sur la carte.

Assurez-vous que la carte est correctement connectée au slot PCI. En cas de doute lors de l'installation de la carte, veuillez demander l'aide d'une personne expérimentée pour installer la carte.

- Une fois insérée, refixez le capot sur le PC.

Câble vidéo

- Connectez le 'câble vidéo' de la DeMeet modèle Vidéo à la carte.



Câble vidéo de la DeMeet

Câble de la carte

Certains modèles de DeMeet Vidéo ont un connecteur différent pour le 'câble vidéo'. Dans ce cas, utilisez le 'câble de la carte SGM 15400' pour connecter le 'câble vidéo' de la DeMeet modèle vidéo à la 'carte SGM 15400'.



câble de la carte



connecteur de la carte 4 pins



Câble vidéo



ATTENTION

En cas de doute lors de l'installation de la carte, veuillez demander l'aide d'une personne expérimentée pour installer la carte.

3. Installation du logiciel et ajustements

Installation du pilote de la carte SGM 15400

Les pilotes de la carte SGM 15400 doivent être installés, DirectX 6.1 doit être installé et les paramètres d'affichage doivent être définis correctement.

- Après l'installation de la 'carte SGM 15400', mettez la DeMeet sous tension (référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet** pour plus d'information) et allumez le PC.

Une fois démarré, Microsoft Windows détectera la carte SGM 15400 comme une interface "Plug and Play". Ceci dépend du système Microsoft Windows et les réglages de son affichage. En tout cas, suivez les instructions affichées sur l'écran. Le pilote se trouve dans la racine du CD-Rom, et s'appelle "SGMgrb.inf"



- Insérez la disquette labellée 'Disquette pilote SGM 15400', dans le lecteur A.
- Cliquez sur 'Suivant'.

Microsoft Windows recherchera le pilote correct. S'il le trouve la fenêtre affiche le type de carte.



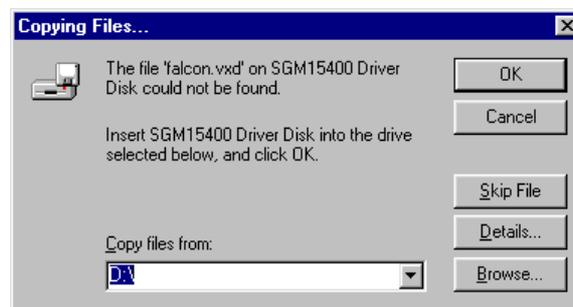
- Cliquez sur 'Terminer' pour continuer.

Une fenêtre s'affichera pour l'insertion de la disquette du pilote.

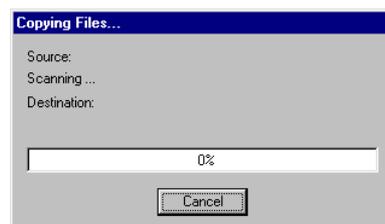


- Cliquez sur 'OK' pour continuer.

Une fenêtre s'affichera pour spécifier le répertoire.



- Saisissez le chemin 'A:\' comme indiqué, ou utilisez le bouton 'Parcourir' pour sélectionner le fichier à partir de l'explorateur.
- Lorsque le chemin correct a été sélectionné, cliquez sur le bouton 'OK'. Windows va maintenant scanner et copier les fichiers nécessaires.



Microsoft Windows va démarrer et l'installation des pilotes de la carte vidéo est prête.

Installation de DirectX

DirectX (version minimum requise 6.1) doit être installé sur l'ordinateur, si ce n'est pas déjà fait.

Si DirectX est fourni sur le CD-Rom, suivez la procédure d'installation suivante.

- Insérez le cd-rom dans le lecteur cd-rom.

Si le lecteur est mis à démarrage automatique, la fenêtre "Installation du CD-Rom SGM" apparaîtra. Si le lecteur n'est pas mis à démarrage automatique, sélectionnez le lecteur CD-Rom dans l'Explorer de Windows. Ensuite, démarrez le programme "CDSetup.exe" du cd-rom pour démarrer l'installation.



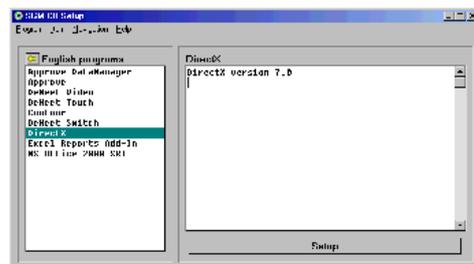
Après démarrage, la fenêtre "Installation du CD-Rom SGM" affichant la version du programme d'installation et le numéro sériel du CD-rom.



Après quelques secondes, cette fenêtre disparaîtra. Si vous cliquez quelque part dans cette fenêtre pendant qu'elle est affichée, la fenêtre disparaîtra également.

Démarrer l'installation de DirectX

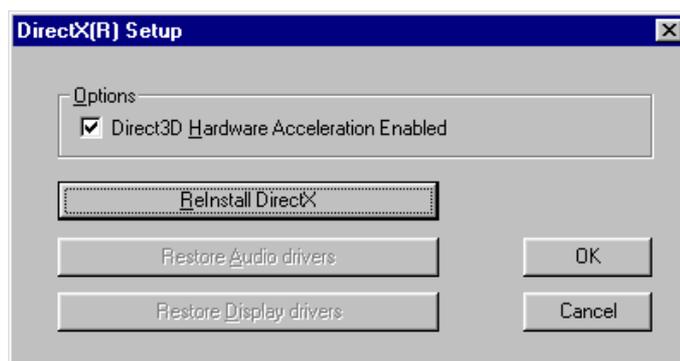
- Sélectionnez l'option 'Programmes français' pour démarrer l'installation de la version française du logiciel DirectX.
- Cliquez sur le bouton 'Installation de programmes français' dans le coin de droite en bas. Un double clic sélectionnera également l'option.



- Sélectionnez l'option 'DirectX'.
- Appuyez sur le bouton 'Installation' dans le coin de droite en bas de la fenêtre. Press the 'Setup' button on the right down side of the window. Un double clic sélectionnera également l'option.

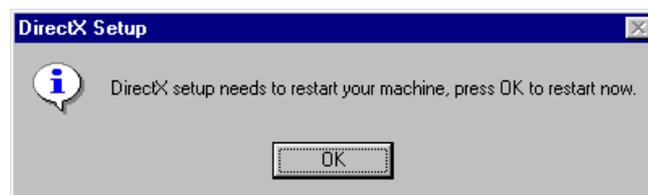
Le logiciel DirectX sur le cd-rom est comprimé. La décompression commencera. Le progrès de l'opération est affiché dans la fenêtre 'Décompression'.





- Cliquez sur 'Ré-installer DirectX' pour installer DirectX

DirectX est maintenant installée. Lorsque DirectX est installée, Le PC doit être redémarré. La fenêtre suivante sera affichée.



- Cliquez sur 'OK' pour redémarrer le PC.

Lorsque le PC a été redémarré, l'installation de DirectX est prête. Le programme de diagnostic de DirectX peut être trouvé par défaut dans 'C:\Program Files\directX\Setup\DXDiag.exe'.

Paramètres d'affichage

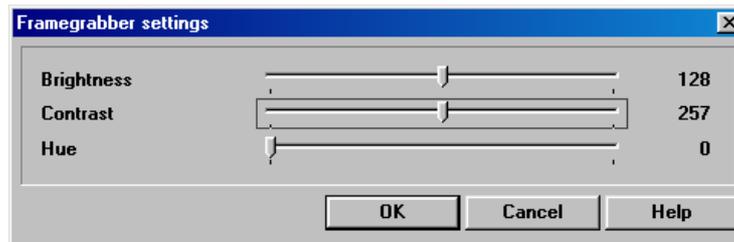
Pour compléter l'installation de la 'carte SGM 15400', les paramètres d'affichage doivent être définis correctement.

- Sélectionnez dans le menu 'Démarrer' de Microsoft Windows - 'Paramètres' - 'Panneau de configuration' - 'Affichage' (référez-vous au manuel de Microsoft Windows pour de plus amples informations).
- Ajustez le nombre de couleurs, utilisées par Microsoft Windows, à 'Couleurs vraies (32 bit)'(!). Référez-vous au manuel de Microsoft Windows pour de plus amples informations sur l'ajustement de ce paramètre de couleurs d'affichage. S'il est défini à une autre valeur, la 'carte SGM 15400' ne fonctionnera pas correctement.
- La résolution d'affichage doit être 1024x768(!). Référez-vous au manuel de Microsoft Windows pour de plus amples informations sur l'ajustement de la résolution d'affichage. S'il est défini à une autre valeur, la 'carte SGM 15400' ne fonctionnera pas correctement.
- Relancez le PC et redémarrez Microsoft Windows.

Paramétrages de la carte

L'installation de la 'carte SGM 15400' est maintenant prête. Installez le logiciel DeMeet Vidéo (référez-vous au manuel **Installation du Logiciel DeMeet Vidéo** pour plus d'information). Les paramètres de la carte vidéo peuvent être ajustés dans le logiciel DeMeet Vidéo. Il n'est pas nécessaire d'ajuster ces paramètres.

Pour ouvrir la fenêtre de 'Paramétrage de la carte d'acquisition', sélectionnez dans la barre de menu de DeMeet Vidéo 'Outils' - 'Vidéo' - 'Ajuster le signal vidéo...'. La fenêtre suivante sera affichée.



Luminosité : Ajuste la luminosité de l'image.

Paramétrage recommandé : 128.

Contraste : Ajuste le contraste de l'image.

Paramétrage recommandé : 257

HUE : Ajuste les valeurs de couleur de l'image.

Paramétrage recommandé : 0

'OK' : Accepter les nouveaux paramètres et quitter cette fenêtre.

'Annuler' : Quitter cette fenêtre sans accepter les nouveaux paramètres.

'Aide' : Affiche le fichier d'Aide. (En cours de rédaction).

NOTA:

Si vous utilisez trop de lumière l'image vidéo peut être suréclairée. Les premiers signes de suréclairage sont des rayures sur l'écran. Si cela se produit, veuillez utiliser moins de lumière.

4. Mise à jour du pilote SGM15400

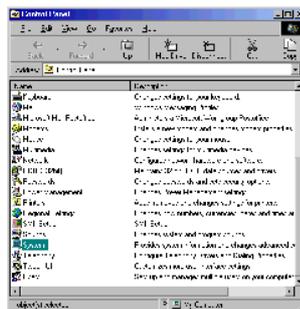
Lorsqu'il est nécessaire de mettre à jour un pilote, utilisez les directives suivantes.

For Microsoft Windows 95/98:

- Allumez le PC.
- Lorsque Microsoft Windows a démarré, ouvrez 'Menu Démarrer' - 'Configurations' - 'Panneau de contrôle'.



Après sélection, la fenêtre suivante s'affichera, en fonction des configurations de l'ordinateur.



- Dans la liste, sélectionnez 'Système'.

La fenêtre 'Caractéristiques Système' s'ouvrira.



- Sélectionnez l'option 'Gestionnaire des programmes'.
- Cliquez sur le symbole '+' à côté de 'Son, vidéo et contrôle des jeux'.

La 'Carte SGM15400 Framegrabber' s'affichera.

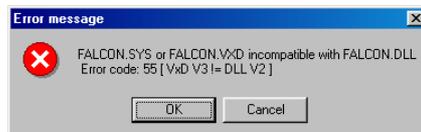
- Sélectionnez la 'Carte SGM15400' et appuyez sur le bouton 'Caractéristiques'.

La fenêtre 'Caractéristiques de la carte SGM15400' s'affichera.



- Sélectionnez l'option 'Pilote'.
- Sélectionnez le bouton 'Actualiser Pilote'.
- Suivez les instructions affichées sur l'écran. Le nouveau pilote se trouve sur le CD-Rom SGM.

Lorsque le pilote a été mis à jour, il arrive parfois que, en démarrant le logiciel de la DeMeet Vidéo, un erreur est affiché, indiquant que le Falcon.dll et le Falcon.vxd ne sont pas compatibles, comme indiqué ci-dessous.



Dans ce cas, copiez le fichier 'Falcon.dll' de la racine du CD-Rom au répertoire 'C:\SGM\BIN' (si installé à C:\SGM), en remplaçant la version précédente.

DeMeet



Installation du logiciel DeMeet Vidéo (Seulement pour le Modèle Vidéo)

Table des matières

1. Introduction	5
2. Installation	6
Le CD SGM	6
Démarrer l'installation du CD SGM	6
Vue d'ensemble du programme DeMeet Vidéo	7
Démarrer l'installation du programme DeMeet Vidéo	7
Décompression	8
Installation	8
Installation réussie	10
Information d'installation	10
Annuler l'installation	11
Message d'erreur	11
Fermer la fenêtre d'installation du CD SGM	12
3. Démarrage du logiciel DeMeet Vidéo	13
Utilisation du menu Démarrer	13
Création d'un raccourci	13
Premier démarrage	14
1. Le type de CMM	14
Disquette de calibration	14
Aucune disquette de calibration	14
2. Port Com	15
3. Test	15
Installation de la disquette de calibration	16
4 Mauvaise résolution pour la DeMeet Vidéo	19
Résolution incorrecte	19
Notes	21

1. Introduction

Ce manuel décrit l'installation du logiciel DeMeet Vidéo.

Veillez également vous référer à ce manuel pour les mises à jour du logiciel DeMeet Vidéo.

Les mises à jour du logiciel DeMeet Vidéo peuvent écraser les anciennes versions du logiciel DeMeet Vidéo. Les programmes de mesure créés ne seront pas perdus.

Le cd-rom d'installation se trouve dans l'enveloppe '*Disquette logiciel et calibrage*'. Cette enveloppe se trouve dans le manuel.

La disquette de calibration se trouve également dans cette enveloppe. Cette disquette contient les données de calibration et les paramètres spécifiques de votre machine DeMeet, pour des performances optimales. Cette disquette doit être installée après l'installation du logiciel DeMeet Vidéo.

Il est nécessaire d'avoir une expérience d'utilisation de Microsoft Windows. Veuillez vous référer aux manuels de Microsoft Windows en cas de doute.

2. Installation

Le CD SGM - CD-Rom d'installation

Le logiciel est fourni sur un cd-rom standard.

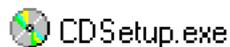


cd-rom SGM

Démarrer l'installation du CD-Rom SGM

- Insérez le cd-rom dans le lecteur cd-rom.

Si le lecteur est mis à démarrage automatique, la fenêtre "Installation du CD-Rom SGM" apparaîtra. Si le lecteur n'est pas mis à démarrage automatique, sélectionnez le lecteur CD-Rom dans l'Explorateur de Windows. Ensuite, démarrez le programme "CDSetup.exe" du cd-rom pour démarrer l'installation.



Après démarrage, la fenêtre "Installation du CD-Rom SGM" apparaît, affichant la version du programme d'installation et le numéro sériel du CD-rom.

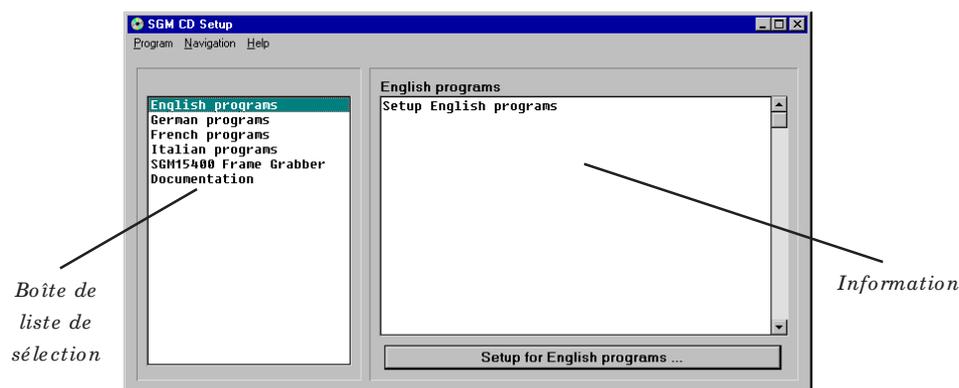


Après quelques secondes, cette fenêtre disparaîtra. Si vous cliquez quelque part dans cette fenêtre pendant qu'elle est affichée, la fenêtre disparaîtra également.

Vue d'ensemble de la fenêtre de l'installation du CD-Rom SGM

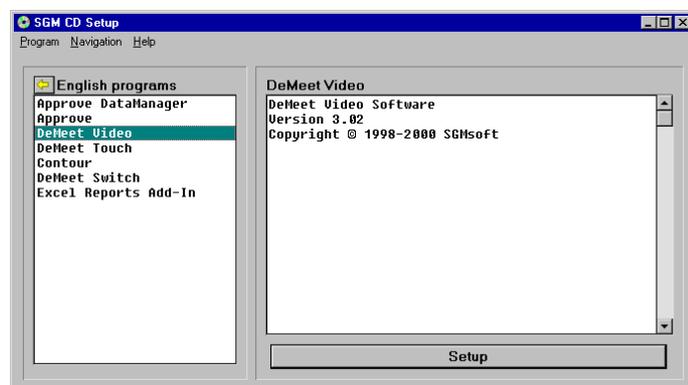
La fenêtre "Installation du CD-Rom SGM" contient au côté gauche la fenêtre 'boîte de liste de sélection', pour sélectionner un article. Par exemple, tous les programmes en anglais se trouvent sous 'Programmes anglais'.

Au côté droite se trouve l' 'Information' sur l'installation du programme. La plupart des articles contiennent de l'information sur les numéros de version, etc. Quelques articles contiennent de l'information sur la procédure, par exemple l'installation de la carte SGM 15400 dans un système Microsoft Windows NT.



Démarrer l'installation du programme de la DeMeet Vidéo

- Sélectionnez l'option 'Programmes français' pour démarrer l'installation de la version française du logiciel de la DeMeet Vidéo.
- Cliquez sur le bouton 'Installation de programmes français' dans le coin de droite en bas. Un double clic sélectionnera également l'option.



- Sélectionnez l'option 'DeMeet Vidéo'.
- Appuyez sur le bouton 'Installation' dans le coin de droite en bas de la fenêtre. Un double clic sélectionnera également l'option.

Décompression

La fenêtre 'Autodécompression WinZip -DMVIDEO.exe' apparaît.

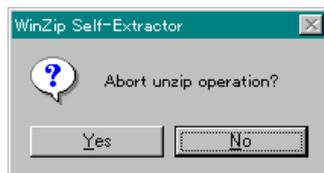
- Cliquez sur 'Installation' dans la fenêtre 'Autodécompression WinZip - DMVIDEO.exe' .



Le logiciel DeMeet Vidéo sur le cd-rom est comprimé. La décompression commencera. Le progrès de l'opération est affiché dans la fenêtre de progrès pendant la décompression.



Presser le bouton 'Annuler', pendant l'opération de décompression, interrompera l'opération de décompression. Si elle est confirmée, l'interruption stoppera l'opération de décompression.



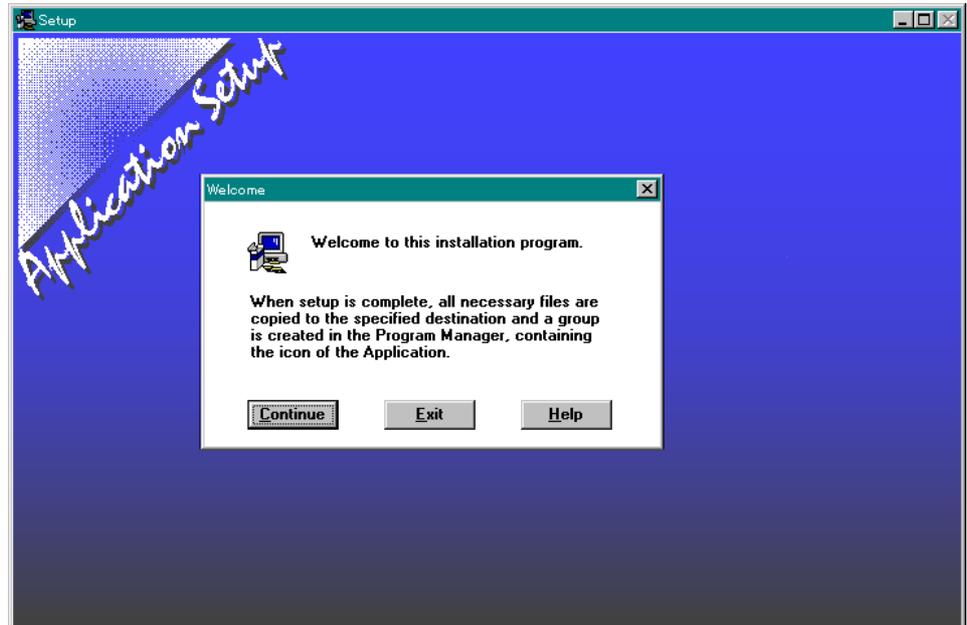
Installation

Après la décompression des disquettes, l'installation du logiciel DeMeet Vidéo démarre et la fenêtre suivante apparaît un instant.



La fenêtre d'initialisation de l'installation

- Pour procéder à l'installation, cliquez sur 'Continue' dans la fenêtre 'Bienvenue'.



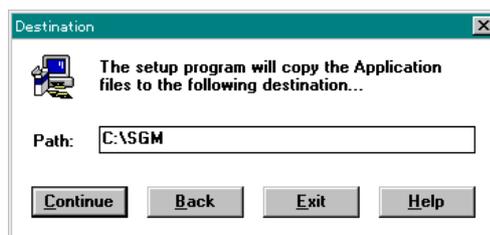
La fenêtre de bienvenue

La fenêtre 'Destination' permet de saisir un lecteur et un répertoire de destination pour le logiciel DeMeet Vidéo.

Si la destination n'existe pas, elle est automatiquement créée.

Par défaut elle sera : **C:\SGM**

- Cliquez sur 'Continue' après avoir saisi la destination.



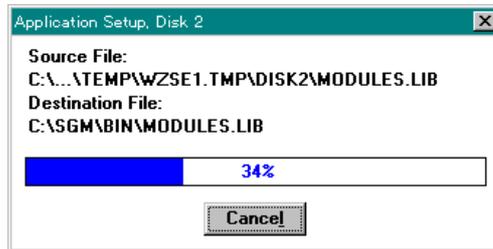
La fenêtre Destination

Lorsqu'une destination illégale est saisie, le message suivant apparaît.

Cliquez sur 'OK' pour corriger la destination.



Le logiciel DeMeet Vidéo va maintenant être installé dans le répertoire sélectionné. Durant l'installation, la progression effectuée est indiquée dans la fenêtre de progression.



Installation réussie

Après l'installation du logiciel DeMeet Vidéo dans le répertoire sélectionné, une fenêtre avec les icônes du groupe SGM apparaît.



L'installation est terminée lorsque la fenêtre 'Installation Réussie' est affichée.

- Cliquez sur 'OK' pour terminer l'installation.



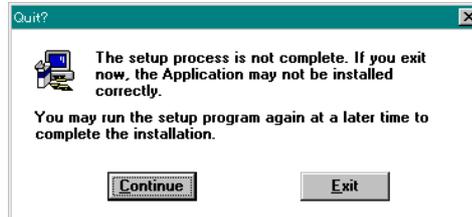
Information d'installation

Pour de plus amples explications sur l'installation, cliquez sur 'Aide' pour ouvrir l' 'Information' dans la fenêtre 'Bienvenue' ou 'Destination'. Cliquez sur 'Continue' pour procéder à l'installation.



Annuler l'installation

Une pression sur 'Exit' dans la fenêtre 'Bienvenue' ou 'Destination' stoppera l'installation. Si elle est confirmée, en cliquant sur 'Exit', l'installation est annulée. Pour procéder à l'installation cliquez sur 'Continue'.



Cliquez sur 'OK' pour confirmer l'annulation de l'installation.



Presser 'Annuler' pendant l'installation du logiciel DeMeet Vidéo dans le répertoire de destination stoppera l'installation. Cliquez sur 'Oui' pour annuler l'installation ou cliquez sur 'Non' pour procéder à l'installation.



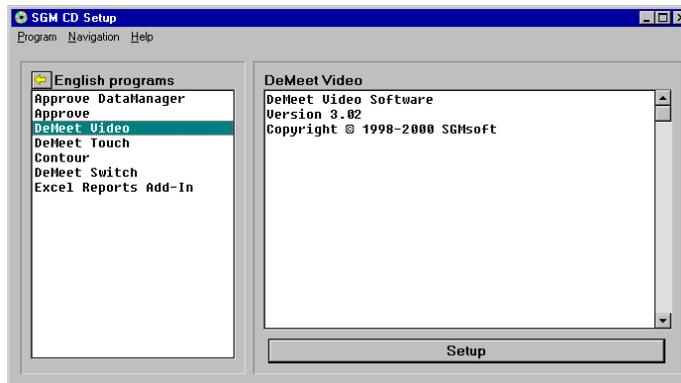
Message d'erreur

Attendre trop longtemps avant d'entrer des commandes pendant l'installation causera l'erreur suivante. L'installation du logiciel DeMeet Vidéo a échoué.



**Fermer la
fenêtre
d'Installation du
CD-Rom SGM**

La fenêtre *'Installation CD-Rom SGM'* est encore ouvert lorsque vous complétez l'installation.



Utilisez la même procédure pour l'installation de logiciel supplémentaire.

Pour retourner à un niveau plus élevé, pressez le bouton *'Retour'*.

 **English programs**

Aide sur l'*'Installation CD-Rom SGM'* est disponible dans l'option *'Aide'* - *'Aide'* ou en pressant *'F1'* au clavier.

Pour fermer la fenêtre *'Installation CD-Rom SGM'*, sélectionnez dans le menu l'option *'Programme'* - *'Exit'*. Ceci fermera la fenêtre *'Installation CD-Rom SGM'*.

3. Démarrage du logiciel DeMeet Vidéo

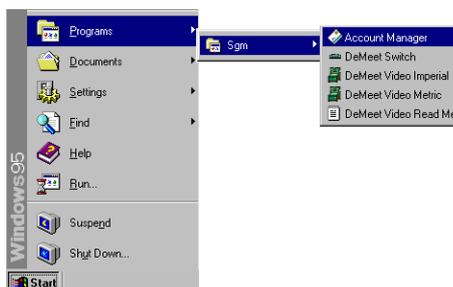
Utilisation du menu Démarrer

Après l'installation, le menu Microsoft Windows 'Démarrer' - 'Programmes' aura un groupe 'SGM' contenant les options 'Gestionnaire de niveaux' - 'Interrupteur DeMeet' - 'DeMeet Vidéo Impérial' - 'DeMeet Vidéo Métrique' - 'DeMeet Vidéo Lisez moi'.

DeMeet Vidéo peut être lancé en choisissant 'DeMeet Vidéo Impérial' ou 'DeMeet Vidéo Métrique'. 'Impérial' mesurera en 'inches'. 'Métrique' mesurera en 'millimètres'.

Les informations de mise à jour du logiciel DeMeet Vidéo peuvent être visualisées en sélectionnant 'DeMeet Vidéo Lisez moi'. Le 'Gestionnaire de niveaux' peut être utilisé pour la gestion des niveaux utilisateur de DeMeet Vidéo. L 'Interrupteur DeMeet' peut être utilisé pour allumer ou éteindre la DeMeet.

Référez vous au manuel **Utilisation de la DeMeet Vidéo** pour plus d'informations.

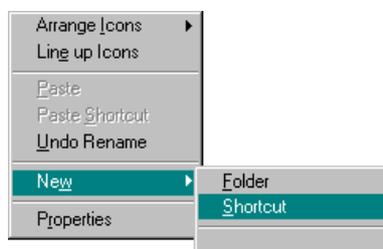


Création d'un raccourci

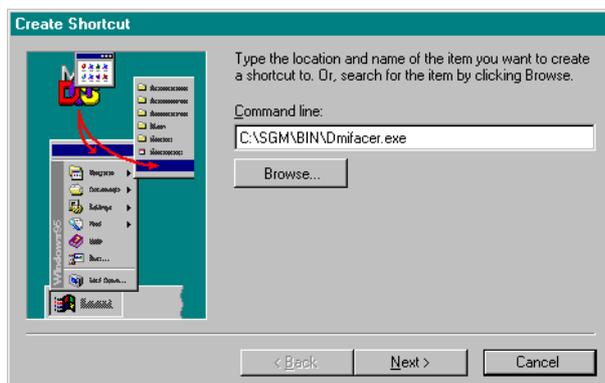


Pour une utilisation pratique, un raccourci vers le logiciel DeMeet Vidéo peut être créé. En créant un raccourci, le logiciel DeMeet Vidéo peut être facilement lancé par un double clic sur l'icône du raccourci.

- Faites un clic droit sur le bureau. Ceci ouvre le menu local. Choisissez 'Raccourci' pour ouvrir la fenêtre 'Créer raccourci', comme ci-dessous.

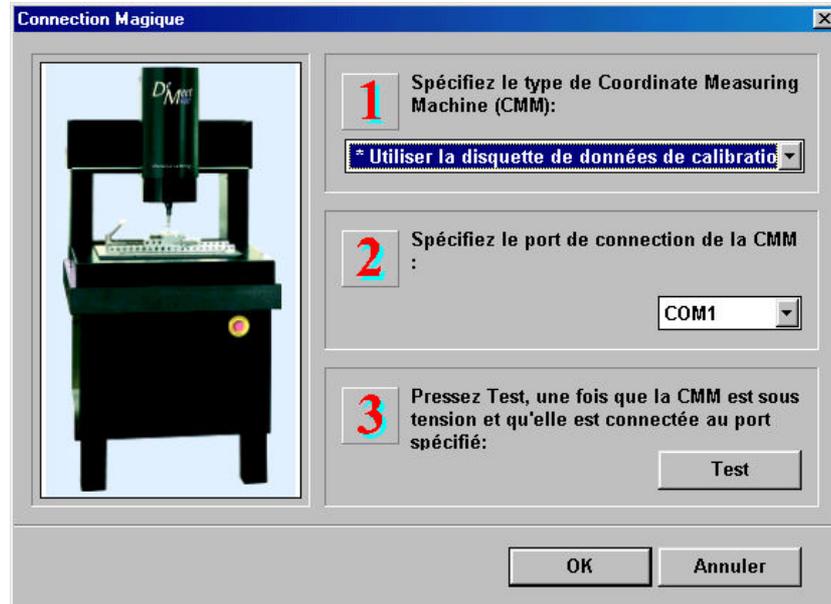


- Entrez la ligne de commande pour lancer le logiciel DeMeet Vidéo ou utilisez 'Parcourir...'. Lorsqu'il est installé dans la destination par défaut, la ligne de commande doit être **C:\SGM\BIN\Dmifacer.exe**. Cliquez sur 'Suivant' pour créer le raccourci sur le bureau.



Premier démarrage

Lorsque le logiciel DeMeet Vidéo est lancé pour la première fois, il a besoin de connaître certaines informations concernant la DeMeet et le type de connexion utilisé. Pour obtenir ces informations, la fenêtre suivante 'Interface de connexion' est affichée.



1. Le type de CMM

Le type de CMM (Coordinate Measuring Machine) dépend de la résolution du système de règles utilisées. Tous types de règles sont supportés. La disquette de calibration contient les informations concernant les règles de cette machine DeMeet spécifique et ses fichiers de calibration.

Disquette de calibration

Pour des performances de précision optimales, utilisez la disquette de calibration.

- Insérez la disquette de calibration dans le lecteur A, lorsque vous utilisez la disquette de calibration.
- Sélectionnez *"* Utiliser la disquette de calibration **" dans la fenêtre *'Interface de Connexion'* lorsque vous utilisez la disquette de calibration.



Disquette de calibration

Aucune disquette de calibration

Lorsque la disquette de calibration n'est pas utilisée, le type de règle doit être déterminé. Pour déterminer le type utilisé, veuillez vous référer à la *'Liste de contrôle'* de la DeMeet, appelée aussi *'Liste d'emballage'*. La *'Liste de contrôle'* est attachée sur le coté droit de l'*'Unité de contrôle 19''* à l'intérieur de la DeMeet. Saisir une résolution incorrecte causera un mauvais fonctionnement de la DeMeet.

Sélectionnez la résolution comme indiquée sur la *'Liste de contrôle'* si aucune disquette de calibration n'est utilisée.



ATTENTION

Sélectionnez les réglages corrects pour votre type de DeMeet, sinon la DeMeet ne fonctionnera pas correctement.



Liste de contrôle sur une DeMeet 400/404 indiquant le type de DeMeet

2. Port Com

- Sélectionnez dans la fenêtre 'Interface de connexion' le port série auquel la DeMeet est connectée. Les Com 1 à Com 4 sont les options disponibles à choisir.

3. Test

La communication entre le PC et la DeMeet peut être testée en cliquant sur 'Test' dans la fenêtre 'Interface de connexion'. Avant de tester, assurez-vous que:

- Le port Com est paramétré et connecté.
- La DeMeet est sous tension.
- Le 'bouton d'arrêt d'urgence' est tiré.

Après avoir cliqué sur 'Test', une fenêtre est affichée pour indiquer si la connexion avec le PC est réussie ou non.

- Si la connexion est réussie, cliquez sur 'OK'



Test réussi

Toute erreur lors de l'établissement de la connexion avec la DeMeet lors du test, sera affichée par une fenêtre de message.



Solutionnez l'erreur, si une erreur se présente, et réessayez. Lorsque le test est réussi, continuez.

- Cliquez sur 'OK' pour établir la connexion avec la DeMeet.

Lors de l'utilisation de la disquette de calibration, une fenêtre de message sera affichée, permettant de spécifier le chemin d'accès.

- Saisissez le chemin d'accès contenant la disquette et cliquez sur 'OK'.



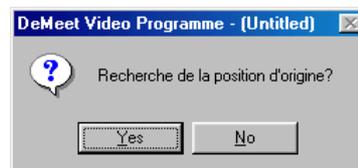
Installation de la disquette de calibration

Un message *'Téléchargement des programmes...'* va apparaître, indiquant le déroulement du téléchargement.



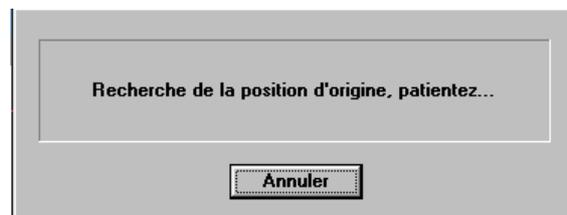
Si vous cliquez sur Annuler dans la fenêtre *'Téléchargement des programmes'*, le logiciel DeMeet Video commencera en mode simulation.

Une fois que tous les programmes ont été téléchargés dans l'*unité de contrôle* (se référer au manuel **Connexion de la DeMeet**), la DeMeet doit déterminer son *'origine'*. L'*origine*' est le point de référence des règles, et de plus détermine le point zéro du système de coordonnées machine (MCS).



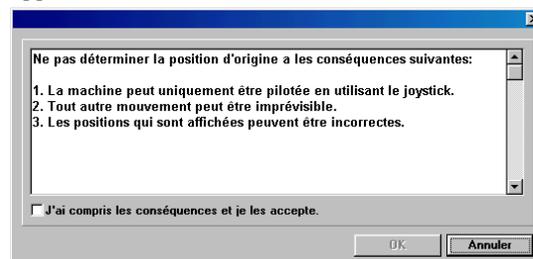
■ Cliquez sur *'Oui'* dans la fenêtre *'Déterminer l'origine'*.

Une fenêtre apparaît affichant *'Recherche de la position d'origine, veuillez patienter...'*. Le premier mouvement sera toujours vers le haut (axe Z).

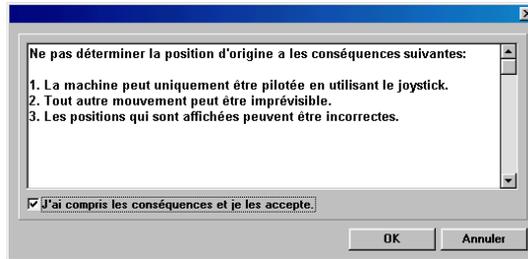


Lorsque *'l'origine'* a été trouvée, l'écran principal du logiciel DeMeet Vidéo apparaît avec quelques boîtes à outils en fonction de l'état lors de la dernière fermeture du logiciel.

Si *'Non'* est sélectionné dans la fenêtre *'Déterminer l'origine'*, la fenêtre suivante apparaîtra.



Activez le bouton 'J'ai bien compris les conséquences et je les accepte' et cliquez sur le bouton 'OK'.



Le logiciel DeMeet Vidéo va maintenant démarrer en mode simulation, avec un contrôle manuel sur la DeMeet.

L'écran principal du logiciel DeMeet Vidéo apparaît avec quelque boîtes à outils en fonction de l'état lors de la dernière fermeture du logiciel.



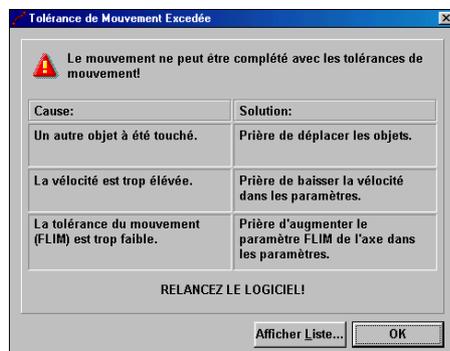
ATTENTION

En ce moment, les points zéro du système, donc le système de coordonnées de la machine, ne sont pas définis dans la position correcte. N'exécutez PAS des programmes CNC, et enlevez tous les objets de la table de mesure.

4. Mauvaise résolution pour la DeMeet Vidéo

Résolution incorrecte

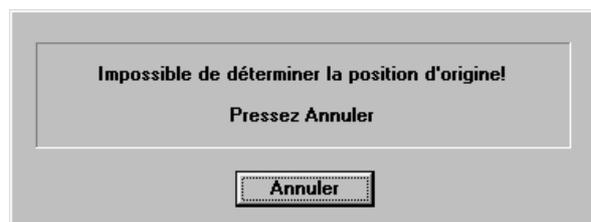
Ne lisez ces deux pages que si le message d'erreur suivant apparaît.



L'apparition de ce message indique qu'un problème s'est produit. La cause de ce problème peut être mécanique, par exemple si un objet a été touché par la machine lors du fonctionnement, mais la plupart du temps si la mauvaise résolution des règles a été sélectionnée ou si aucune disquette de calibration n'a été utilisée.

- Cliquez sur 'OK'

Le message suivant apparaît.

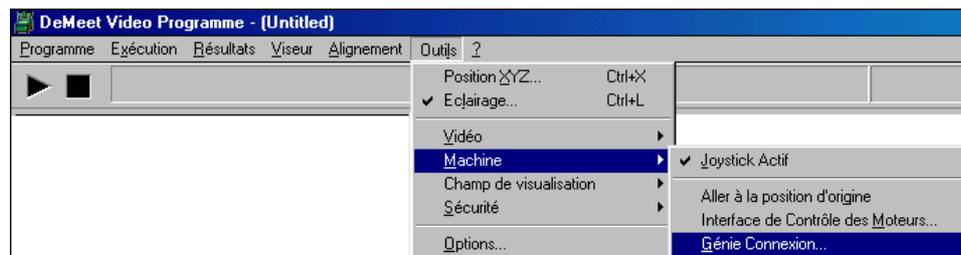


- Cliquez sur 'Annuler'

L'écran principal du logiciel DeMeet Vidéo apparaît (avec quelque boîtes à outils en fonction de l'état lors de la dernière fermeture du logiciel).

Maintenant, l'installation de la DeMeet doit être refaite.

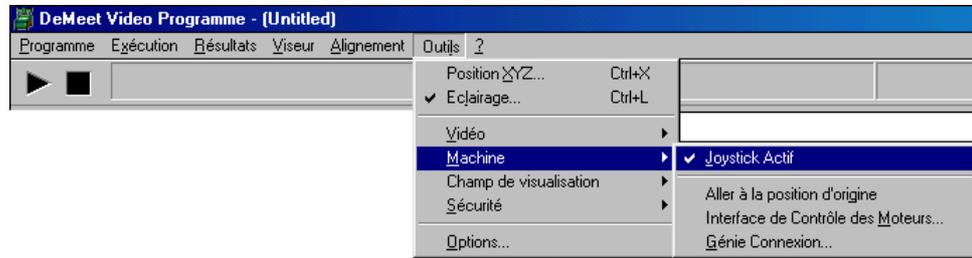
- Sélectionnez dans la barre de menu du logiciel DeMeet Vidéo 'Outils' - 'Machine' - 'Interface de connexion'



- Réalisez à nouveau l'installation de la DeMeet comme décrit précédemment.

Une fois que la DeMeet a été réinstallée, il est possible que la machine ne puisse pas être contrôlée par le joystick.

- Sélectionnez 'Outils' - 'Machine' - 'Joystick Actif'.



La machine peut maintenant être contrôlée par le joystick. L'installation du logiciel DeMeet Vidéo est terminée.

DeMeet



Installations de la DeMeet Vidéo (Seulement pour le Modèle Vidéo)

Table des matières

1 Introduction	5	7 Activer l'éclairage coaxial et l'indicateur laser	21
		Interface de contrôle des moteurs	21
2 Préparer l'installation de la DeMeet Vidéo	6	Paramétrages de contrôle des moteurs	21
Préparer l'installation	6	Paramétrages du tableau	21
3 Installation de l'éclairage annulaire	7	Enregistrement et initialisation des configurations	22
Éclairage annulaire	7	Réglage de l'éclairage	22
Support des lentilles	7	Contrôle de l'indicateur laser	22
Réglage de l'éclairage annulaire	8	Notes	23
4 Installation des lentilles	9		
Lentilles	9		
Enlever les lentilles	9		
Appliquer les lentilles	9		
5 Configuration de la caméra	10		
Configuration de la caméra	10		
Alignement de la caméra	11		
Vérification de l'alignement de la caméra	11		
Réglage de la caméra	12		
Montage de la caméra	12		
6 Qualification de l'axe Z et calibrage du Champ de Visualisation	14		
Qualification de l'axe Z et calibrage du CV	14		
Quand faut-il qualifier l'axe Z et calibrer le CV ?	14		
Standard de qualification pour l'axe Z	15		
Qualifier l'axe Z	15		
Standard de calibrage du CV	17		
Calibrer le CV	17		
Réglage de l'éclairage	18		
Positionnement du standard	18		
Enregistrement et rappel des données de calibrage des lentilles	20		

1. Introduction

Ce manuel contient les informations concernant l'installation de l' 'éclairage annulaire', des lentilles et du réglage de la caméra. A part l'installation de l' 'éclairage annulaire', il n'est peut-être pas nécessaire d'installer un système optique ou d'aligner la caméra après la livraison de la machine.

Le modèle Vidéo standard de la DeMeet est équipé d'une lentille télécentrique, 'éclairage annulaire' et 'éclairage par dessous'. Le modèle Vidéo avec la Leica TelePlan ou Nikon lentille télécentrique est également livrable avec un éclairage coaxial et un indicateur laser. Contactez votre distributeur DeMeet pour de plus amples informations. L'installation des lentilles Leica ou Nikon est pareille à celle de la lentille normale.

Vous trouverez dans ce manuel également une description de la qualification de l'axe Z et le calibrage du Champ de Visualisation. Référez-vous à ces parties dans le cas d'une échange de lentilles lors de l'opération de la DeMeet Vidéo.

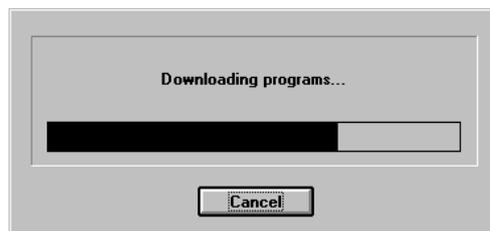
2. Préparer l'installation de la DeMeet Vidéo

Préparer l'installation

Pour installer l' 'éclairage annulaire', le(s) 'capot(s) de l'axe Z' doivent être soulevés. Afin d'obtenir un accès optimal au support des lentilles, la connexion, etc., il est nécessaire d'avoir la possibilité de contrôle manuel par le joystick.

Lors du démarrage de la DeMeet Vidéo, consultez le **Manuel d'utilisation DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations.

- Démarrez le logiciel de la DeMeet Vidéo. Vérifiez le branchement de la machine DeMeet.
(Consultez le manuel **Connexion de la DeMeet (-220)** pour des informations ultérieures concernant le branchement du système DeMeet.)



Lors du démarrage du logiciel de la DeMeet Vidéo, le message 'Transmission des programmes...' apparaîtra, indiquant l'état d'opération de 'Transmission des programmes...'

Après le téléchargement complète du logiciel dans l' 'unité de contrôle' (consultez le manuel **Connexion de la DeMeet (-220)**), la DeMeet doit déterminer sa 'position initiale'.

- Cliquez 'Oui' dans la fenêtre 'Déterminer position initiale'.

Vérifiez qu'aucun objet est placé sur la table de mesure de la DeMeet, et que la table de mesure et l'axe Z peuvent se déplacer sans obstruction.

La DeMeet cherchera sa 'position initiale'. Le premier mouvement sera toujours vers le haut. Lorsque la 'position initiale' est trouvée, la 'Fenêtre principale' du logiciel de la DeMeet Vidéo apparaîtra. Le contrôle manuel de la machine DeMeet à l'aide du joystick est maintenant possible.

Retirer le capot de l'axe Z

Retirez le(s) capot(s) de l'axe Z comme décrit dans le manuel '**Installation de la DeMeet (-220)**', section '*Enlever le maintien de l'axe Z*' pour de plus amples informations concernant l'enlèvement du 'capot de l'axe Z'.



ATTENTION

N'approchez pas la machine des mains, lorsqu'elle est contrôlée manuellement par le joystick ou par ordinateur, pour éviter des blessures.

3. Installation de l'éclairage annulaire

Éclairage annulaire

L'*'éclairage annulaire'* est un système avancé de contrôle d'éclairage. L'*'éclairage annulaire'* doit être attaché au *'support des lentilles'* (voir image). L'*'éclairage annulaire'* n'est pas installé à l'usine et il se trouve dans la *'boîte interne'*.

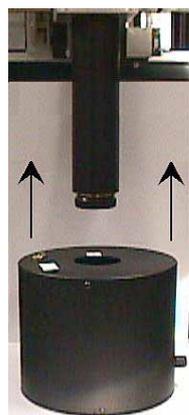
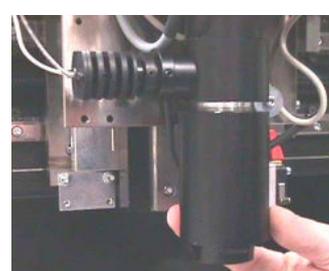
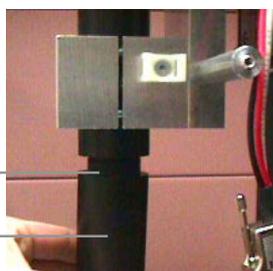
Le système de lentilles Leica et Nikon avec éclairage coaxial est optionnel. L'éclairage coaxial transparait à travers la lentille, directement sur le produit. Consultez votre distributeur pour de plus amples informations.

L'installation d'une lentille Leica ou Nikon est pareille à l'installation de la lentille standard.

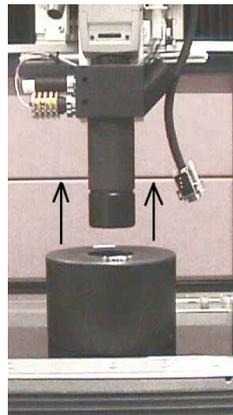
Support des lentilles

- Vissez le *'support des lentilles'* au fond du support de la caméra (voir image), au cas où ceci n'est pas encore fait. L'installation du *'support des lentilles'* se fait normalement à l'usine, ainsi que la lentille Leica ou Nikon.

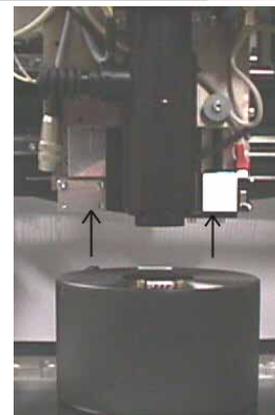
Support de la
caméra
Support des
lentilles



Lentille standard



Lentille Leica



Lentille Nikon

- Positionnez l'axe Z en haut, en utilisant le joystick, afin d'assurer suffisamment d'espace entre le fond du *'support des lentilles'* et la table de mesure de la DeMeet, pour que l'*'éclairage annulaire'* puisse être installé.
- Accrochez l'*'éclairage annulaire'* autour du *'support des lentilles'*, les LED en face de la table de mesure. Manipulez l'unité de l'*'éclairage annulaire'* avec caution.



ATTENTION

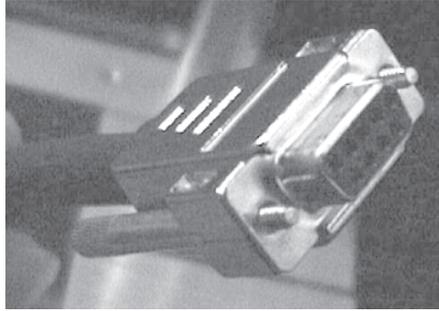
Ne touchez pas les LED de l'éclairage annulaire.

Ne touchez aucun élément électronique à l'intérieur.

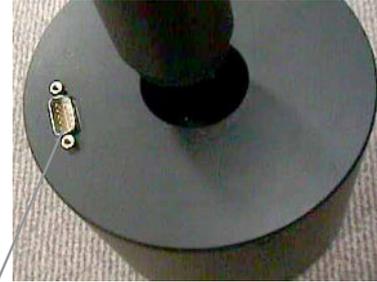
N'approchez pas la machine des mains, lorsqu'elle est contrôlée manuellement par le joystick ou par ordinateur, pour éviter des blessures.

- Serrez le *'vis de l'éclairage annulaire'* pour monter l'*'éclairage annulaire'* au *'support des lentilles'*.

- Connectez le connecteur femelle D 9 pins de la DeMeet au connecteur mâle D 9 pins sur l' 'éclairage annulaire'.



connecteur femelle D 9 pins

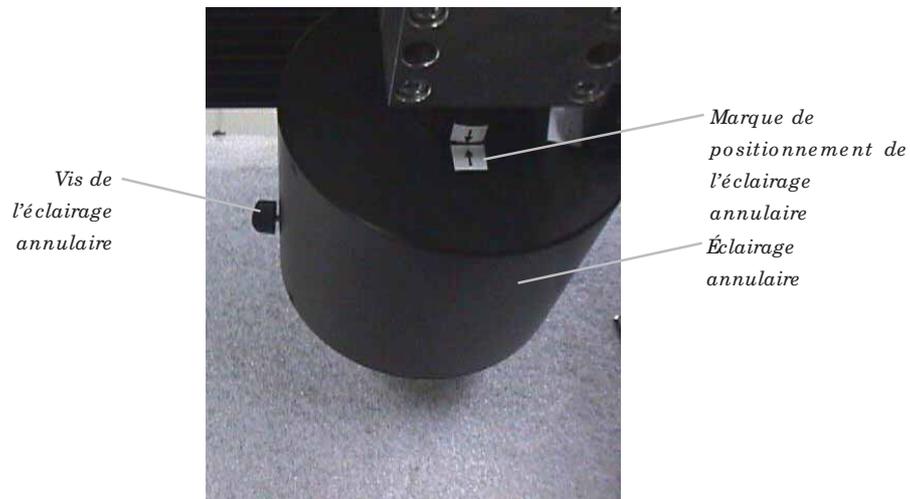


connecteur mâle D 9 pins

Réglage de l'éclairage annulaire

Afin d'obtenir des résultats de mesure précis, il faut que l' 'éclairage annulaire' soit focalisé sur le même point que le point de focalisation de la lentille. Pour ce faire, on utilise la marque pour le positionnement précis de l' 'éclairage annulaire'.

- Désérrez la 'vis de l'éclairage annulaire' un peu, en supportant le module pour qu'il ne tombe pas. Ne touchez pas les DEL, pour ne pas abîmer l' 'éclairage annulaire'.



- Positionnez le module de l' 'éclairage annulaire' de telle façon que les deux marques en flèche intersectent (voir image).
- Serrez le 'vis de l'éclairage annulaire'. N'appliquez pas de force excessive.

Les éclairages annulaire et éclairage par dessous doivent être allumés dans le logiciel de la DeMeet Vidéo. Consultez le manuel **Installation du logiciel DeMeet Vidéo**.

Lors de l'installation de l'illumination coaxiale, il est possible que cette illumination doit être activée dans le logiciel. Consultez la partie 'Activer l'éclairage coaxial et l'indicateur laser' de ce manuel.

4. Installation des lentilles

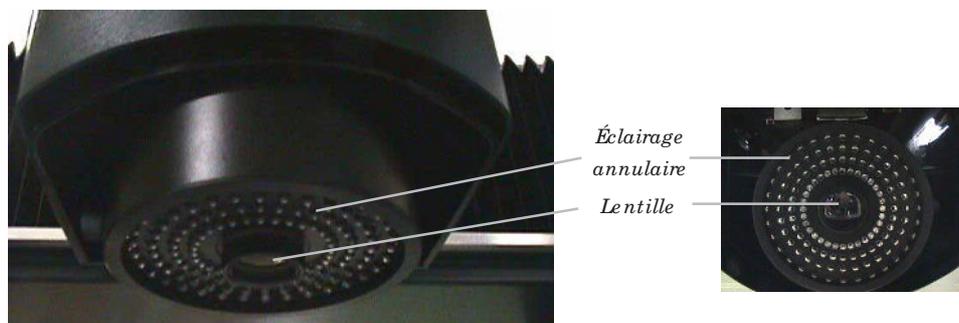
Lentilles

L'équipement standard de la DeMeet Vidéo comprend une lentille 1.5x. Les lentilles 1.0x, 3.0x et 5.0x sont optionnelles. Également optionnelle est une lentille Leica ou Nikon, magnification 1.0x, 2.0x, 5.0x ou 10.0x.

La lentille a déjà été installée à l'usine. Aussi l'installation de la lentille n'est pas nécessaire, sauf si la lentille est changée pour une autre. Le changement de lentilles doit s'exécuter prudemment et suivant les directives. Le changement de la lentille Leica ou Nikon se fait de la même façon que la lentille standard.

Retirer les lentilles

- Vérifiez que l'accès à la lentille est facile. Positionnez l'axe Z plus haut que nécessaire, en utilisant le joystick. Consultez le **Manuel d'utilisation DeMeet Vidéo** pour l'opération de la DeMeet.
- Dévissez la lentille s'il y a une, manuellement et dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Levez l'unité d'éclairage annulaire si cela est nécessaire pour accéder à la lentille. Ceci est applicable aux machines équipées d'un système de lentille Leica ou Nikon. Pour les lentilles Leica et Nikon, un anneau de montage est disponible pour une échange de lentilles facile.



Lentille standard



Lentille Leica



Lentille Nikon

Montage des lentilles

- Vissez une lentille à la main, dans le sens des aiguilles d'une montre. Ajustez l'unité d'éclairage annulaire si l'unité a été levée pour accéder à la lentille.
- Après l'échange des lentilles, ou même après la réinstallation de la même lentille, un calibrage du CV doit être réalisé. Référez-vous aux parties 'Calibrage du CV' et 'Qualification de l'axe Z' de ce manuel.

Manipulez la lentille avec caution. Lorsque vous dévissez une lentille, faites attention de ne pas la laisser tomber.

N'appliquez pas de force excessive, et n'utilisez pas d'outils.

Ne touchez pas les LED de l'éclairage annulaire.

N'approchez pas la machine des mains, lorsqu'elle est contrôlée manuellement par le joystick ou par ordinateur, pour éviter des blessures.

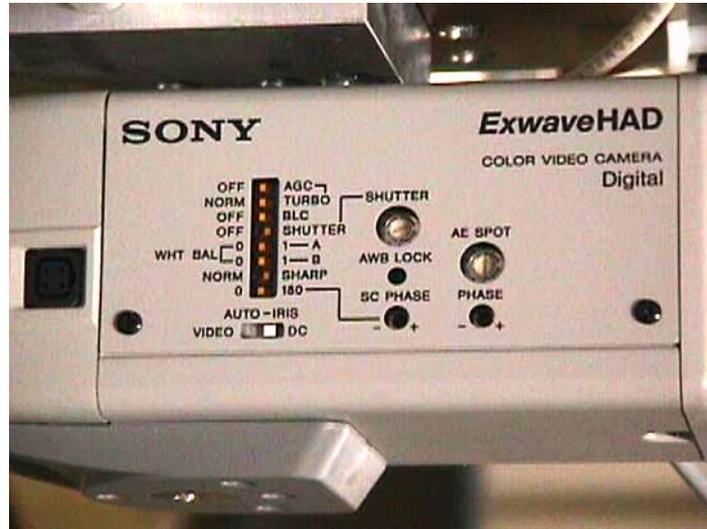


ATTENTION

5. Configuration de la caméra

Configuration de la caméra

Ce paragraphe vous informe des configurations de la caméra. Elles sont déjà faites à l'usine. La table suivante montre les configurations correctes de la caméra et n'est destinée qu'au maintien.



Dessus de la caméra

Description	état	
	OFF	ON
DC 12 Volt	OFF	ON
MODE	A	B

Gauche de la caméra (panneau commutateurs DIP)

Description	état	
	OFF	AGC
AGC	OFF	AGC
GAIN UP	NORM	TURBO
BLC	OFF	BLC
SHUTTER*	OFF	SHUTTER
WHITE BALANCE	0	1-A
WHITE BALANCE	0	1-B
SHARPNESS	NORM	SHARP
VBS	0	180

* Pour la DeMeet Vidéo standard changez à "SHUTTER".

Pour la DeMeet avec lentille Leica ou Nikon,
changez à "OFF"

Gauche de la caméra (autre)

Description	état									
	VIDEO					DC				
AUTO IRIS										
SHUTTER	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
AE SPOT	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
SC PHASE	ne pas changer !									
PHASE	ne pas changer !									

= sélectionné

Alignement de la caméra

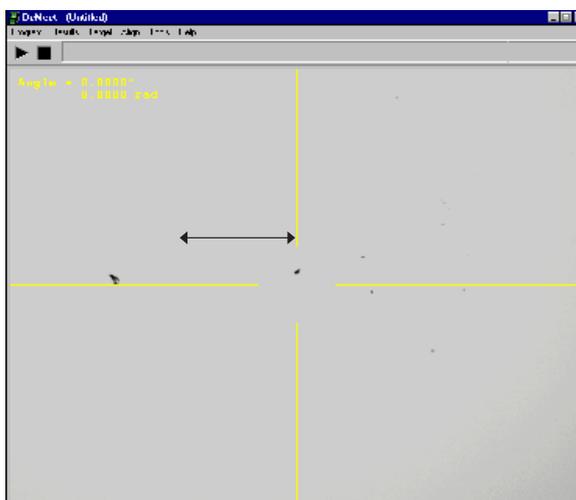
Contrôle de l' alignement de la caméra

La qualité des mesurages à l'aide de la DeMeet Vidéo est influencée par l'alignement de la caméra aux mouvements de la table X-Y. Il est important de contrôler et d'ajuster, si c'est nécessaire, l'alignement de la caméra chaque fois qu'elle est remontée.

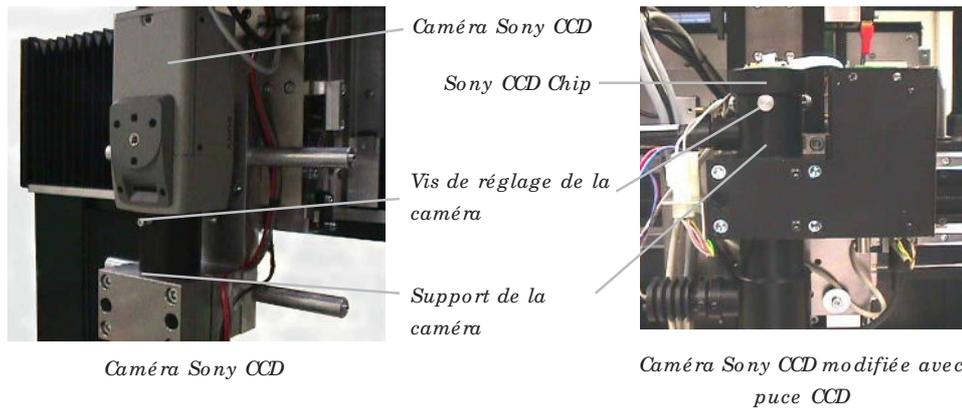
L'alignement est déjà fait à l'usine. Des réglages ne sont PAS nécessaires, sauf si la caméra a été (re)monté en dehors de l'usine.

Le contrôle de l'alignement de la caméra se fait à l'aide du logiciel DeMeet.

- Démarrez le logiciel DeMeet Vidéo. Consultez le **Manuel d'utilisation DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations.
- Sélectionnez dans la barre d'options de la DeMeet Vidéo '*Objectif*' - '*Boîte à outils Objectif*' :
- Sélectionnez l'objectif '*croix*' de la '*Boîte à outils Objectif*' et minimalisez l' '*Amplitude*' de cet objectif dans la '*Boîte à outils objectif*'.
- Sélectionnez '*Alignement*' - '*Remettre à MCS*' dans la liste d'options. Ceci est l'alignement en accord avec les axes de la DeMeet.
- Sélectionnez dans la liste d'options '*Outils*' - '*Éclairage*' :
- Activez l' '*éclairage par dessous*' dans la '*Boîte à outils - Éclairage*' en déplaçant la '*pouce*' de l' '*éclairage par dessous*' (référez-vous au **Manuel d'utilisation DeMeet Vidéo** pour des informations ultérieures).
- Focalisez à la main (en déplaçant l'axe Z en haut et en bas à l'aide du joystick) sur un très petit '*point*', mais encore à discerner, dans le Champ de Visualisation. Il est convenient de sélectionner un petit '*point*' de poussière ou de terre sur le plateau en verre de la table de mesure, seulement avec '*éclairage par dessous*'
- Positionnez l'axe X objectif '*croix*' sur ce '*point*' (déplacez la caméra avec le joystick).
- Doucement, déplacez l'axe X de droite à gauche (seulement dans la direction de l'axe X) et vice versa, avec la manche.
Le '*point*' doit rester sur la ligne de l'axe X de l'objectif '*croix*'. Sinon, l'alignement de la caméra doit être ajusté.



Réglage de la camera



S'il faut ajuster la caméra, utilisez les directives suivantes:

- Déserrez les '*vis de réglage de la caméra*' un peu. Ne laissez pas tomber la caméra de son support.
- Tournez la caméra un peu et serrez les '*vis de réglage de la caméra*'.
- Contrôlez l'alignement en déplaçant l'objectif '*croix*' sur le '*point*', comme indiqué ci-dessus.
- Répétez ce processus de rotation et de contrôle de l'alignement jusqu'à ce que la caméra est correctement alignée.

Montage de la caméra

Note:

La caméra de la DeMeet-220 se trouve à côté du système optique et seulement la puce CCD est montée dans une unité de support au dessus du système optique. Dans ce cas, seule la puce doit être ajustée et non la caméra.

Note:

Parfois la caméra peut se déplacer même si les '*vis de réglage de la caméra*' sont serrées. Dans ce cas, le '*montage de la caméra*' n'est pas assez serré. Déserrez les '*vis de réglage de la caméra*' jusqu'à ce que la caméra peut être enlevée de son support. Retirez la caméra du support et serrez le '*montage de la caméra*' à la main.

Montage de la caméra



Note :

Effectuez TOUJOURS un calibrage du Champ de Visualisation et une qualification de l'axe Z après le réglage de la caméra, sinon les résultats ne sont peut-être pas précis.

- Après l'alignement de la caméra, ou après le (re)montage de l'éclairage annulaire, réinstallez le(s) 'capot(s) de l'axe Z', comme décrit dans le manuel **Installation de la DeMeet (-220)**, section 'Enlever le maintien de l'axe Z' pour de plus amples informations concernant l'enlèvement du capot de l'axe Z.



ATTENTION

Réinstallez le capot de l'axe Z de la DeMeet avec prudence.

Ne laissez pas tomber le capot de l'axe Z.

N'approchez pas la machine des mains, lorsqu'elle est contrôlée manuellement par le joystick ou par ordinateur, pour éviter des blessures.

6. Qualification de l'axe Z et calibrage du CV

Qualification de l'axe Z et calibrage du CV

Quand faut-il qualifier l'axe Z et calibrer le CV?

Pour déterminer la position de l'axe Z par rapport à la position de mesure (focale), l'axe Z doit être qualifié afin d'obtenir des mesurages précis. Ainsi, les données de calibrage correspondront à la position focale de la lentille.

Le Champ de Visualisation (CV) est l'étendue des images que capte la caméra. Le CV doit être calibré pour chaque circonstance spécifique, pour que le logiciel de la DeMeet Vidéo puisse définir la position exacte de chaque point dans le CV. En d'autres termes: il faut déterminer la magnification et la position de la lentille.

Depuis la version 2.30 du logiciel de la DeMeet Vidéo : après que la qualification de l'axe Z a été exécutée, il faut calibrer le Champ de Visualisation. Ces données de calibrage peuvent ensuite être sauvegardées et rappelées.

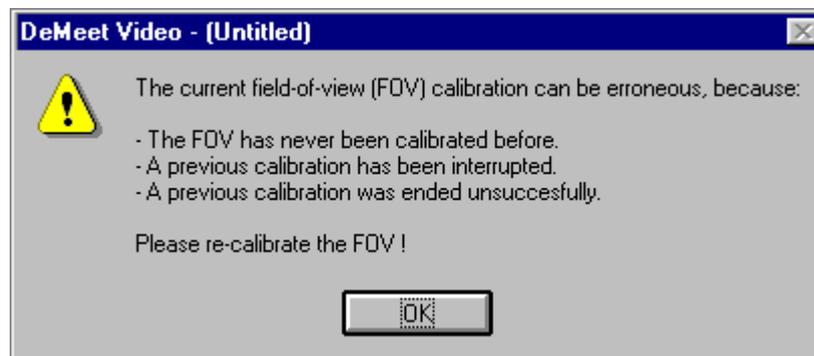
Il faudra ABSOLUMENT exécuter une qualification de l'axe Z du logiciel de la DeMeet Vidéo, et un calibrage du Champ de Visualisation dans les quatre situations spéciales suivantes.

- *Installation (ou mise à jour) d'un nouveau logiciel pour la DeMeet Vidéo.*

Lors du premier démarrage de la DeMeet Vidéo, un avertissement sera affiché, disant que le CV (Champ de Visualisation) doit être calibré.

- *Une qualification de l'axe Z ou un calibrage du Champ de Visualisation antérieurs a été interrompé ou terminé sans succès.*

Lors du premier démarrage de la DeMeet Vidéo, un avertissement sera affiché, disant que le CV (Champ de Visualisation) doit être calibré.



Fenêtre d'avertissement

- *On a changé ou remonté une lentille (ce qui change le rapport optique).*

Aucun message ou avertissement sera affiché lors du démarrage de la DeMeet Vidéo, parce que la machine est incapable de détecter des changements de lentilles. Or, l'opérateur (ou le superviseur du système) est responsable pour une qualification de l'axe Z et un calibrage du CV après un changement de lentilles!

- *La position physique du montage de la caméra a été changée.*

Lorsque la position de la caméra est changée, par exemple pour un (ré-)alignement de la caméra, une qualification de l'axe Z et un calibrage du CV sont nécessaires. Aucun message ou avertissement sera affiché lors du démarrage de la DeMeet Vidéo, parce que la machine est incapable de détecter des changements de position de la caméra. De ce fait, l'opérateur (ou le superviseur du système) est responsable pour une qualification de l'axe Z et un calibrage du CV après un ajustement de position de la caméra. (Voir la partie Alignement de la caméra pour une description détaillée.)

Standard de qualification de l'axe Z

Si la qualification de l'axe Z ou le calibrage du CV n'est pas correctement exécutée, les résultats donnés seront faux. En plus, les programmes nouveaux ne fonctionneront pas correctement.

Utilisez un 'standard de qualification l'axe Z' SGM pour réaliser la qualification de l'axe Z. Ce standard est un étalon de 30 mm, qui n'est pas livré avec l'instrument, mais vendu en option. Contactez votre distributeur de la DeMeet pour de plus amples informations.

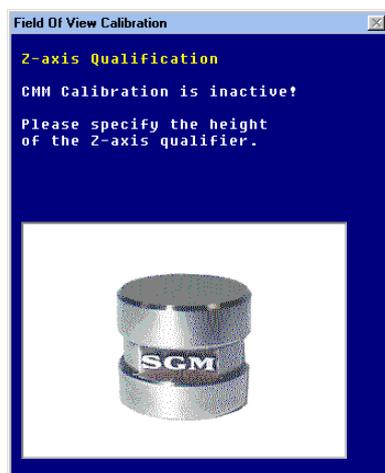


Standard de qualification de l'axe Z

Il est possible d'utiliser tous types de standard pour une qualification de l'axe Z, à condition que sa taille soit connue (avec une précision de $\pm 0.5\text{mm}$).

Qualifier l'axe Z

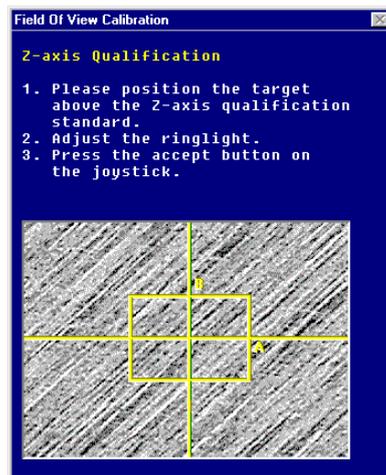
- De la fenêtre principale du logiciel de la DeMeet Vidéo, sélectionnez 'Outils' - 'Champ de Visualisation' - 'Calibration...'. Le programme de qualification de l'axe Z démarrera, et des instructions et la fenêtre Qualification de l'axe Z s'afficheront.



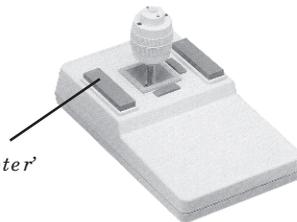
- Tapez la taille (connue) du standard de qualification de l'axe Z que vous utilisez, et cliquez sur 'OK' dans la fenêtre Qualification de l'axe Z.

Dans la fenêtre, le viseur sera affiché comme un viseur jaune en forme de boîte, (voir image).

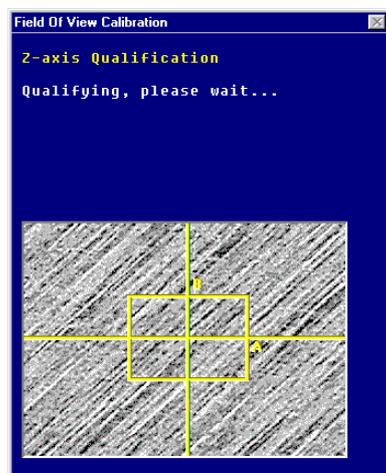
- Positionnez le viseur au-dessus du standard de qualification de l'axe Z. Créez une image nette en ajustant l'éclairage et la position de l'axe Z, de sorte que la surface du dessus est bien focalisée à la main, et un bon profil de la qualification de l'axe Z s'affiche dans le CV. Consultez le **Manuel d'utilisation DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations.



- Appuyez sur 'Accepter' sur le joystick.



La qualification se fera complètement automatiquement. Le point focal de la DeMeet Vidéo, nécessaire pour la correction des mesurages, est maintenant déterminé. La fenêtre de Champ de Visualisation suivante est affichée pendant la qualification.



Après la qualification, le logiciel de la DeMeet Vidéo se met automatiquement dans le mode Champ de Visualisation.

**Standard de
calibrage du CV**

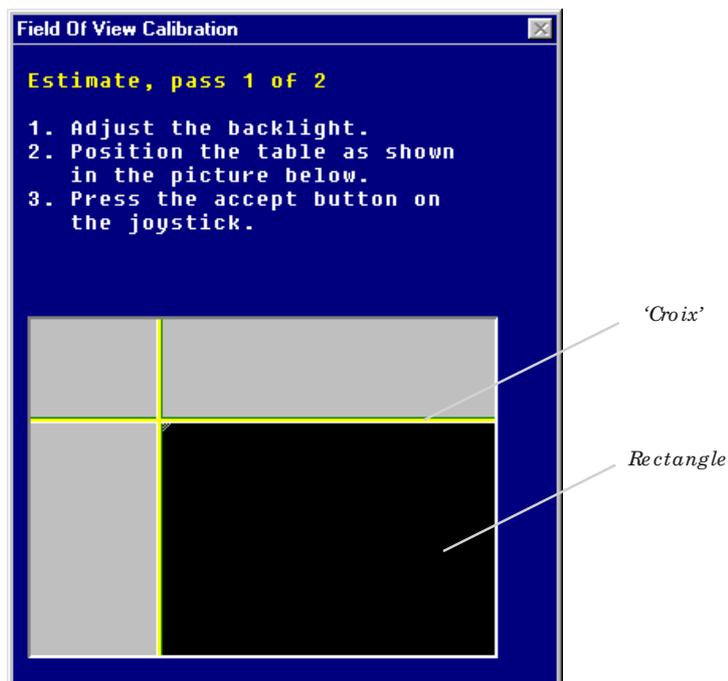
Pour le calibrage du Champ de Visualisation, vous aurez besoin d'un rectangle. On peut utiliser un coin du tableau d'entraînement en verre. Ce tableau est optionnellement livrable. Consultez votre distributeur pour de plus amples informations.



Il est possible d'utiliser n'importe quel objet, pourvu qu'il donne une image pareille à l'exemple ci-dessous. L'image doit avoir des bords nets et un coin de gauche supérieur de 90° approximativement. Ce coin ne peut pas avoir d'arrondissement.

**Calibrer le CV**

La fenêtre du calibrage du CV démarrera maintenant, en affichant les instructions. Après sélection du calibrage du CV, le viseur changera automatiquement en 'croix'.

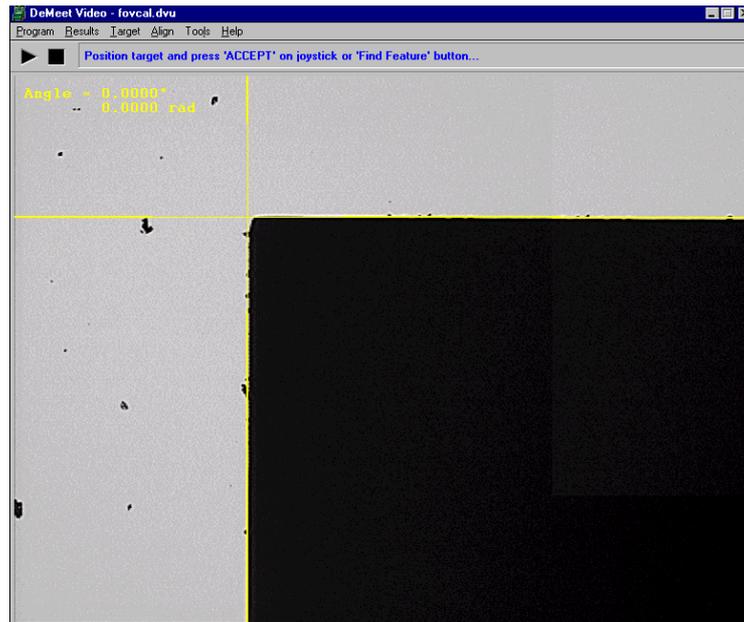


Instructions du programme de calibrage du CV

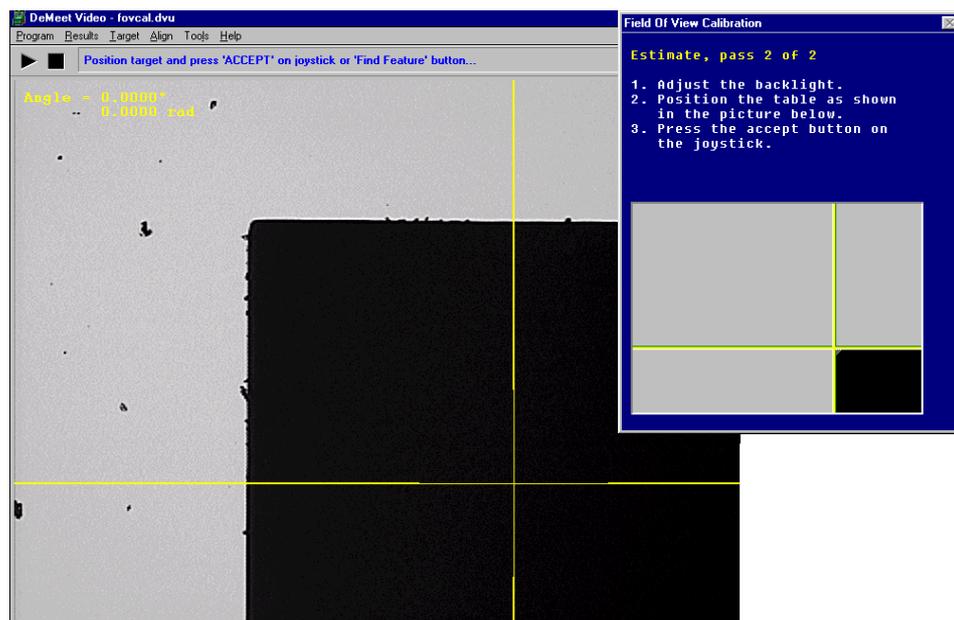
Réglage de l'éclairage

Positionnement du standard

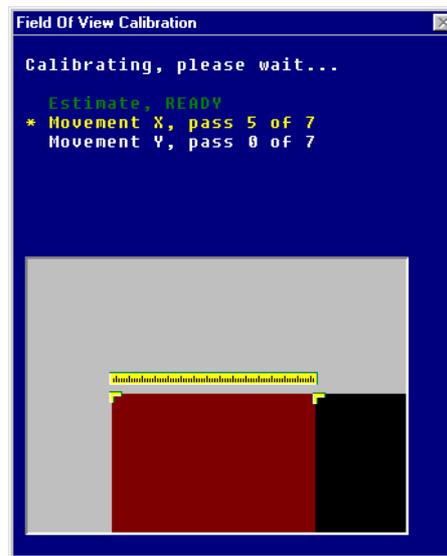
- Ajustez l'éclairage dans la Boîte à outils 'Réglage de l'éclairage', correspondant à l'image dans les instructions pour le programme du calibrage du CV. Référez-vous au **manuel d'utilisation DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations. Les 'Éclairage annulaire' et 'Éclairage coaxial' doivent être éteints, et la 'éclairage par dessous' doit être mise à une intensité assurant une luminosité modérée autour du recticle.
- Placez le rectangle sur la table de mesure et positionnez la table de façon que le coin de gauche supérieur se trouve dans la section de droite en bas du CV comme indiqué dans les instructions du programme du calibrage du CV, et dans l'image.



- Appuyez sur la bouton 'Accepter' sur le joystick.
- La 'Croix' sautera au coin de droite en bas du Champ de Visualisation, comme indiqué ci-dessous. Positionnez la table de mesure en suivant les instructions et appuyez sur 'Accepter'.



Le calibrage se déroulera complètement automatique. Les actions réalisées sont indiquées dans les fenêtres du programme de calibrage du CV.



Actions du programme de calibrage du CV

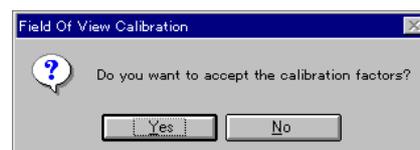
Le calibrage s'exécutera sept fois dans les deux directions. Les données calculées seront affichées dans la fenêtre du programme de calibrage du CV.



Données CV calculées

Le paramètre 'Facteur' a une taille d'un pixel dans le Champ de Visualisation. Le paramètre 'Etendue' est l'étendue des résultats de ces sept mesurages. 'Qualifier' affichera la hauteur du standard 'Qualification de l'axe Z' utilisé.

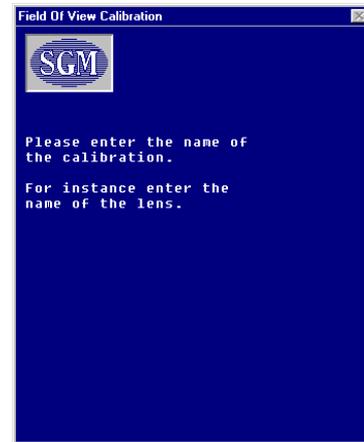
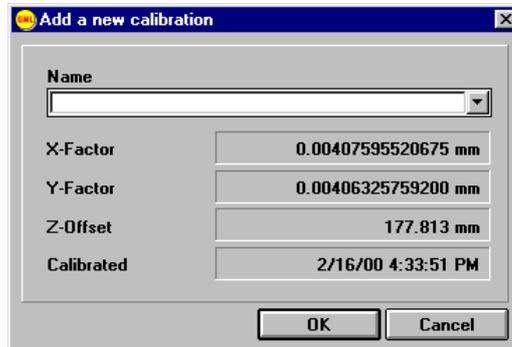
Une fenêtre message apparaîtra également, pour vous laisser accepter les facteurs de calibrage.



- Acceptez le calibrage en appuyant sur 'Oui'.

Enregistrement et rappel des données de calibrage des lentilles

Après acceptation du calibrage, les résultats de calibrage de la lentille calibrée peuvent être enregistrés. Les fenêtres suivantes s'ouvriront. Tapez un nom pour la lentille calibrée. N'importe quel nom peut être utilisé.



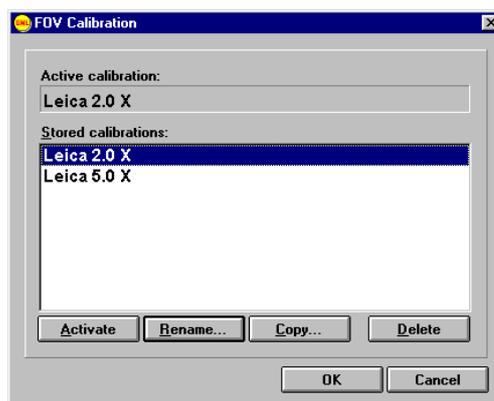
Appuyez sur 'OK' pour accepter ces configurations. Appuyez sur 'Annuler' pour fermer cette fenêtre sans application de changements. Après l'acceptation et l'enregistrement du CV, il est ajusté à la lentille installée, et l'opération produira des mesures correctes.

Ces résultats de calibrage peuvent être rappelés ultérieurement. De cette façon, on peut changer les lentilles sans réqualification de l'axe Z et recalibrage du Champ de Visualisation.

- De la fenêtre principale du logiciel de la DeMeet Vidéo, sélectionnez 'Outils' - 'Champ de Visualisation' - 'Visualiser la liste des calibrations...'



La fenêtre 'Visualiser la liste des calibrations' sera affichée. Sélectionnez une lentille afin de l'activer. Consultez le **manuel d'utilisation DeMeet Vidéo** pour plus de détails.



Note:

Pour des mesurages extrêmement précis, il faut toujours exécuter une qualification de l'axe Z et un calibrage du Champ de Visualisation.

Contrôlez le calibrage du CV périodiquement et exécutez, si nécessaire, un calibrage du CV.

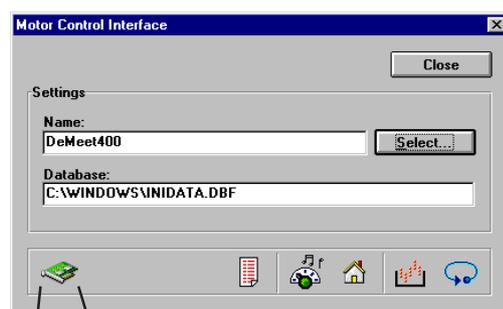
7. Activer l'illumination coaxiale et l'indicateur laser

Cette partie du manuel est seulement pour ceux qui utilisent l'illumination coaxiale ou la flèche indicatrice laser.

Si un système optique Leica ou Nikon est installé, les options illumination coaxiale et indicateur laser sont disponibles. Pour activer l'illumination coaxiale et l'indicateur laser, démarrez le logiciel DeMeet Vidéo.

- Sélectionnez 'Outils' - 'Machine' - 'Interface de contrôle des moteurs' dans la liste d'options.

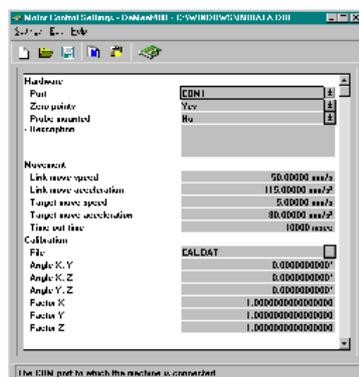
Interface de
Contrôle des
moteurs



Paramétrages de
contrôle des
moteurs

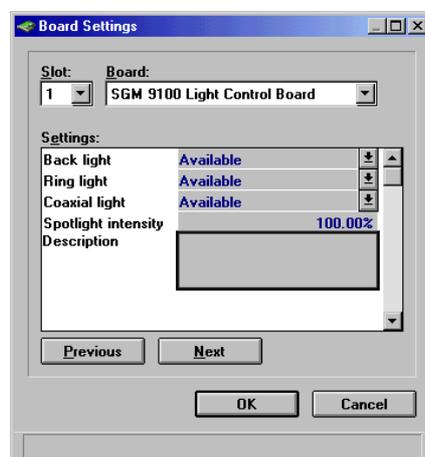


Cliquez sur 'Paramétrages de contrôle des moteurs' dans le coin gauche en bas de la fenêtre 'Interface de contrôle des moteurs' pour changer les configurations. La fenêtre suivante apparaîtra.



Configurations
des cartes

- Sélectionnez dans la liste d'options 'Réglages' - 'Cartes'. La fenêtre suivante s'ouvrira.



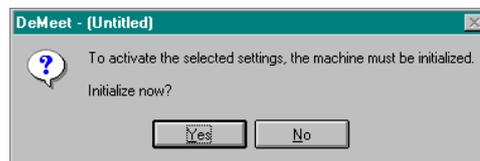
Enregistrement et initialisation des configura- tions

- Sélectionnez le tableau correct en utilisant les boutons 'Précédent' et 'Suivant'. La carte correcte dans ce cas est la 'Carte de contrôle d'éclairage'.

Dans la 'Carte de contrôle d'éclairage', il y a plusieurs options.

- Mettez le paramètre 'Éclairage coaxial' à 'disponible'.
- Mettez l' 'intensité faisceau laser lumineux' à '100 %'. L' 'Intensité faisceau laser lumineux' est l'intensité de l'indicateur laser.
- Cliquez sur 'OK' dans la fenêtre 'Réglages des cartes'. Vous retournerez à la fenêtre 'Interface de contrôle des moteurs'.
- Sélectionnez dans la liste d'options 'Réglages' - 'Enregistrer'.
- Sélectionnez dans la liste d'options 'Réglages' - 'Quitter'.

La fenêtre suivante apparaîtra.



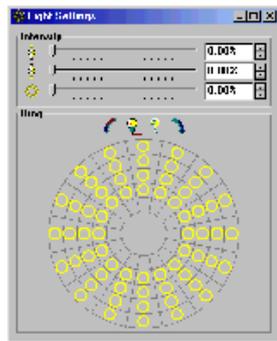
- Cliquez 'Oui' pour activer ces réglages.

Ensuite, la fenêtre 'Interface de contrôle des moteurs' apparaît.

- Cliquez 'Fermer' dans la fenêtre 'Interface de contrôle des moteurs'.

L'éclairage coaxial et l'indicateur laser sont activés. Dans la caisse d'outils 'Réglage de l'éclairage', trois glisseurs contrôlent l'éclairage.

Réglage de l'éclairage



Un exemple expliquera la fonction des boutons/ glisseurs. Pour contrôler l'éclairage coaxial, faites glisser le glisseur au milieu vers la droite ou la gauche. Référez-vous au **Manuel d'utilisation DeMeet Vidéo** pour des informations ultérieures.

Contrôle de l'indicateur laser

Pour contrôler l'indicateur laser, appuyez sur le bouton sur le dessus du joystick.

Bouton de contrôle
de l'indicateur laser



DeMeet



**Installation du logiciel DeMeet
Palpeur de contact
(Seulement pour le Modèle Palpeur)**

Table des matières

1. Introduction	5
2. Installation du logiciel	6
Dongle	6
CD SGM	6
Démarrer l'installation du CD SGM	6
Vue d'ensemble de la fenêtre d'installation CD SGM	7
Démarrer l'installation du programme DeMeet Palpeur	7
Décompression	8
Installation	8
Installation réussie	10
Information d'installation	10
Annuler l'installation	11
Message d'erreur	11
Fermer la fenêtre d'installation CD SGM	12
3. Démarrage du logiciel DeMeet Palpeur	13
Utilisation du menu Démarrer	13
Création d'un raccourci	13
Premier démarrage	14
1. Le type de CMM	15
-Disquette de calibration	15
-Aucune disquette de calibration	15
2. Port Com	16
3. Test	16
Installation de la disquette de calibration	17
4. Mauvaise résolution pour la DeMeet Palpeur	20
Notes	21

1. Introduction

Ce manuel décrit l'installation du logiciel DeMeet Palpeur.

Veillez également vous référer à ce manuel pour les mises à jour du logiciel DeMeet Palpeur.

Les mises à jour du logiciel DeMeet Palpeur peuvent écraser les anciennes versions du logiciel DeMeet Palpeur. Les programmes de mesure créés ne seront pas perdus.

Le cd-rom d'installation se trouve dans l'enveloppe '*Disquette logiciel et calibrage*'. Cette enveloppe se trouve dans le manuel.

La disquette de calibrage se trouve également dans cette enveloppe. La disquette contient les données de calibrage et les paramètres spécifiques de votre machine DeMeet, pour des performances optimales. Cette disquette doit être installée lors du premier démarrage du logiciel DeMeet Palpeur.

Il est nécessaire d'avoir une expérience d'utilisation de Microsoft Windows. Veuillez vous référer aux manuels de Microsoft Windows en cas de doute.

2. Installation du logiciel

Dongle

Le dongle est la clé au logiciel DeMeet Palpeur. S'il n'est pas utilisé, le programme ne démarrera pas. Le dongle se trouve dans l'enveloppe 'Disquette logiciel et calibrage'. Cette enveloppe se trouve dans le manuel.

- Connectez le dongle à un port parallèle du PC. Par exemple, le port utilisé pour l'imprimante. L'imprimante peut ensuite être connectée au dongle.



Dongle

Le CD SGM

Le logiciel est fourni sur un cd-rom standard.



cd-rom SGM

Démarrer l'installation du CD SGM

- Insérez le cd-rom dans le lecteur cd-rom.

Si le lecteur est mis à démarrage automatique, la fenêtre "Installation du CD-Rom SGM" apparaîtra. Si le lecteur n'est pas mis à démarrage automatique, sélectionnez le lecteur CD-Rom dans l'Explorer de Windows. Ensuite, démarrez le programme "CDSetup.exe" du cd-rom pour démarrer l'installation.



Après démarrage, les fenêtres "Installation du CD-Rom SGM" et "CD SGM Aide A propos" apparaissent, affichant la version du programme d'installation et le numéro sériel du CD-rom.

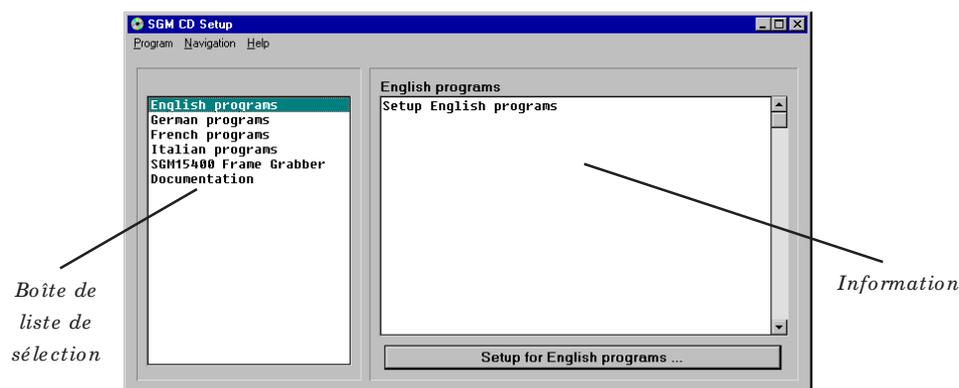


Après quelques secondes, cette fenêtre disparaîtra. Si vous cliquez quelque part dans cette fenêtre pendant qu'elle est affichée, la fenêtre disparaîtra également.

Vue d'ensemble de la fenêtre de l'installation du CD-Rom SGM

La fenêtre "Installation du CD-Rom SGM" contient au côté gauche la fenêtre 'boîte de liste de sélection', pour sélectionner un article. Par exemple, tous les programmes en anglais se trouvent sous 'Programmes anglais'.

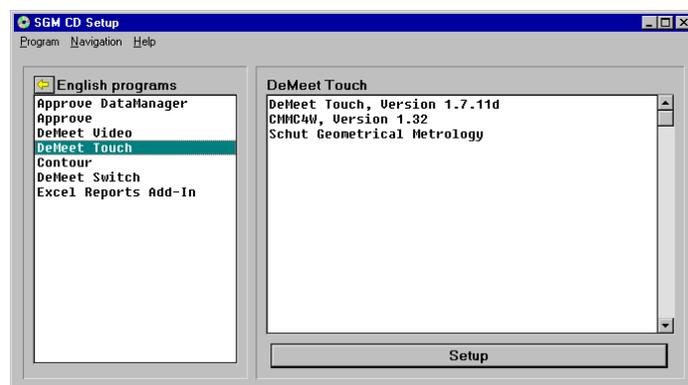
Au côté droite se trouve l' 'Information' sur l'installation du programme. La plupart des articles contiennent de l'information sur les numéros de version, etc. Quelques articles contiennent de l'information sur la procédure, par exemple l'installation de la carte SGM 15400 dans un système Microsoft Windows NT.



Démarrer l'installation du programme de la DeMeet Vidéo

- Sélectionnez l'option 'Programmes français' pour démarrer l'installation de la version française du logiciel de la DeMeet Vidéo.

- Cliquez sur le bouton 'Installation de programmes français' dans le coin de droite en bas. Un double clic sélectionnera également l'option.

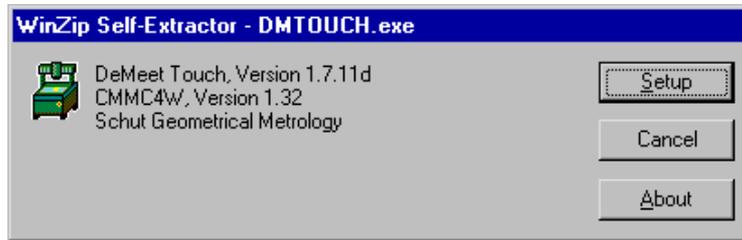


- Sélectionnez l'option 'DeMeet Palpeur'.
- Appuyez sur le bouton 'Installation' dans le coin de droite en bas de la fenêtre. Un double clic sélectionnera également l'option.

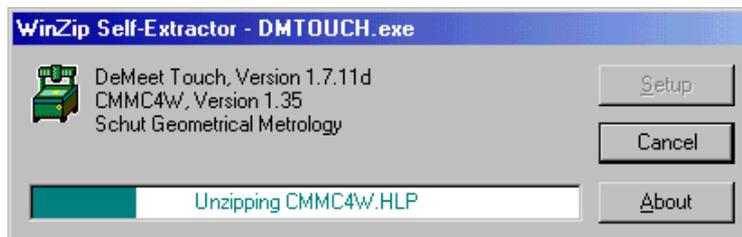
Décompression

La fenêtre 'Autodécompression WinZip -DMTOUCH.exe' apparaît.

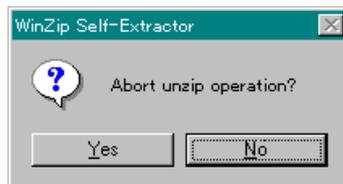
- Cliquez sur 'Installation' dans la fenêtre 'Autodécompression WinZip - DMTOUCH.exe' .



Le logiciel DeMeet Palpeur sur le cd-rom est comprimé. La décompression commencera maintenant. Le progrès de l'opération est affiché dans la fenêtre de progrès pendant la décompression.



Presser le bouton 'Annuler', pendant l'opération de décompression, interrompera l'opération de décompression. Si elle est confirmée, l'interruption stoppera l'opération de décompression.



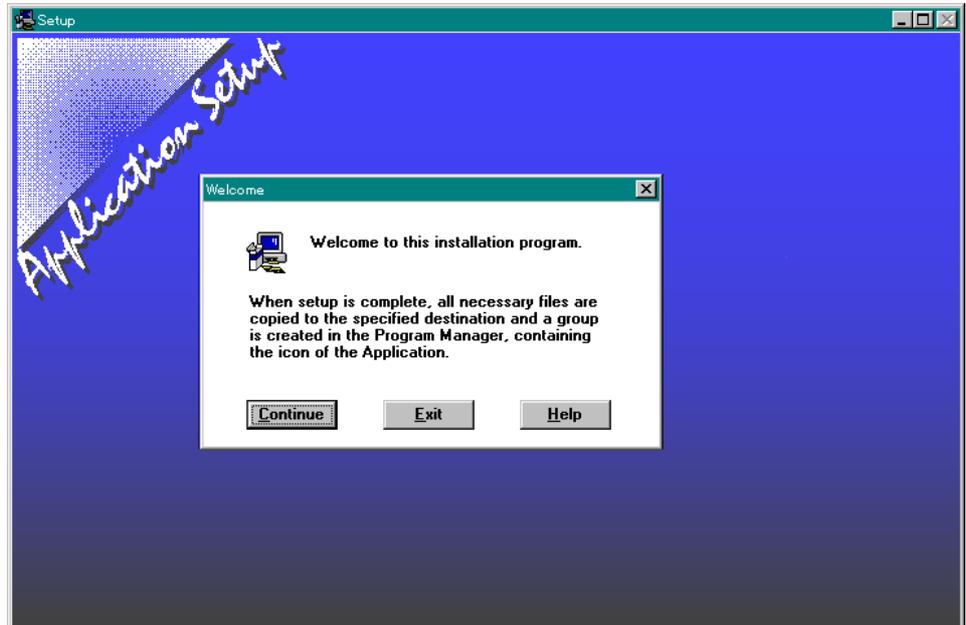
Installation

Après la décompression des fichiers, l'installation du logiciel DeMeet Vidéo démarre et la fenêtre suivante apparaît un instant.



La fenêtre d'initialisation de l'installation

- Pour procéder à l'installation, cliquez sur 'Continue' dans la fenêtre 'Bienvenue'.



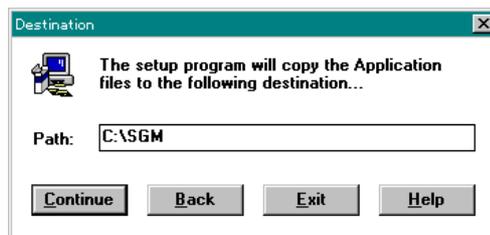
La fenêtre de bienvenue

La fenêtre 'Destination' permet de saisir un lecteur et un répertoire de destination pour le logiciel DeMeet Palpeur.

Si la destination n'existe pas, elle est automatiquement créée.

Par défaut elle sera : **C:\SGM**

- Cliquez sur 'Continue' après avoir saisi la destination.



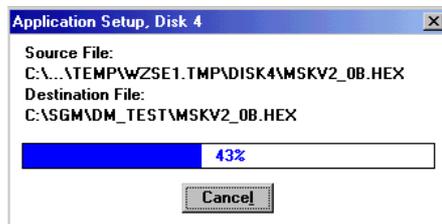
La fenêtre Destination

Lorsqu'une destination illégale est saisie, le message suivant apparaît.

Cliquez sur 'OK' pour corriger la destination.

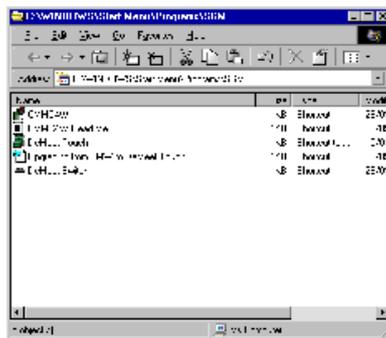


Le logiciel DeMeet Palpeur va maintenant être installé dans le répertoire sélectionné. Durant l'installation, la progression effectuée est indiquée dans la fenêtre de progression.



Installation réussie

Après l'installation du logiciel DeMeet Palpeur dans le répertoire sélectionné, une fenêtre avec les icônes du groupe SGM apparaît.



L'installation est réussie lorsque la fenêtre 'Installation réussie' est affichée.

- Cliquez sur 'OK' pour quitter l'installation.



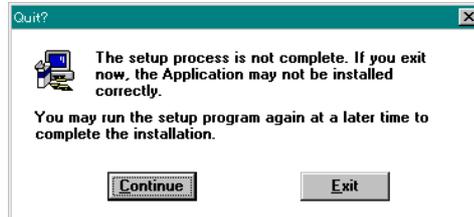
Information d'installation

Pour de plus amples explications sur l'installation, cliquez sur 'Aide' pour ouvrir l'Information dans la fenêtre 'Bienvenue' ou 'Destination'. Cliquez sur 'Continue' pour procéder à l'installation.



**Annuler
l'installation**

Une pression sur 'Exit' dans la fenêtre 'Bienvenue' ou 'Destination' stoppera l'installation. Si elle est confirmée, en cliquant sur 'Exit', l'installation est annulée. Pour procéder à l'installation cliquez sur 'Continue'.



Cliquez sur 'OK' pour confirmer l'annulation de l'installation.



Presser 'Annuler' pendant l'installation du logiciel DeMeet Palpeur dans le répertoire de destination stoppera l'installation. Cliquez sur 'Oui' pour annuler l'installation ou cliquez sur 'Non' pour procéder à l'installation.

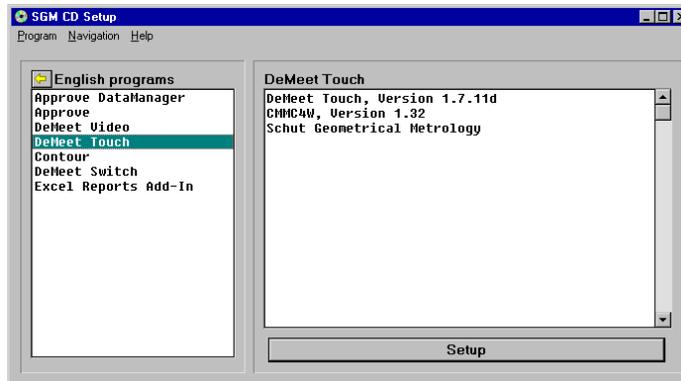
**Message
d'erreur**

Attendre trop longtemps avant d'entrer des commandes pendant l'installation causera l'erreur suivante. L'installation du logiciel DeMeet Palpeur a échoué.



**Fermer la
fenêtre
d'installation CD
SGM**

La fenêtre *'Installation CD-Rom SGM'* est encore ouvert lorsque vous complétez l'installation.



Utilisez la même procédure pour l'installation de logiciel supplémentaire.

Pour retourner à un niveau plus élevé, pressez le bouton *'Retour'*.



Aide sur l'*'Installation CD-Rom SGM'* est disponible dans l'option *'Aide'* - *'Aide'* ou en pressant *'F1'* au clavier.

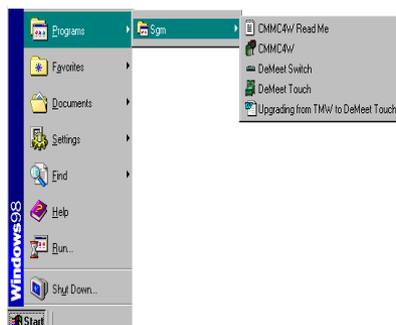
Pour fermer la fenêtre *'Installation CD-Rom SGM'*, sélectionnez dans le menu l'option *'Programme'* - *'Exit'*. Ceci fermera la fenêtre *'Installation CD-Rom SGM'*.

3. Démarrage du logiciel DeMeet Palpeur

Utilisation du menu Démarrer

Après l'installation, le menu Microsoft Windows 'Démarrer' - 'Programmes' aura un groupe 'SGM' contenant les options 'CMMCAW Lisez-moi' - 'logiciel DeMeet Palpeur' - 'CMMCAW'. DeMeet Palpeur peut être lancé en choisissant logiciel DeMeet Palpeur.

Les informations de mise à jour du logiciel DeMeet Palpeur peuvent être visualisées en sélectionnant 'CMMCAW Lisez moi'. **Consultez le Manuel d'Utilisation DeMeet Palpeur de contact.**

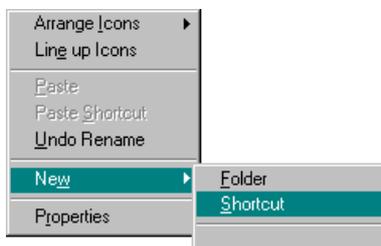


Création d'un raccourci



Pour une utilisation pratique, un raccourci vers le logiciel DeMeet Palpeur peut être créé. En créant un raccourci, le logiciel DeMeet Vidéo peut être facilement lancé par un double clic sur l'icône du raccourci.

- Faites un clic droit sur le bureau. Ceci ouvre le menu local. Choisissez 'Raccourci' pour ouvrir la fenêtre 'Créer raccourci', comme ci-dessous.



- Entrez la ligne de commande pour lancer le logiciel DeMeet Palpeur ou utilisez 'Parcourir...'. Lorsqu'il est installé dans la destination par défaut, la ligne de commande doit être **C:\SGM\TOUCH\Touch.bat**. Cliquez sur 'Suivant' pour créer le raccourci sur le bureau.

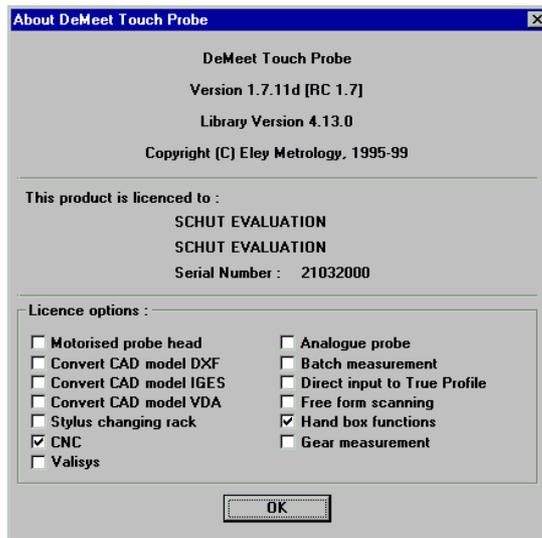


Premier démarrage

Avant de démarrer le logiciel DeMeet Palpeur pour la première fois, assurez-vous que le dongle est connecté au port parallèle du PC. Sinon, la boîte de message d'erreurs suivante apparaît.



Lorsque le logiciel DeMeet Palpeur est démarré pour la première fois, la fenêtre 'Régistration' apparaît.



La fenêtre 'Régistration' affiche toutes les options du dongle disponibles. Seule l'option 'CNC' est disponible en standard.

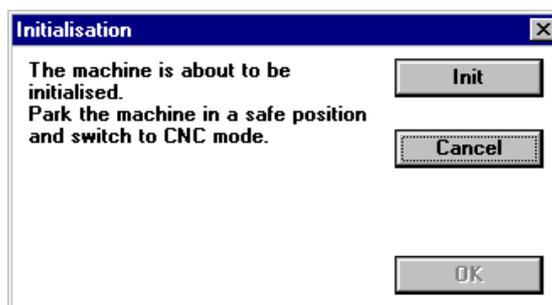
- Entrez le nom de l'utilisateur. L'insertion du nom de l'utilisateur n'est pas nécessaire.

- Entrez le nom de l'entreprise. L'insertion de ce nom n'est pas nécessaire.

Il n'est pas nécessaire d'insérer le 'Numéro Série'.

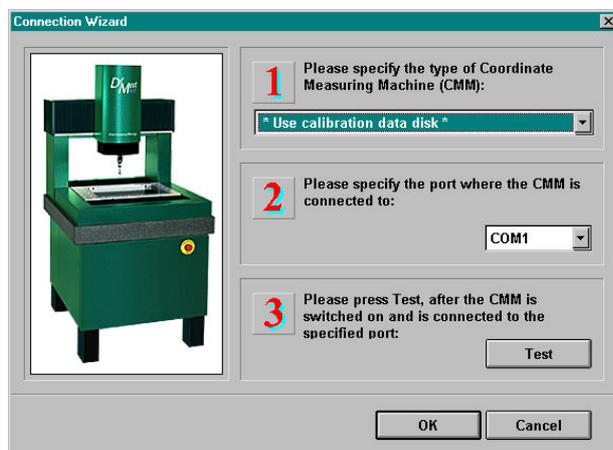
- Cliquez sur 'OK' pour accepter ces configurations.

La 'fenêtre d'initialisation' apparaît.



- Cliquez sur 'Init' pour démarrer l'initialisation.

Lorsque le logiciel DeMeet Palpeur est lancé pour la première fois, il a besoin de connaître certaines informations concernant la DeMeet et le type de connexion utilisé. Pour obtenir ces informations, la fenêtre suivante 'Interface de connexion' est affichée.



1. Le type de CMM

Le type de CMM (Coordinate Measuring Machine) dépend de la résolution du système de règles utilisées. Tous types de règles sont supportés. La disquette de calibration contient les informations concernant les règles de cette machine DeMeet spécifique et ses fichiers de calibration.

Disquette de calibration

Pour des performances de précision optimales, utilisez la disquette de calibration. Utilisez la même disquette pour le modèle DeMeet Combo.

- Insérez la disquette de calibration dans le lecteur A, lorsque vous utilisez la disquette de calibration.
- Sélectionnez '* Utiliser la disquette de calibration*' dans la fenêtre 'Interface de Connexion' lorsque vous utilisez la disquette de calibration.



Disquette de calibration

Aucune disquette de calibration

Lorsque la disquette de calibration n'est pas utilisée, le type de règle doit être déterminé. Pour déterminer le type utilisé, veuillez vous référer à la 'Liste de l'unité contrôle' de la DeMeet, appelée aussi 'Liste d'emballage' (référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet(-220)** pour plus d'information). Saisir une résolution incorrecte causera un mauvais fonctionnement de la DeMeet.

Sélectionnez la résolution comme indiquée sur la 'Liste de l'unité de contrôle' si aucune disquette de calibration n'est utilisée.



Sélectionnez les réglages corrects pour votre type de DeMeet, sinon la DeMeet ne fonctionnera pas correctement. On recommande fortement d'utiliser la disquette.



Liste de contrôle sur une DeMeet 400/404 indiquant le type de DeMeet

2. Port Com

- Sélectionnez dans la fenêtre 'Interface de connexion' le port série auquel la DeMeet est connectée. Les Com 1 à Com 4 sont les options disponibles à choisir.

3. Test

La communication entre le PC et la DeMeet peut être testée en cliquant sur 'Test' dans la fenêtre 'Interface de connexion'. Avant de tester, assurez-vous que:

- Le port Com est paramétré et connecté.
- La DeMeet est sous tension.
- Le 'bouton d'arrêt d'urgence' est tiré.

Après avoir cliqué sur 'Test', une fenêtre est affichée pour indiquer si la connexion avec le PC est réussie ou non.

- Si la connexion est réussie, cliquez sur 'OK'.



Test réussi

Toute erreur lors de l'établissement de la connexion avec la DeMeet lors du test, sera affichée par une fenêtre de message.



Solutionnez l'erreur, si une erreur se présente, et réessayez. Lorsque le test est réussi, continuez.

- Cliquez sur 'OK' pour établir la connexion avec la DeMeet.

Lors de l'utilisation de la disquette de calibration, une fenêtre de message sera affichée, permettant de spécifier le chemin d'accès.

- Saisissez le chemin d'accès contenant la disquette et cliquez sur 'OK' ('A:\' par défaut).

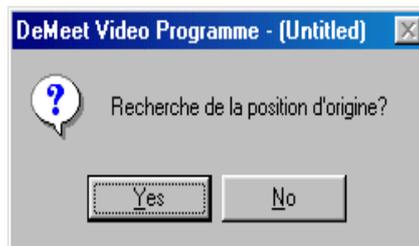


Installation de la disquette de calibration

Un message *'Téléchargement des programmes...'* va apparaître, indiquant le déroulement du téléchargement.

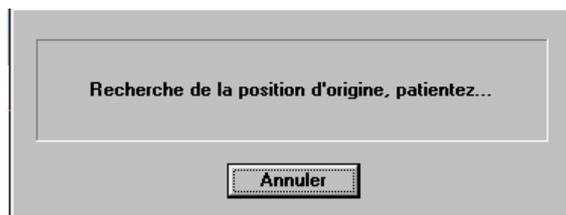


Une fois que tous les programmes ont été téléchargés dans l'*unité de contrôle* (se référer au manuel **Connexion de la DeMeet(-220)**), la DeMeet doit déterminer son '*origine*'.

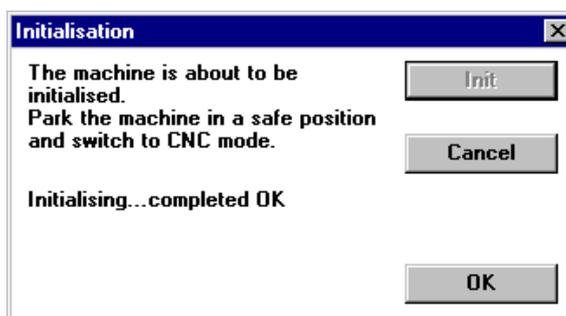


■ Cliquez sur '*Oui*' dans la fenêtre '*Déterminer l'origine*'.

Une fenêtre apparaît affichant "*Recherche de la position d'origine, veuillez patienter...*". Le premier mouvement sera toujours vers le haut (axe Z).

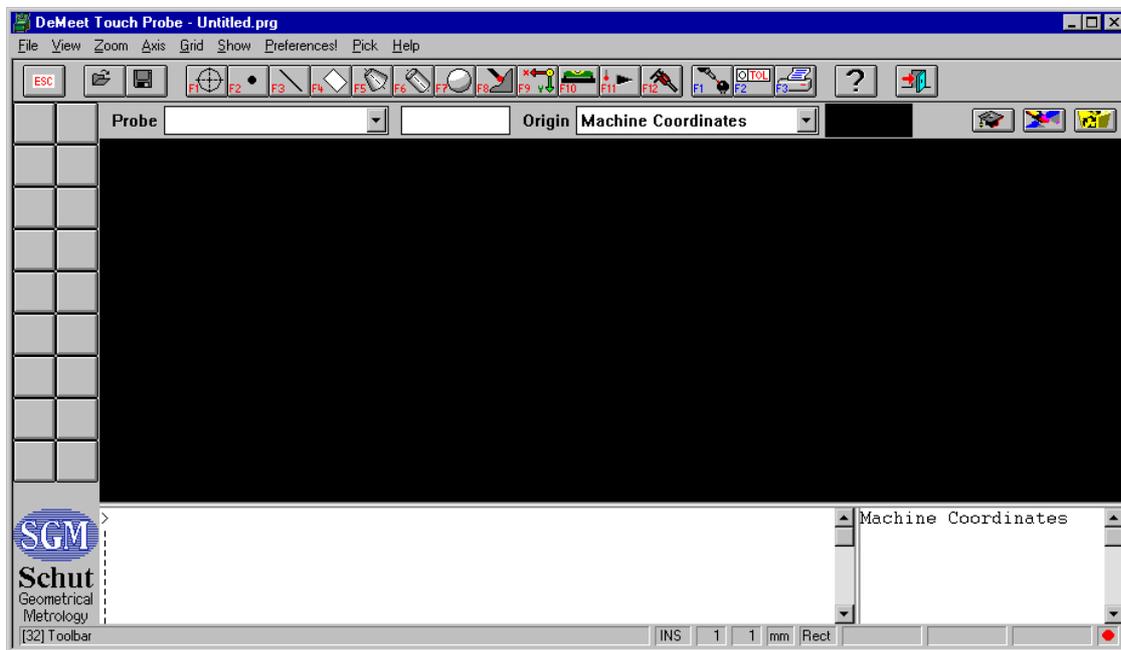


Lorsque l'*'origine*' a été trouvée, la fenêtre d'*'initialisation*' rapportera: '*Initialiser...complétée OK*'



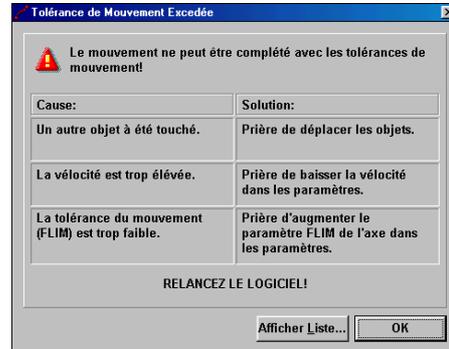
- Presser sur le bouton 'OK' dans la fenêtre 'initialisation' pour procéder.

L'installation est complétée.



4. Mauvaise résolution pour la DeMeet Palpeur

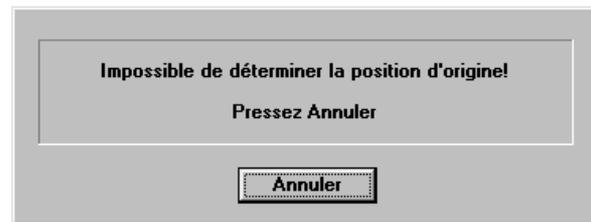
Ne lisez cette page que si le message d'erreur suivant apparaît.



L'apparition de ce message indique qu'un problème s'est produit. La cause de ce problème peut être mécanique, par exemple si un objet a été touché par la machine lors du fonctionnement, mais la plupart du temps si la mauvaise résolution des règles a été sélectionnée ou si aucune disquette de calibration n'a été utilisée.

- Cliquez sur 'OK'

Le message suivant apparaît.

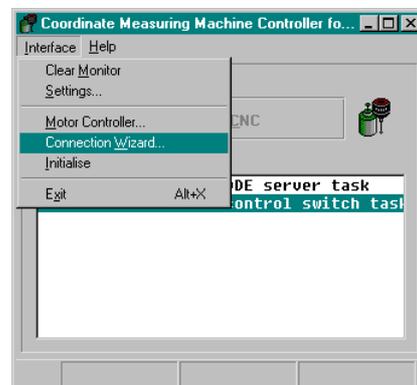


L'Écran principal et la fenêtre 'CMMCAW' (Coordinate Measuring Machine Controller for Windows) apparaissent.

Maintenant, l'installation de la DeMeet doit être refaite.

Normalement, la fenêtre principale 'DeMeet Palpeur' est au dessus.

- Sélectionnez dans la barre de menu 'CMMCAW' 'Interface' - 'Interface de connexion'.



- Réalisez à nouveau l'installation de la DeMeet comme décrit précédemment.

DeMeet



Installation de la DeMeet Palpeur de contact (Seulement pour la DeMeet Palpeur de contact)

Table des matières

1. Introduction	5
2. Préparer l'installation de la DeMeet Palpeur	6
3. Installation du Palpeur	8
Support du palpeur	8
Câble de connexion	10
Palpeur	10
Installation des touches	11
Sphère de référence	12
4. Rack de changement de module MCR-20	13
Rack de changement de module MCR-20	13
5. Système Combo	14
Système Combo	14
Notes	15

1. Introduction

Ce manuel décrit l'installation de la DeMeet Palpeur de contact, contenant des éléments comme 'touches', 'PH6', 'TP2' ou 'TP20'. Tous ces instruments se trouvent dans la 'caisse interne'.

Si vous utilisez seulement la **DeMeet-400 ou DeMeet-404 Palpeur de contact**, le 'support PH6' est déjà installé.

Seulement pour les modèles **DeMeet-400 et -404 Combo**:

La *caméra pour le modèle Combo est déjà installée à la fabrication. NE la retirez PAS.

Le *'support des lentilles' est installé à la fabrication. Assurez-vous que l*'éclairage annulaire' et le *'support des lentilles' sont enlevés avant l'installation du système de palpation.

Les DeMeet-400 et -404 peuvent être modifiées en option, en montant le système palpeur et le système optique côte à côte. Pour ce 'système Combo', il n'est pas nécessaire d'enlever un de ces systèmes. Les deux systèmes seront installés à l'usine. Pour plus d'information sur ce 'système Combo', contactez votre distributeur. Référez-vous également à la section 'système Combo' de ce manuel.

* = référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** si vous utilisez le modèle DeMeet Combo.

Seulement pour le modèle **DeMeet-220 Combo**:

La DeMeet-220 Combo est munie des systèmes palpeur et optique montés côte à côté.

Pour ce 'système Combo', il n'est pas nécessaire d'enlever aucun de ces systèmes. Les deux sont installés à l'usine. Référez-vous également à la section 'système Combo' de ce manuel.

Information Générale:

Un grand nombre de configurations de palpeurs et de touches est disponible en option, comme le PH10, TP20, etc.

Pour l'installation des palpeurs et des 'touches', qui ne sont pas fournis en standard avec la DeMeet Palpeur, veuillez vous référer au manuel de Renishaw.

Pour les options de palpation et des 'touches' de la DeMeet, veuillez contacter le distributeur de la DeMeet.

En ce qui concerne les options, tout ce qui réfère à la 'DeMeet-220 Combo' s'applique également à la DeMeet-400 et la DeMeet-404 avec le 'système Combo'.

Un **Rack de changement de module MCR20** est également disponible en option, il est décrit dans ce manuel.

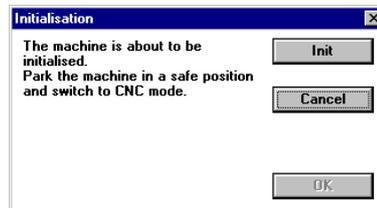
2. Préparer l'installation de la DeMeet Palpeur

Pour l'installation du '*Palpeur de contact*', le(s) capot(s) de l'axe Z doit(vent) être soulevé(s). Pour accéder la connexion du câble aussi bien que possible, il faut que la DeMeet puisse être contrôlée manuellement par le joystick. Pour ce faire, démarrez le logiciel de la DeMeet Palpeur (référez-vous au manuel **Installation du logiciel DeMeet Palpeur de contact**).

- Démarrez le logiciel de la DeMeet Palpeur. Assurez-vous que la machine est sous tension (référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet(-220)** pour plus d'informations sur le branchement de la DeMeet.

Lorsque vous démarrez le logiciel de la DeMeet Palpeur, deux programmes démarreront: le logiciel de la DeMeet Palpeur, et le '*Coordinate Measuring Machine Controller for Windows*'. Référez-vous au **Manuel d'utilisation de la DeMeet Palpeur de contact** pour de plus amples informations.

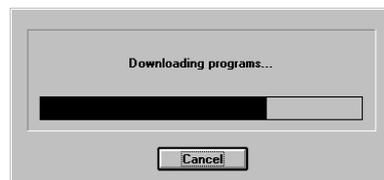
La fenêtre d' '*initialisation*' apparaît.



Notez que le bouton '*OK*' est inactif.

- Appuyez sur le bouton '*Init*'.

La fenêtre '*Téléchargement de programmes...*' apparaît, indiquant l'état de progrès.



Après que le logiciel est téléchargé en entier dans l' '*Unité de Contrôle*' (référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet(-220)**), la '*position originale*' doit être déterminée.

- Cliquez sur '*Oui*' dans la fenêtre '*Déterminer position originale*'.

La DeMeet se déplacera pour trouver sa '*position originale*'. Le premier mouvement sera toujours vers le haut.

Lorsque la '*position originale*' a été trouvée, le bouton '*OK*' devient actif.

- Appuyez sur le bouton '*OK*' dans la fenêtre d' '*initialisation*'. La machine DeMeet peut être contrôlée par le joystick maintenant.

- Soulevez le(s) capot(s) de l'axe Z comme décrit dans le manuel **Installation de la DeMeet(-220)**, section '*Soulever le support de l'axe Z*'.

**Soulever le capot
de l'axe Z**



ATTENTION

N'approchez pas la machine des mains lorsqu'elle est contrôlée manuellement par le joystick ou l'ordinateur, pour éviter des blessures.

3. Installation du Palpeur

Lorsque le(s) capot(s) de l'axe Z sont soulevés, les éléments suivants deviennent visibles:

DeMeet-400 et DeMeet-404 Touch Palpeur:

- support de la caméra.
- 'support PH6' (pré-installé à l'usine).
- connexion pour 'PH6'.

DeMeet-400 et DeMeet-404 modèle Combo:

- caméra et support de la caméra.
- support des lentilles (installé à la fabrication. Pour la DeMeet Vidéo seulement).
- connexion pour le module d'éclairage annulaire (Seulement pour la DeMeet Vidéo).
- connexion pour le 'PH6'.

DeMeet-220 modèle Combo:

- caméra et support de la caméra.
- support des lentilles .
- connexion pour le module d'éclairage annulaire.
- connexion pour le 'PH6' (pré-installé à la fabrication).
- 'support PH6' (pré-installé à la fabrication) à côté du système optique.

La 'caisse interne' contient une 'caisse Renishaw'. Cette 'caisse Renishaw' contient de divers instruments, nécessaires pour l'installation de la DeMeet Palpeur. Ils sont très délicats; manipulez avec caution.



Caisse Renishaw

Les modèles DeMeet-400 et -404 Combo auront le 'support des lentilles' préinstallé à l'usine (référez-vous au manuel **Installations de la DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations).

- Retirez ce 'support des lentilles', si vous opérez une DeMeet-400 ou -404 modèle Combo (ceci n'est pas nécessaire pour la DeMeet-220 modèle Combo).

Support du Palpeur

Le 'support PH6' se trouve dans la 'caisse interne' de la DeMeet-400 ou -404. Le 'support PH6' est la connexion mécanique entre le 'PH6' et la DeMeet.

Si vous n'utilisez que le modèle DeMeet Palpeur, la caméra ne sera pas dans le 'support de la caméra'. Dans ce cas, le 'support PH6' est installé à la fabrication.

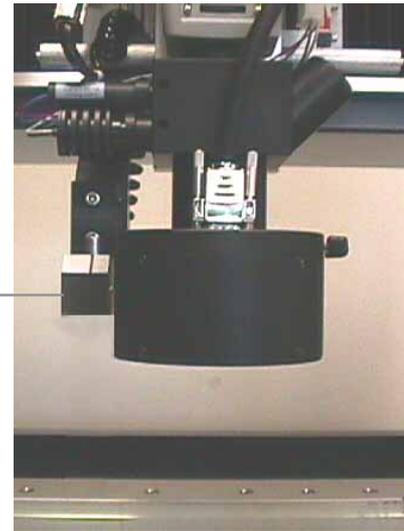
Si vous utilisez le modèle DeMeet Combo, la caméra est installée à l'usine et ne doit PAS être retirée du 'support de la caméra'.

Si vous utilisez la DeMeet-220 Combo, le PH6 est installé à côté du système optique, et la caméra ne doit pas être retirée du 'support de la caméra'.

- Vissez le 'support PH6' fermement au 'support de la caméra' ce cela n'a pas été fait encore.



Support PH6 sur la DeMeet-400 ou DeMeet-404



Support PH6 sur la DeMeet-220

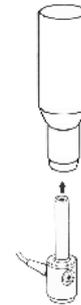
- Insérez le 'PH6' dans le 'Support PH6'.

Note:

Pour les modèles Combo de la DeMeet avec éclairage coaxial et optique Leica ou Nikon, le 'support PH6' et le 'support de la caméra' sont différents des machines Combo standard comme dans l'image. La procédure d'installation est pourtant pareille.



PH6



- Fixez le 'PH6' dans le 'support PH6' en serrant la vis sur le 'support PH6'
- Connectez le connecteur 5 pins mâle du 'PH6' au connecteur au connecteur 5 pins femelle de la DeMeet.



connecteur mâle 5 pins du PH6



connecteur femelle 5 pins

Câble de connexion

Positionnez le câble de connexion du 'PH6' comme indiqué, pour éviter qu'il tombe.

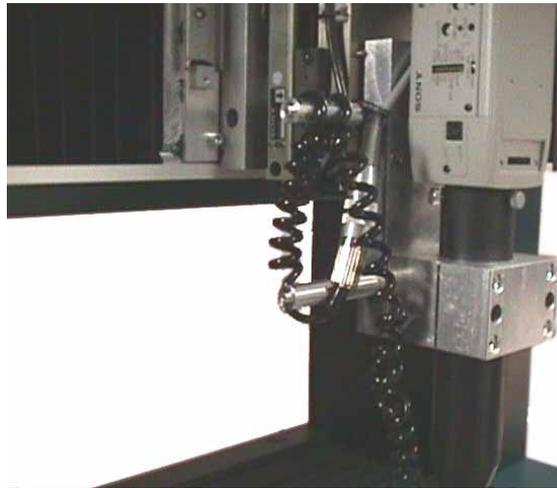


Image d'une DeMeet-400 ou DeMeet 404

Palpeur

Lorsque la DeMeet Palpeur de contact est complètement installée, le 'LED de l'état du palpeur' sur le 'PH6' est activé, quand la machine DeMeet est allumée, mais non activée. Le 'LED de l'état du palpeur' est éteint quand la machine est déconnectée ou quand le palpeur touche un objet.

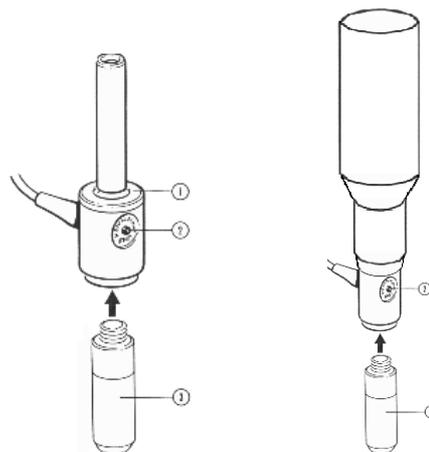
Le palpeur 'TP2' est un instrument qui registre la direction dans laquelle le contact a été établi. Ce 'TP2' est très délicat et doit être manipulé avec caution.

Le 'TP2' se trouve dans la 'caisse Renishaw'.

D'autres types de palpeurs comme le TP20, etc. sont vendus en option et montés de la même façon sauf si autrement indiqué.



TP2



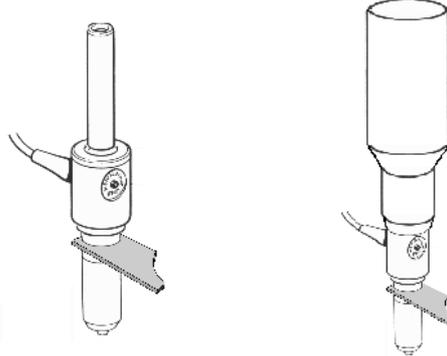
■ Vissez le 'TP2' dans le 'PH6' manuellement, comme indiqué.

La 'vis TP2' est un outil pour fixer le 'TP2' dans le 'PH6'. Elle se trouve dans la 'caisse Renishaw'.



vis TP2

- Fixez le 'TP2' dans le 'PH6' avec la 'visTP2' comme indiqué.



ATTENTION

Installation des touches

Les 'touches' sont les parties qui touchent l'objet à mesurer. Les 'touches' peuvent être montés dans un grand nombre de configurations différentes à l'aide d'extensions etc. Les 'touches' sont des éléments très délicats et doivent être manipulés avec caution. Les 'touches' se trouvent dans la 'caisse interne'. D'autres touches sont disponibles en option.

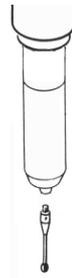


Caisse à touches



Touche

- Vissez une 'touche' dans le 'TP2' manuellement, comme indiqué.



Les '*vis de touche*' sont utilisées pour fixer les '*touches*' dans le '*TP2*'. Les '*vis de touche*' peuvent être trouvées dans la '*caisse Renishaw*'.



Vis de touche

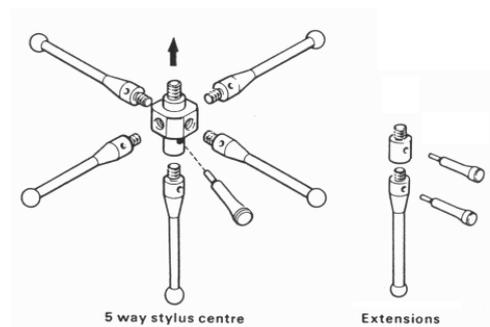
- Fixez la '*touche*' dans le '*TP2*' avec les '*vis de touche*', comme indiqué.



ATTENTION

N'appliquez pas de force excessive. Manipulez avec caution.

Comme mentionné avant, les '*touches*' peuvent être configurées dans un grand nombre de combinaisons, en utilisant des extensions, etc. Voici quelques exemples.



Sphère de référence

La DeMeet Palpeur de contact est maintenant installée. Mais le logiciel de la DeMeet Palpeur doit déterminer la position spatiale de toutes ces '*touches*'. Pour ce faire, on utilise la '*sphère de référence*' en céramique. Elle est vendue en option.

La 'sphère de référence' est un outil pour déterminer la position physique de la 'touche'. Elle déterminera le diamètre et le degré de rondeur, ainsi que la position de la 'touche'. Manipulez donc la 'sphère de référence' avec caution.

La 'sphère de référence' peut être positionnée au côté gauche aussi bien qu'au côté droite de la table. Mais la position ne peut pas être changée pendant la qualification d'un système de palpation (référez-vous au **Manuel d'utilisation de la DeMeet Palpeur**, section 'Qualifier un palpeur' pour plus d'information).

La 'sphère de référence' se trouve dans la 'caisse interne'.

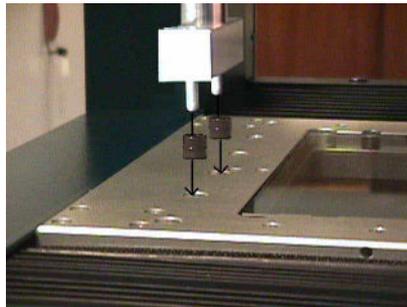
Afin de tenir la 'sphère de référence' en place, il faudra fixer le 'manchon de positionnement' sur la table. Ce 'manchon de positionnement' se trouve dans la 'caisse interne'.

- Mettez le 'manchon de positionnement' dans les trous dans la table.

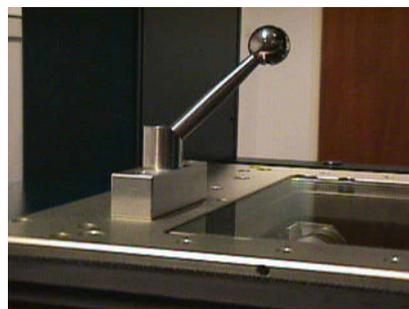


'Manchon de positionnement'

- Vissez la 'sphère de référence' sur la table, comme indiqué.



Positionnement de la sphère de référence



Sphère de référence



ATTENTION

Manipulez la sphère de référence avec caution.

L'installation de la DeMeet Palpeur de contact est maintenant complétée.

4. Rack de changement de module MCR-20

Rack de changement de module MCR-20

Le rack de changement de module MCR-20 est une option pour changer les touches (configuration du palpeur) automatiquement pendant un programme de mesure. Ce rack est légèrement ajusté pour la table de mesure de la DeMeet.



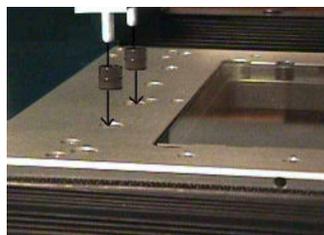
Pour bien fixer le 'rack de changement de module MCR20', il faut installer le manchon de positionnement sur la table. Le 'rack de changement de module MCR20' se trouve dans la 'caisse interne'.

- Fixez le 'manchon de positionnement' dans les trous de la table.



'Manchon de positionnement'

- Vissez le 'rack de changement de module MCR20' sur la table, comme indiqué.



Positionnez le rack de changement de module MCR20



rack de changement de module MCR20

Référez-vous au manuel de Renishaw pour plus d'information sur le rack de changement de module MCR20.



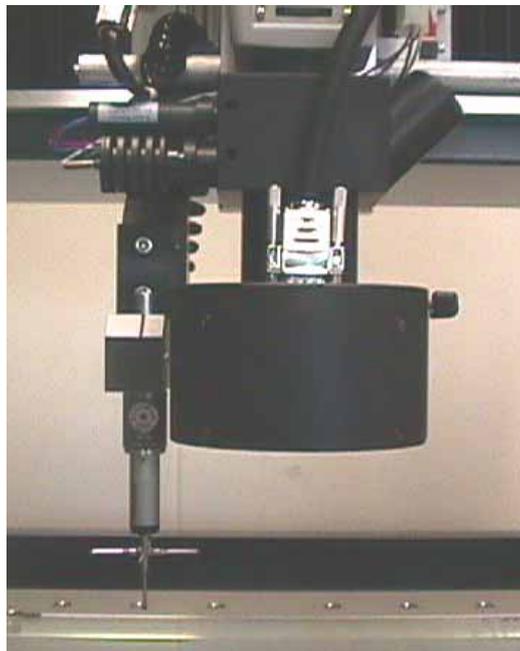
ATTENTION

Manipulez le rack de changement de module MCR20 avec caution.

5. Système Combo

Pour la DeMeet-220 Combo, le système palpeur et le système optique sont montés côte à côte en standard. Pour ce 'système Combo', il n'est pas nécessaire de retirer aucun de ces systèmes en changeant des mesurages optiques aux mesurages de palpation et vice versa. Les deux systèmes sont installés à l'usine.

La DeMeet-400 et la DeMeet-404 peuvent être modifiées optionnellement en montant le système palpeur à côté du système optique. Pour ce système, il n'est pas nécessaire de retirer aucun de ces systèmes. Ils sont installés à la fabrication. Pour de plus amples informations sur le 'système Combo', veuillez contacter le distributeur de la DeMeet.



Le système Combo (système palpeur à côté du système optique)

DeMeet



**Manuel d'utilisation DeMeet Vidéo
(seulement pour la DeMeet modèle Vidéo)**

Table des matières

1. Introduction	5	Fil de Croix	35
		Microboîte	35
2. Démarrage de la machine	6	Boîte	36
Mettre la machine sous tension	6	Bord	36
Groupe de programmes SGM	6	Ligne	36
Interrupteur DeMeet	7	Arc	37
Démarrage du programme DeMeet Vidéo	7	Cercle	37
Téléchargement des programmes	8	Focus	37
Recherche de la position d'origine	8	Propriétés de recherche de figure	38
		Défauts	44
3. Utilisation du joystick	9	Recherche de figure	44
		Manuel	44
4. Vue d'ensemble	10		
1 Ecran principal	10	9. Alignement	45
2 Boîte éclairage	11	Boîte Alignements	45
3 Position en XYZ	11	Définir l'origine XY	45
4 Boîte viseur	11	Définir l'origine XYZ	46
5 Boîte alignement	11	Définir l'axe X	46
6 Construction	11	Définir l'axe Y	46
		Réinitialisation au MCS	47
5. Ecran principal	12	Indicateur d'alignement	47
Champ de visualisation	12	Barre de titre de l'alignement	47
Boutons de contrôle de programme en CNC	12	Liste d'alignement	48
Barre d'état	13	Alignement actif	48
Barre de menu	13	Verrouiller ou déverrouiller un alignement	49
		Renommer un alignement	49
6. Eclairage	28		
Eclairage par dessous	28	10. Construction	51
Eclairage coaxial	29	Menu déroulant Mesure	52
Eclairage annulaire	29	Menu déroulant Action	52
Tourner l'éclairage annulaire	30	Bouton de recherche de figure	52
		Bouton de sélection de figure	52
7. Position en XYZ	32	Bouton de tolérance	53
Origine	32	Ajouter	55
		Supprimer	55
8. Boîte viseur	33	Ajout Automatique	56
Apparences du viseur	33	Aide de figure	56
Paramètres du viseur	35	Afficher figure	56

Table des matières (suite)

		Aide	83
Projeter une figure	56		
Afficher figure	56	14. Gestionnaire d'accès	84
Zone de Construction	57	Gestionnaire d'accès	84
Zone multiple	57	Assistant du niveau ABC	84
Toujours utiliser élément	57	Editeur du niveau d'utilisation	84
Saisie de figure	57	Type d'accès	87
Sélection rapport et export	58	Niveaux d'utilisateur	87
Menu Afficher	58	Menu d'accès	87
Pas d'information	58	Editeur	89
Noms caractéristiques	58	Outils	89
Source code	59	Aide	90
Position réelle	59		
Explication d'Elément de Table de Mesure	62	15. Lots Vidéo	91
Table de mesure de figure 1	64	Nouveau lot vidéo	91
Table de mesure de figure 2	65	Construction d'un lot vidéo	91
Table de mesure de figure 3	66	Sélection d'un programme pour lots	93
Table de mesure de figure 4	67	Réglage de l'Action' pour lots	94
Table de mesure de figure 5	68	Options d' 'Action'	94
Table de mesure de figure 6	69	Réglages pour 'Répéter'	95
Table de mesure de figure 7	70	Réglages pour 'Configuration'	95
Table de mesure de figure 8	71	Réglages pour 'Pour chaque objet'	96
Table de mesure de figure 9	72	Insérer fenêtre 'Général'	97
Table de mesure de figure 10	73	Fermer la 'Construction(Lots)'	98
		Sauvegarder un lot	99
11. Contrôleur des moteurs	75	Exécuter un lot	99
Réglages de contrôle des moteurs	75	Ouvrir un lot	99
Sélection des réglages	75	Supprimer un lot	100
Réglages de contrôle des moteurs	76	Rapport et export	100
12. Réglage	78		
		Notes	101
13. Editeur de formules	80		
Programme	80		
Fenêtre d'édition	80		
Formule	81		
Editer	81		
Afficher	83		

1. Introduction

Ce manuel décrit l'utilisation du logiciel DeMeet Vidéo.

Avant d'utiliser le manuel d'utilisation le logiciel DeMeet Vidéo et le matériel doivent être installés. Référez-vous aux manuels **Installation du logiciel DeMeet Vidéo** et **Installation de la DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations.

L'opération du logiciel Vidéo est pareille pour tous les modèles DeMeet.

Dans ce manuel vous trouverez également une description du Vidéo Lots, un produit logiciel optionnel pour la mesure de produits semblables, ou des structures semblables dans un certain produit. L'option Vidéo Lots est fournie avec le logiciel optionnel SPC Approve DeMeet DataManager.

Une connaissance de travail de Microsoft Windows est nécessaire. Veuillez vous référer aux manuels de Microsoft Windows pour de plus amples informations.

2. Démarrage de la machine

Mettre la machine sous tension

Pour allumer la machine DeMeet Vidéo, la DeMeet Vidéo doit être installée et connectée correctement. Référez-vous aux manuels **Connexion de la DeMeet** et **Installation de la DeMeet**.

Le logiciel DeMeet Vidéo et la 'carte d'acquisition SGM 15400' doivent aussi être installés. Référez-vous aux manuels **Installation du logiciel DeMeet Vidéo** et **Installations de la carte SGM 15400** pour de plus amples informations.

- Assurez-vous que l'*'interrupteur'* de la DeMeet est actif. Référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet**. L'*'interrupteur'* est à l'arrière de l'*'unité de contrôle 19"*. Ceci n'est pas nécessaire pour la DeMeet-220

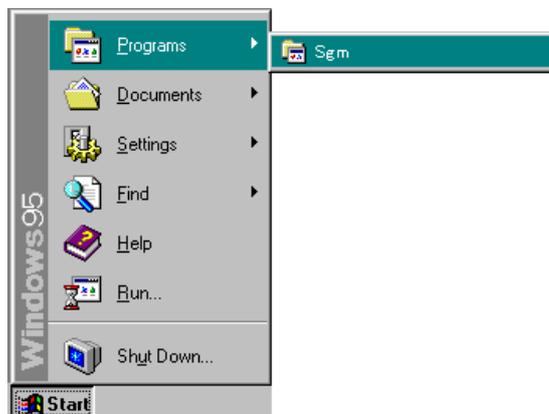


- Tirez le '*bouton d'arrêt d'urgence'* sur le panneau avant. Référez-vous au manuel **Connexion de la DeMeet** pour de plus amples informations.



Groupe de programmes SGM

- Allumez le PC.
- Démarrez Microsoft Windows. Référez-vous au manuel de Microsoft Windows pour de plus amples informations.



- Sélectionnez dans le menu - 'Programmes' - 'SGM', si le logiciel a été installé dans ce groupe de programmes. Référez-vous au manuel **Installation du logiciel DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations.

Le groupe 'SGM' contient les programmes suivants :



- 'Gestion de Niveaux' - Gestion des niveaux utilisateur.
- 'DeMeet Vidéo Impériale' - Logiciel DeMeet Vidéo avec mesures en inches.
- 'DeMeet Vidéo Métrique' - Logiciel DeMeet Vidéo avec mesures en millimètres.
- 'DeMeet Vidéo Lisez-moi' - Fichier d'information sur la version.
- 'Interrupteur DeMeet' - Icône pour démarrer la machine.

Interrupteur DeMeet

Lorsque le logiciel DeMeet Vidéo est démarré, la machine est allumée, si elle n'est pas déjà sous tension. Une autre option pour contrôler l'allumage de la machine est d'utiliser l'*Interrupteur DeMeet*, qui change uniquement l'état d'allumage de la DeMeet. Par conséquent, l'image de l'*Interrupteur DeMeet* est 'off' par défaut. L'*Interrupteur DeMeet* ne peut fonctionner que si le logiciel DeMeet Vidéo n'est pas encore lancé. Démarrez l'*Interrupteur DeMeet*.

La fenêtre suivante sera affichée.

Lorsque la machine est connectée à un autre port que le Com1, sélectionnez dans la barre de menu '*Paramètres*' - '*Com2*'. Ou connectez la machine DeMeet Vidéo au Com1.



Lorsque vous pointez avec la souris sur l'interrupteur, le curseur se change en main. Cliquez sur l'image de l'interrupteur.

La machine est maintenant allumée.

'*Paramètres*' - '*Quitter*' fermera cette fenêtre.

Démarrage du programme DeMeet Vidéo

Ce manuel va utiliser '*DeMeet Vidéo Métrique*' comme programme de référence.

L'utilisation du programme '*DeMeet Vidéo Impériale*' va différer uniquement sur les unités d'affichage des mesures.

- Démarrez '*DeMeet Vidéo Métrique*'.

La fenêtre suivante sera affichée pendant quelques secondes.

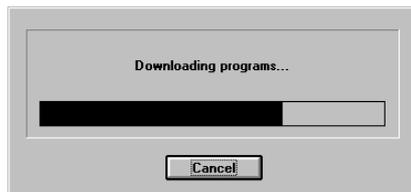


Téléchargement des programmes

Lors du premier démarrage de DeMeet Vidéo, référez-vous au manuel **Installation du logiciel DeMeet Vidéo** pour paramétrer la 'CMM'.

Lorsque le logiciel DeMeet Vidéo est lancé, mais que la machine n'a pas été éteinte depuis la dernière utilisation, l'*'Ecran principal'* de DeMeet Vidéo apparaît. Référez-vous à la partie Vue d'Ensemble de ce manuel.

Lorsque c'est la première fois que le logiciel est lancé, et que la machine est mise sous tension, quelques programmes de contrôle doivent être téléchargés dans la machine. La fenêtre suivante '*Téléchargement des programmes...*' apparaît, indiquant l'état de téléchargement dans la machine DeMeet.



Recherche de la position d'origine

Lorsque tous les programmes sont téléchargés dans la machine DeMeet, la fenêtre '*Déterminer la position d'origine ?*' apparaît.



- Cliquez sur le bouton 'Oui' de la fenêtre '*Déterminer la position d'origine*'.

La machine va alors se déplacer et retrouver sa propre position d'origine (point zéro). Le premier mouvement sera toujours vers le haut (axe Z).

La fenêtre '*Recherche de la position d'origine, veuillez patienter...*' apparaît, pendant que la machine recherche son point zéro.



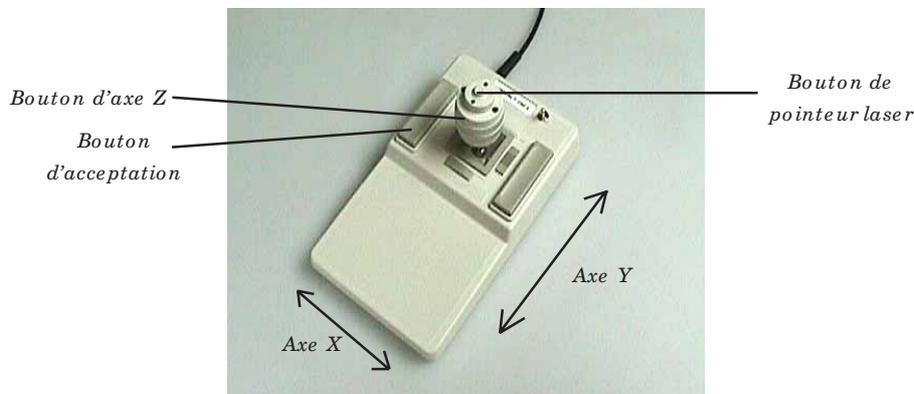
Le temps de recherche de la position d'origine varie en fonction de la position de la caméra au moment du début de la recherche.

Lorsque vous cliquez sur 'Non' dans la fenêtre '*Déterminer la position d'origine*' ou 'Annuler' dans la fenêtre '*recherche de la position d'origine*', une autre fenêtre apparaît. Dans cette fenêtre vous pouvez lire les conséquences de ne pas trouver la position d'origine. Si vous avez compris et êtes d'accord avec ces termes, sélectionnez la case 'J'ai compris et j'accepte les conséquences' et cliquez sur 'OK'. L'*'Ecran principal'* de DeMeet Vidéo apparaît et la machine peut être contrôlée manuellement par le joystick. Référez-vous au manuel **Installation du logiciel DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations, surtout les notes d'attention.

Lorsque la position d'origine a été trouvée, l'*'Ecran principal'* apparaît (avec les boîtes à outils, en fonction de l'état du logiciel DeMeet Vidéo lors de sa dernière fermeture) et la DeMeet peut être contrôlée par le joystick.

3. Utilisation du joystick

Le joystick est un système de contrôle 3-D normal pour contrôler la DeMeet Vidéo manuellement dans l'espace de mesure 3-D.



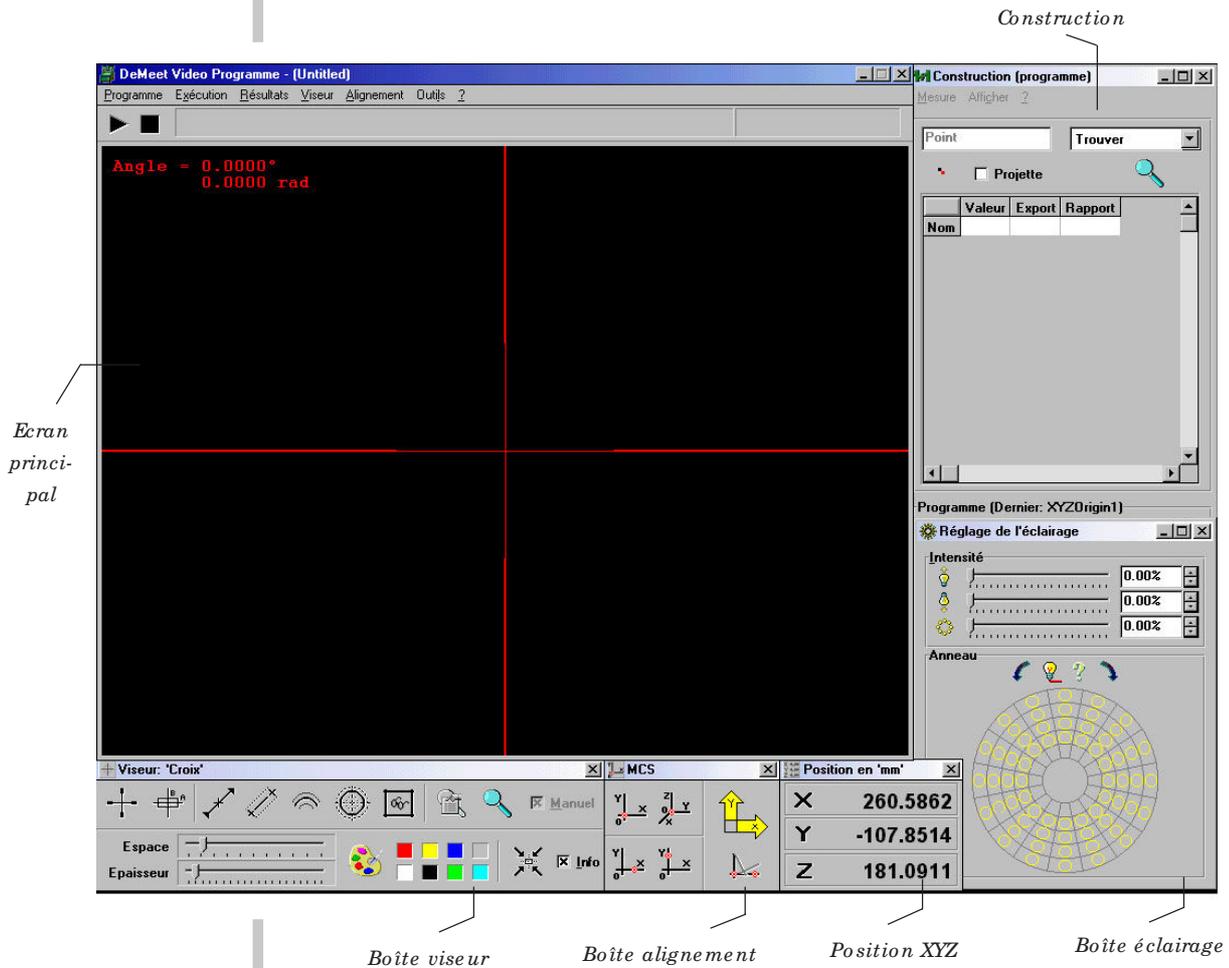
- Déplacez le joystick de gauche à droite pour positionner le champ de visualisation dans la direction X.
- Déplacez le joystick d'avant en arrière pour positionner le champ de visualisation dans la direction Y.
- Tourner le bouton d'axe Z déplacera l'axe Z de haut en bas pour obtenir un focus net sur les objets à mesurer.
- Le bouton 'd'acceptation' est une caractéristique spéciale. Pressez le bouton 'Acceptation' pour accepter les positions de viseur manuelles. Le bouton 'Accepter' est aussi utilisé pour la calibration du champ de visualisation (Field Of View) et la procédure de qualification de l'axe Z (référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations).
- La fonction de pointeur laser est optionnelle et fournie avec la DeMeet modèle Vidéo avec optique Leica ou Nikon et l'éclairage coaxial (référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** pour de plus amples informations). Pressez le bouton du 'Pointeur laser' pour activer le pointeur laser. Le pointeur laser n'est qu'un indicateur pour mettre en contraste le point focal. Il est disponible uniquement en mode manuelle.

4. Vue d'ensemble

Lorsque vous démarrez DeMeet Vidéo, l'*Ecran principal* et quelques boîtes à outils (en fonction de l'état de DeMeet Vidéo lors de la dernière fermeture) sont affichés. Pour simplifier les explications, toutes les boîtes à outils sont indiquées ci-dessous.

Les labels identifient les différentes boîtes.

Chaque boîte présente ses fonctions qui seront expliquées dans les différentes étapes de ce manuel.



1 Ecran principal

L'*Ecran principal* apparaît toujours au démarrage du logiciel DeMeet Vidéo.

L'*Ecran principal* contient la *barre de menu* (Pour sélectionner toutes les autres boîtes à outils etc.), la *barre d'état* et la zone *'Champ de visualisation (FOV)'* (pour afficher l'image vidéo).

Cliquez sur un nom du menu (ou, lorsque l'*Ecran principal* est actif, appuyez sur 'Alt' + la lettre soulignée) pour dérouler un menu.

Cliquez sur un élément dans le menu pour le sélectionner (ou sur 'Alt' + la lettre soulignée).

2 Boîte éclairage

La *'Boîte éclairage'* contrôle le système d'éclairage de la DeMeet Vidéo. Le système d'éclairage évolué de la DeMeet Vidéo vous permet de mesurer une gamme étendue de produits.

La *'Boîte d'éclairage'* contient le contrôle de l'*'éclairage arrière'* et de l'*'éclairage annulaire'*. L'*'éclairage coaxial'* (si disponible) peut également être contrôlé de cette boîte.

Contrôlez la *'Boîte éclairage'* en utilisant la souris.

Affichez la *'Boîte éclairage'* en sélectionnant dans la *'barre de menu'* de l'*'Ecran principal'* - *'Outils'* - *'Eclairage...'*.

Placez et redimensionnez la *'Boîte éclairage'* comme un élément Windows standard.

3 Position en XYZ

La fenêtre *'Position XYZ'* affiche la position courante du point focal de la caméra et vous permet de définir une nouvelle origine (point zéro).

Contrôlez la fenêtre *'Position XYZ'* en utilisant la souris.

Affichez la *'Position XYZ'* en sélectionnant dans la barre de menu de l'*'Ecran principal'*: *'Outils'* - *'Position XYZ...'*, et contrôlez-la avec la souris.

Placez la fenêtre *'Position XYZ'* comme un élément standard de Microsoft Windows. La fenêtre *'Position XYZ'* ne peut pas être redimensionnée.

4 Boîte viseur

La *'Boîte viseur'* vous permet de définir de différents éléments à mesurer comme une ligne, un cercle, un arc, etc.

Contrôlez la *'Boîte viseur'* en utilisant la souris.

Affichez la *'Boîte viseur'* en sélectionnant dans la barre de menu de l'*'Ecran principal'* - *'Viseur'* - *'Boîte viseur...'*

Placez la *'Boîte viseur'* comme un élément standard de Microsoft Windows. La fenêtre *'Boîte viseur'* ne peut pas être redimensionnée.

5 Boîte alignement

La *'Boîte alignement'* vous permet de définir de nouveaux alignements et de créer un nouveau point de référence.

Contrôlez la *'Boîte Alignement'* en utilisant la souris.

Affichez la *'Boîte alignement'* en sélectionnant dans la *'barre de menu'* de l'*'Ecran principal'* - *'Alignement'* - *'Boîte alignement...'*

Placez la *'Boîte alignement'* comme un élément standard de Microsoft Windows. La *'Boîte Alignement'* ne peut pas être redimensionnée.

6 Construction

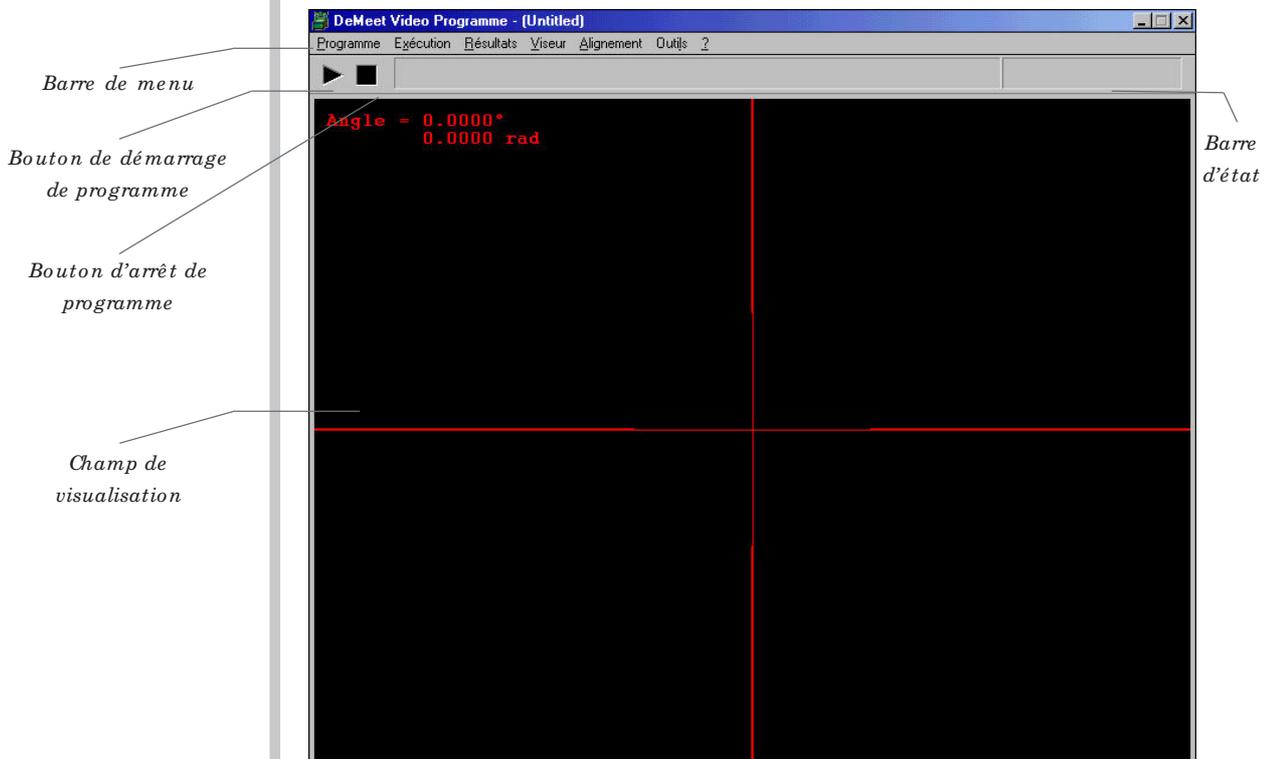
La *'Construction'* vous permet de mesurer directement des distances etc., d'écrire des programmes pour le mode CNC (Contrôlé par l'ordinateur), de sélectionner les éléments pour le *'Rapport'* et l'*'Exportation'* etc.

Contrôlez la *'Construction'* en utilisant la souris.

Affichez la *'Construction'* en sélectionnant dans la *'barre de menu'* de l'*'Ecran principal'* - *'Programmes'* - *'Construction...'*

Déplacez, et redimensionnez la fenêtre *'Construction'* comme un élément standard de Microsoft Windows.

5. Ecran principal



L'*Ecran principal* contient une *'Barre de menu'*, une *'Barre d'état'*, des boutons de contrôle de programme en CNC et le *'Champ de visualisation'*.

Champ de visualisation

La zone du *'Champ de visualisation'* affiche l'image vidéo et le *'viseur'* actif (se référer au chapitre Boîte viseur pour de plus amples informations). En option il est possible d'afficher les informations concernant le *'viseur'* dans le coin supérieur gauche (se référer au chapitre Boîte viseur pour de plus amples informations).

Boutons de contrôle de programme en CNC



'Bouton démarrer' - Lorsqu'un programme a été écrit, cliquez sur le *'Bouton démarrer'* pour exécuter le programme en mode CNC. Le programme s'exécutera toujours à partir du début.

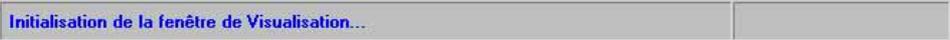
Si vous passez dessus avec la souris, le *'Bouton démarrer'* se colore en vert. L'aide s'affiche, décrivant la fonction du bouton.



'Bouton stop' - Lorsqu'un programme s'exécute en mode CNC, stoppez le programme en cliquant sur le *'Bouton stop'*. L'arrêt d'un programme peut être réalisé à tout moment pendant son déroulement. Si vous passez dessus avec la souris, le bouton se colore en rouge. L'aide s'affiche, décrivant la fonction du bouton.

Barre d'état

Affiche les messages concernant l'état d'un programme ou d'une commande de 'Recherche d'élément'. (référez-vous à la partie Boîte viseur de ce manuel).



Initialisation de la fenêtre de Visualisation...

Lorsqu'un programme s'exécute en mode CNC, l'élément en cours de mesure est affiché dans la partie droite de la Barre d'état.



Front4

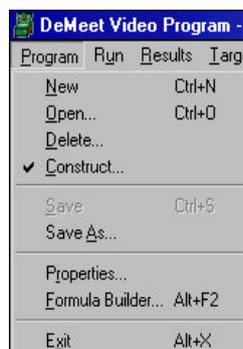
Aussi, lorsqu'une erreur se produit lors de l'exécution d'un programme en CNC (par exemple, lorsque le résultat d'un élément, qui n'a pas été trouvé, doit être 'rapporté' ou 'exporté'), la partie droite de la 'Barre d'état' affiche '*** Erreur***'.



*** ERREUR ***

Barre de menu*Programme*

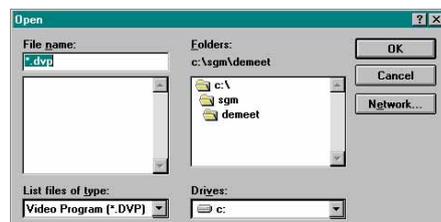
La 'Barre de menu' est un élément standard de Microsoft Windows, incluant les raccourcis (Alt + lettre soulignée, ou comme indiqué).

**[Nouveau]**

Pour la création d'un nouveau programme. L'alignement (référez-vous à la partie Boîte Alignement de ce manuel pour plus d'information) sera automatiquement défini en MCS.

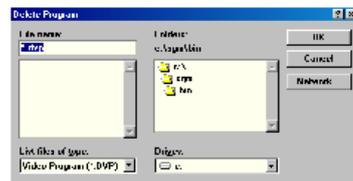
[Ouvrir]

Pour ouvrir un programme existant. Une fois activé, une fenêtre 'Ouverture' de Microsoft Windows apparaît. L'extension par défaut est '.dvp'. Veuillez remarquer que l'extension doit être tapée également.



[Effacer]

Permet de supprimer un programme CNC DeMeet Vidéo. Une fois activé, une fenêtre standard 'Supprimer' de Microsoft Windows apparaît.

**[Construire]**

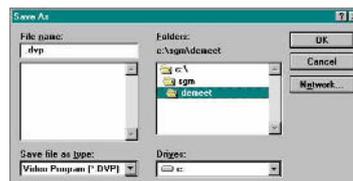
Ouvre la fenêtre 'Construire'. Ceci est l'outil pour programmer les programmes de mesure CNC. Référez-vous à la section 'Construire' pour plus d'information.

[Enregistrer]

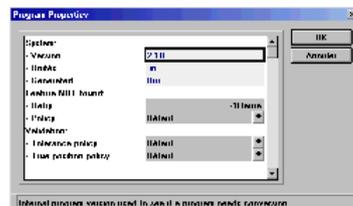
Enregistre un programme créé avec le nom de fichier en cours, sauf si le programme n'a jamais été sauvé auparavant. Dans ce cas l'option 'Enregistrer' devient l'option 'Enregistrer sous...'

[Enregistrer sous]

Enregistre un programme dans un emplacement spécifié. Une fois activé, une fenêtre 'Enregistrer sous...' de Microsoft Windows apparaît. L'extension par défaut est '.dvp'.

**[Propriétés]**

Affiche les propriétés du programme (.dvp) et règle les actions dans le cas d'une figure n'est pas valide ou ne peut pas être trouvée.

**Système**

- Version : Version du programme CNC (.dvp). Notez qu'elle n'est pas pareille à la version du logiciel DeMeet Vidéo.
- Unités : Unités du programme de mesure
- Généré : Affiche si un programme est généré ou ajusté dans l'Editeur des formules. Si un programme n'est pas généré, la fonction de réapprentissage sera perdue.

Figure non trouvée

- Réessayer

Règle le nombre de fois que le programme réessaie de trouver une figure. '-1 fois' signifie 'aucun réessai'. Ceci a la priorité sur les modalités de préférence.

- Modalités

Que faire si une figure n'est pas trouvée :

- Défaut: Affiche une fenêtre de mise en garde
- Manuel: Accepter une figure manuellement en pressant le bouton d'acceptation sur le joystick ou le bouton Chercher Figure.
- Continuer: Continuer avec le programme de mesure. Les résultats de la figure non trouvée sont Zéro dans ce cas, ce qui peut causer l'arrêt de programme par cause d'erreur
- Stopper: Stopper le programme de mesure.
- Suivant: Procéder à la figure suivante dans le lot. Ceci est seulement possible si Lots Vidéo est actif. Sinon, le programme stoppe.
- Réapprendre: Réapprentissage de la figure, pour qu'elle puisse être trouvée.

Validation :

- Modalités de tolérance :

Règle l'action à prendre si une figure se trouve hors des limites établies dans la fenêtre

Editeur des Tolérances:

- Défaut: Affiche une fenêtre d'avertissement
- Manuel: Accepter une figure manuellement en pressant le bouton d'acceptation sur le joystick ou le bouton Chercher Figure.
- Continuer: Continuer avec le programme de mesure.
- Stopper: Stopper le programme de mesure.
- Suivant: Procéder à la figure suivante dans le lot. Ceci est seulement possible si Lots Vidéo est actif. Sinon, le programme stoppe.

- Modalités de Position Véritable :

Voir modalités de tolérance. Seulement lorsque la Tolérance de Position Véritable est hors validation.

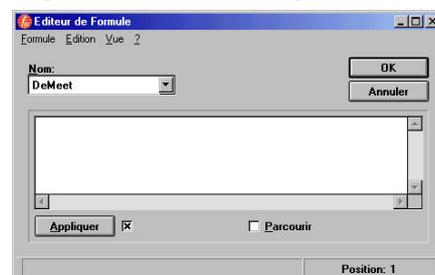
[Editeur de formules]

Ouvre la fenêtre d'édition des programmes de mesure. Les lignes de programme générées par DeMeet Vidéo sont affichées ici. Référez-vous à la partie 'Editeur de formules' pour plus d'information.

Une fois activée, la fenêtre de mise en garde suivante est affichée.



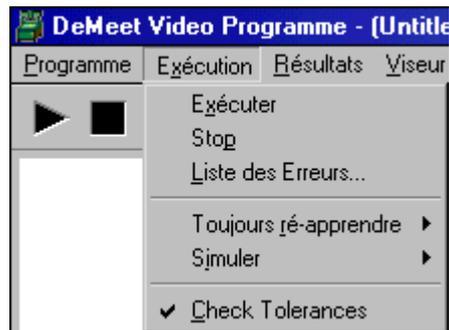
Cliquez sur le bouton 'OK' pour continuer d'ouvrir la fenêtre 'Editeur de formules'.



[Quitter]

Ferme le programme DeMeet Vidéo.

Exécution



[Exécuter]

Démarre un programme en mode CNC. A la même fonction que le 'Bouton Démarrer'.

[Stop]

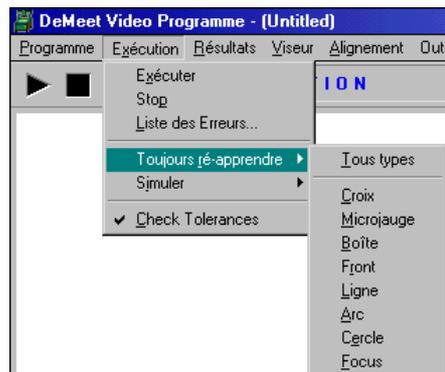
Arrête un programme exécuté en mode CNC. A la même fonction que le 'Bouton Stop'.

[Liste des Erreurs...]

Affiche les erreurs qui se sont produites lors de l'exécution d'un programme en CNC.

[Toujours ré-apprendre]

Permet de réécrire des éléments dans un programme pendant son exécution en CNC. Seuls les types de figure sélectionnés peuvent être réappris.



Sélectionnez le type d'élément à réapprendre. Tous les types ou une figure spécifique peuvent être sélectionnés en cliquant sur les types de figure dans la liste 'Toujours ré-apprendre'. Le programme CNC s'arrêtera sur les types d'éléments sélectionnés à réapprendre. La fenêtre suivante sera affichée.



Cliquez sur le bouton 'Oui' pour lancer le réapprentissage du type d'élément sélectionné. Le texte 'Positionnez viseur' et pressez 'Accepter' sur le joystick ou le bouton 'Chercher figure' sera affiché dans la 'Barre d'état'. Suivez ces instructions.

Si le viseur ne peut rien trouver lors de cette tentative, la fenêtre 'Mode d'apprentissage' sera affichée. Cliquez sur 'OK' pour recommencer la procédure ci-dessus.



Si la figure est trouvée la fenêtre 'Mode d'apprentissage' suivante sera affichée.



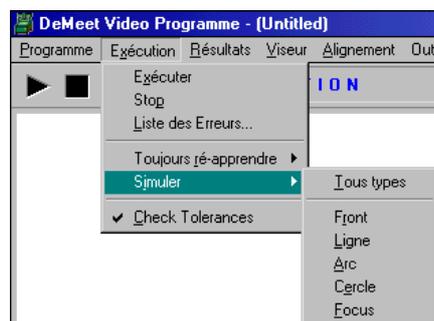
Cliquez sur 'Non' si le résultat de la recherche n'est pas correct. Si 'Non' est sélectionné, Le programme DeMeet Vidéo retourne à l'état 'positionnez le viseur et appuyez sur le bouton 'Accepter' du joystick'.

Lorsque la nouvelle figure trouvée est correcte, cliquez sur le bouton 'Oui'. La fenêtre suivante 'Mode d'apprentissage' sera affichée. Pour inclure les paramètres de la nouvelle figure dans le programme, cliquez sur le bouton 'Oui'. Cliquez sur 'Non' si les nouveaux paramètres ne doivent pas être inclus. (Cette option d'ajouter les paramètres dans le programme n'est pas disponible lorsque des modifications du programme ont été réalisées dans l'Éditeur de formules'. Les nouveaux paramètres ne seront pas stockés dans le programme.)



[Simulation]

Pour simuler l'exécution du programme pour les types de figure sélectionnés ou pour tous les types de figure. Lors de l'exécution de programme dans cette mode, Les éléments sélectionnés deviennent des viseurs manuels. Ce qui permet d'exécuter le programme même si l'objet à mesurer n'est pas présent physiquement.



Le programme en CNC s'arrêtera sur les type de figure sélectionnés pour la simulation. La 'Barre d'état' affiche : 'Positionnez le viseur et pressez sur le bouton 'Accepter' sur le joystick ou le bouton 'Chercher figure'.

[Vérifier Tolérances]

Active et désactive la validation automatique dans les 'Propriétés du programme'. Le défaut est actif.

Résultats

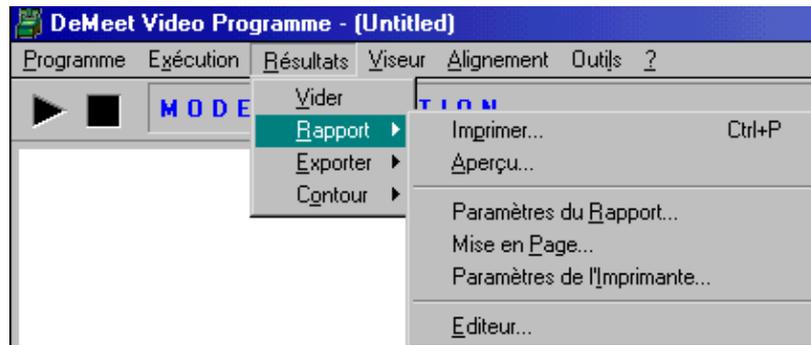


[Vider]

Vide les résultats de mesure du programme, les information de rapport et d'export.

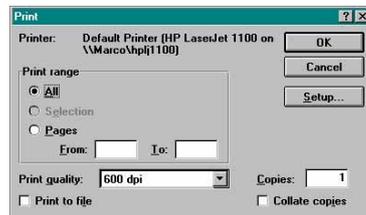
[Rapport]

Menu de définition de l'impression du rapport.



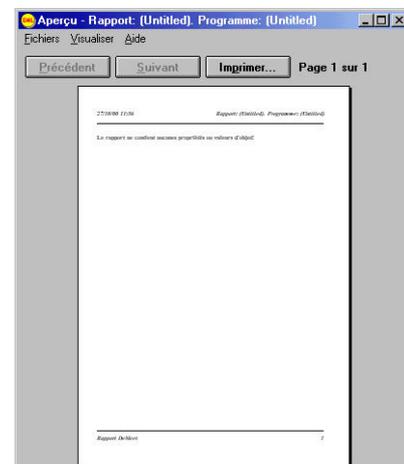
[Rapport- Impression]

Commande l'impression des résultats de mesure sélectionnés. Une fois activée, la fenêtre standard de Microsoft Windows apparaît pour choisir l'intervalle et le nombre de pages à imprimer.



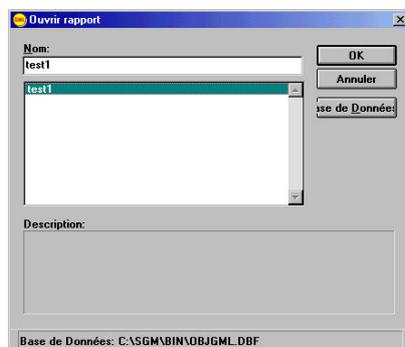
[Rapport- Aperçu]

Vérification avant impression. Regardez les autres pages en utilisant les boutons 'Précédent' et 'Suivant' (Aussi disponible dans le menu 'Vue'). Le bouton 'Impression' vous permet d'imprimer les pages (aussi disponible dans le menu 'Fichier'). Sortez de la fenêtre par 'Fichier' - 'Quitter'.



[Rapport- Paramétrage du rapport]

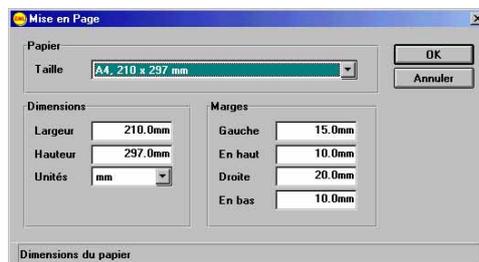
Sélectionnez/ ouvrez Un paramétrage sauvegardé. Une fois activée, la fenêtre suivante apparaît.



Sélectionnez un paramétrage et cliquez sur le bouton 'OK'. Un clic sur 'Annuler' retournera à l'écran principal'. Sélectionnez une autre base de valeurs dans laquelle le paramétrage est stocké en utilisant le bouton 'Base de valeurs'. Par défaut le paramétrage est stocké dans '\\SGM\BIN\OBJGML.dbf'. La 'Zone de description' vous permet de lire les informations spécifiques de ce paramétrage. La 'Description' peut être insérée dans l'Editeur de rapport' (référez-vous à la partie 'Rapport - Editeur..' de ce manuel.).

[Rapport- Mise en page]

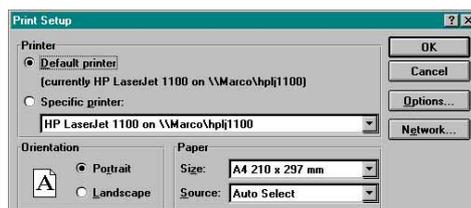
Paramètre les éléments de l'impression. Une fois activée, la fenêtre suivante apparaît.



Saisissez le papier, les tailles et les marges (Haut, Bas, Gauche et Droite).

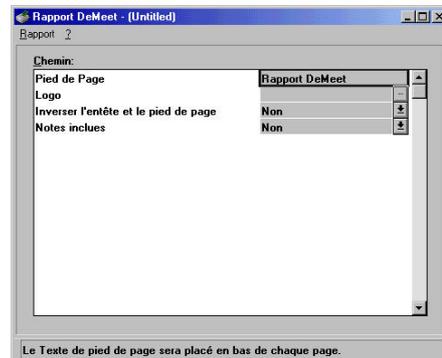
[Rapport- Paramètres de l'imprimante]

Paramètre l'imprimante. Une fois activée, la fenêtre standard de paramètres d'impression de Microsoft Windows apparaît.



[Rapport- Editeur...]

Vous permet de définir un paramétrage et de le sauvegarder. Une fois activée, la fenêtre suivante apparaît.



* Texte de pied de page

Le texte saisi dans ce champ est imprimé en bas de chaque page.

* Logo

S'il existe, le logo sélectionné sera placé en bas de chaque page. Le logo peut être un fichier meta windows (.wmf) ou un fichier bitmap windows (.bmp).

* Inverser en-tête et pied de page

S'il est défini à 'Oui', l'information de l'en-tête sera placé dans le pied de page et vice-versa.

* Inclure note

Spécifie si une note doit être imprimée. Si cette option est 'Oui', l'utilisateur sera invité à entrer des notes. Ces notes sont imprimées sur la première page du rapport. Les notes ne sont pas mémorisées, elles doivent être saisies à chaque impression. L'état par défaut de 'Notes' est 'Non'.

Dans le menu 'rapport' les options standard 'Enregistrer', 'Ouvrir' etc. sont disponibles. Les commandes 'Imprimer' et 'Aperçu' peuvent être contrôlées d'ici.

'Description' vous permet d'insérer une description sur ce paramètre.

'Effacer' vous permet de retirer un paramétrage de cet endroit.

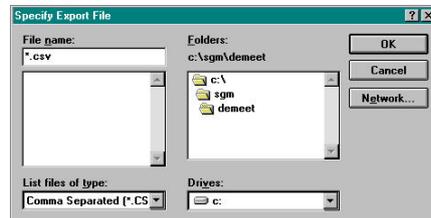
[Export]

Vous permet de paramétrer l'exportation des valeurs dans un fichier.



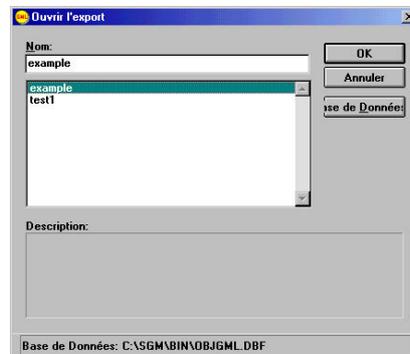
[Export - Sous fichier Texte...]

Sauve les valeurs dans un fichier spécifié. Une fois activée, la fenêtre suivante apparaît. C'est une fenêtre Windows standard 'Spécifier le fichier d'exportation'. L'extension par défaut est '.csv'.



[Export - Paramètres...]

Sélectionne / ouvre un paramétrage d'exportation sauvegardé. Une fois activée, la fenêtre suivante apparaît.

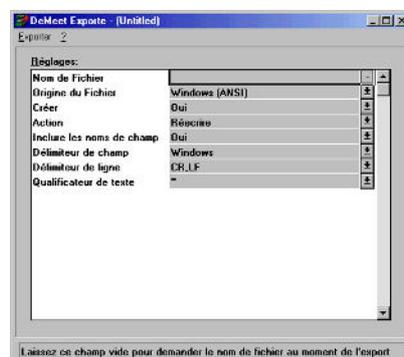


Sélectionnez un paramétrage et cliquez sur le bouton 'OK'. Un clic sur 'Cancel' retournera à l'écran principal. Sélectionnez une autre base de valeurs dans laquelle le paramétrage est stocké en utilisant le bouton 'Base de valeurs'. Par défaut le paramétrage est stocké dans '\\SGM\BIN\OBJGML.dbf'.

La 'Zone de description' vous permet de lire les informations spécifiques sur ce paramétrage. La 'Description' peut être insérée dans l'Editeur d'export (référez-vous à la partie Export - Editeur... de ce manuel.).

[Export - Editeur]

Spécifie le paramètre d'export.



Insérez dans le champ '*Nom de Fichier*' le nom du fichier dans lequel les valeurs doivent être exportées, le champ '*Nom de fichier*' peut être utilisé pour parcourir. Cliquez sur le bouton à droite des autres champ pour activer un menu déroulant. Le menu '*Export*' contient les options standards '*Enregistrer*', '*Ouvrir*' etc. '*Description*' vous permet d'insérer une description sur ce paramètre. '*Effacer*' vous permet de supprimer un paramètre de cet emplacement.

[Contour]

Permet de paramétrer l'export de données à un fichier en format lisible par le logiciel True Contour. Ces données contiennent seulement des points créés des figures trouvées et sélectionnées.



[Contour - Export]

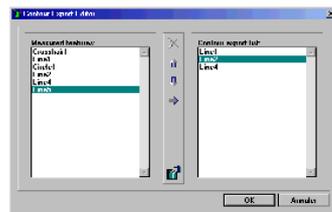
Stockez les données dans un fichier spécifié. Lors sélection, un '*spécifier fichier export*' standard Microsoft Windows sera affiché. L'extension par défaut est '*.txt*'.

Lorsque le nom du fichier a été inséré, une fenêtre de barre d'état affichera l'état d'export des figures sélectionnées. On peut sélectionner les figures dans la fenêtre [Editeur-Contour]. Référez-vous à la section [Editeur-Contour] de ce manuel pour plus d'information.



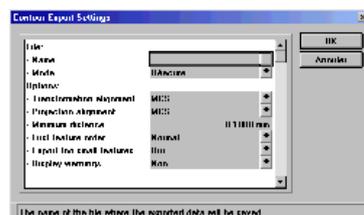
[Editeur-Contour]

Spécifier les paramètres du Contour Export.



La fenêtre '*Editeur Contour Export*' paramètre quelles figures doivent être exportées. Pour ce faire, ajoutez les '*Figures mesurées*' à la '*liste contour export*', en utilisant le bouton flèche '*Ajouter figures sélectionnées*' (➡). Changez l'ordre dans laquelle les figures doivent être exportées en utilisant les flèches en haut et en bas (⬆ ⬇), après sélection d'une figure dans la '*liste contour export*' (✕).

Pressez le bouton '*Paramétrages...*' pour configurer les paramètres additionnels dans le '*Contour Export*' (📄).

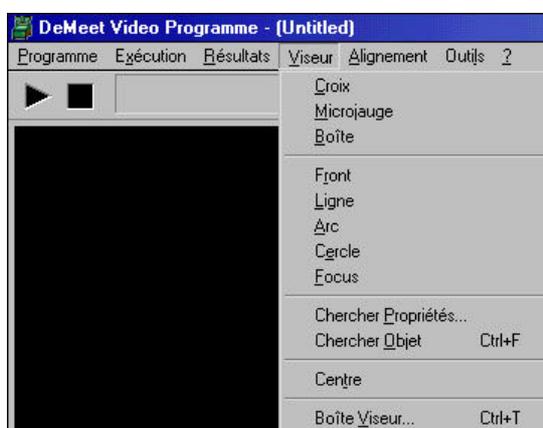


Insérez dans le champ '*Fichier - Nom*' un nom auquel les données doivent être exportées.

Réglez le '*Mode*' pour écraser un fichier existant ou pour attachement à un fichier existant. Réglez l' '*Alignement de Transformation*' à l'alignement auquel toutes les figures seront projetées. Mettez '*Distance minimale*' entre les points à créer. Ceci déterminera le nombre de points exportés. Réglez l' '*Ordre de la première figure*' à réglage le nom progressif des points. Mettez '*Exporter figures trop petites*' à l'export (ou non) des figures plus petites que spécifie la '*Distance minimale*'. Activez les '*Mises en garde affichage*', s'il faut afficher un avertissement lorsque les figures sont trop petites.

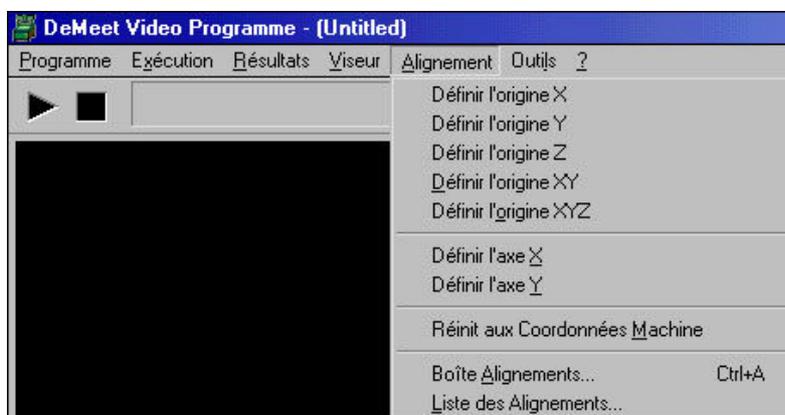
Visueur

Les options disponibles dans le menu '*Visueur*' sont les mêmes que dans la '*Boîte visueur*'. Sélectionnez '*Boîte visueur...*' pour ouvrir la '*Boîte visueur*'. Référez-vous à la partie Boîte visueur pour de plus amples informations.



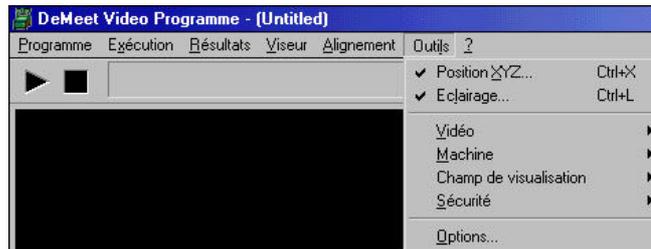
Alignement

Les options disponibles sont les mêmes que dans la '*Boîte alignement*'. Sélectionnez '*Boîte Alignement...*' pour ouvrir la '*Boîte alignement*'. Sélectionnez '*Liste Alignement...*' pour ouvrir la '*Liste des alignements*'. Référez-vous à la partie Alignement de ce manuel pour de plus amples informations.



Outils

Sélection de deux boîtes et les options de paramétrages de la machine.



[Position XYZ]

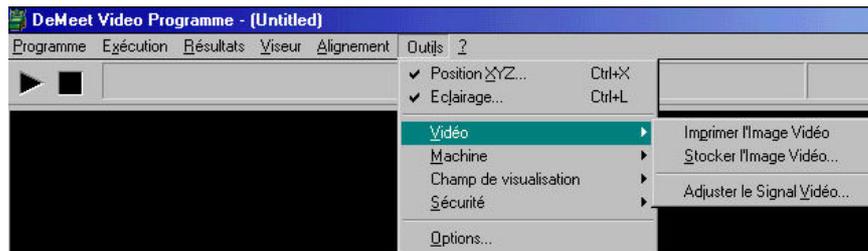
Ouvrez la boîte 'Position XYZ' pour afficher la position courante de du point focal de la caméra. Référez-vous à la partie position XYZ de ce manuel.

[Eclairage...]

Ouvrez la boîte 'Paramètres d'éclairage' pour contrôler de système d'éclairage de la DeMeet Vidéo. Référez-vous à la partie Paramètre d'éclairage de ce manuel.

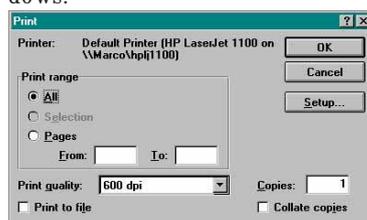
[Vidéo]

Options de stockage et d'impression de l'image à l'écran, et options d'ajustement de l'image vidéo à l'écran.



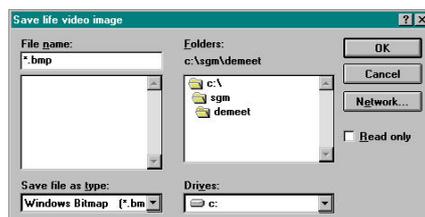
[Vidéo - Imprimer l'image vidéo]

Vous permet d'imprimer l'image vidéo comme affichée à l'écran. Une fois activé la fenêtre suivante apparaît. C'est une fenêtre d'impression standard de Microsoft Windows.



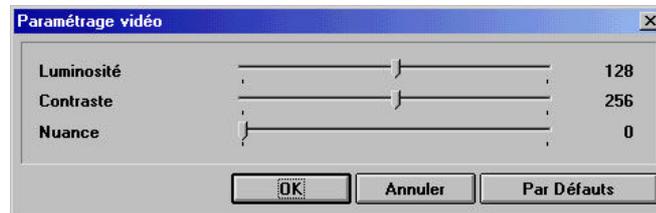
[Vidéo - Sauvegarder l'image vidéo]

Vous permet de sauvegarder l'image vidéo comme elle est affichée dans le Champ de Visualisation. Une fois activé la fenêtre suivante apparaît. C'est une fenêtre 'Spécifier le nom de fichier' standard de Microsoft Windows. L'extension par défaut est 'bmp'



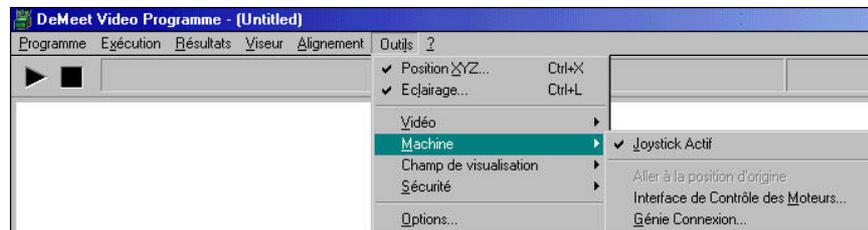
[Vidéo - Ajuster la carte d'acquisition]

Vous permet d'ajuster les paramètres de la 'Carte d'acquisition' (référez-vous au manuel **Installation de la carte d'acquisition SGM 15400** pour plus d'information).



[Machine]

Vous permet de paramétrer la CMM (référez-vous au manuel **Installation des logiciels DeMeet Vidéo** pour plus d'information) à partir du logiciel DeMeet Vidéo. Aussi pour (dé-) sélectionner le joystick.



[Machine - Joystick Activé]

Option pour (dés-)activer le joystick. Activez-la pour utiliser le joystick. Une fois activée, le Joystick activé est marqué comme ceci :



(Dés-)Activez le 'Joystick Activé' en cliquant sur cette option.

[Machine - Aller à la position d'origine]

Commande de retour à la position d'origine.

Référez-vous à la partie Paramètres Machine de ce manuel.

[Machine - Interface de Contrôle des Moteurs...]

Paramétrages des contrôleurs de moteur.

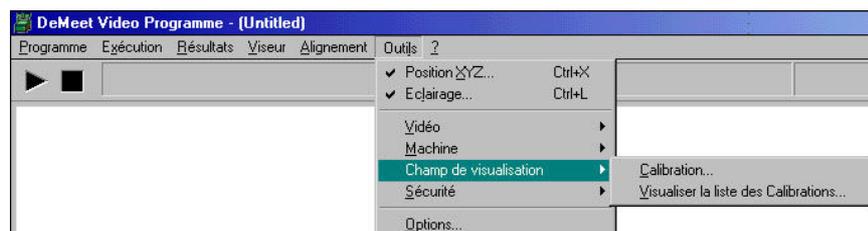
Refer to the part Machine setup in this manual.

[Machine - Interface de Connexion]

Paramètre la CMM (référez-vous à l'**Installation du logiciel DeMeet Vidéo** pour plus d'informations). Cette partie sera aussi expliquée dans la partie Paramètres Machine de ce manuel.

[Champ de Visualisation]

Option pour calibrer l'optique de la DeMeet Vidéo.



[Champ de Visualisation - Calibration ...]

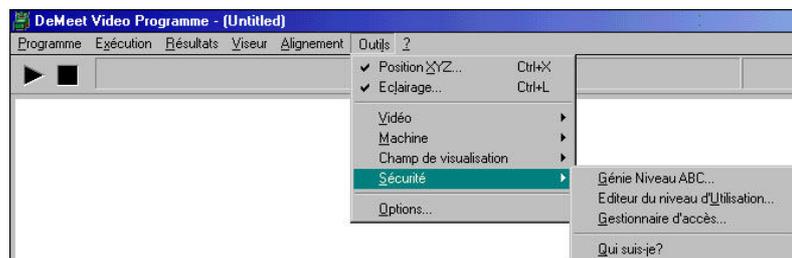
Option pour calibrer les lentilles. de cette façon la machine sait la magnification de l'image vidéo. Egalement la qualification de l'axe Z. Référez-vous au manuel **Installations de la DeMeet Vidéo** pour plus d'information.

[Champ de Visualisation - Voir la Liste des Qualibrations]

Affichage et sélection des calibrations de lentilles déjà réalisées. Référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** pour plus d'information.

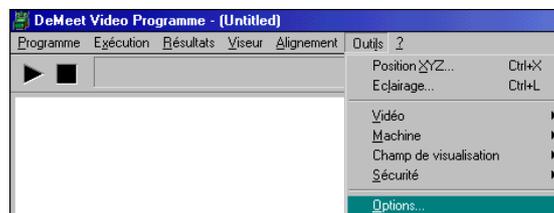
[Sécurité]

Option pour définir de différents niveaux utilisateur, en utilisant des mots de passe. Référez-vous à la partie Sécurité de ce manuel pour plus d'information.

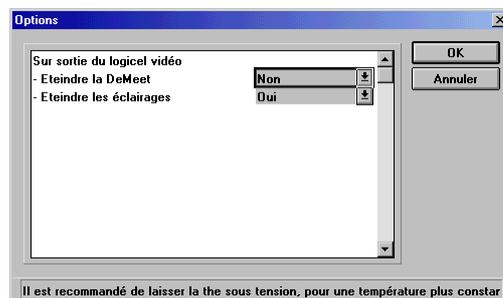


[Options]

Options vous permet de sélectionner l'état de la machine avant de quitter le logiciel de la DeMeet Vidéo.



Après sélection, la fenêtre suivante sera affichée.



'En quittant le logiciel vidéo .' possède deux paramètres.

'Fermer la Demeet' fermera la machine DeMeet si ce type de DeMeet peut être fermé en utilisant le logiciel. Ceci est optionnel.

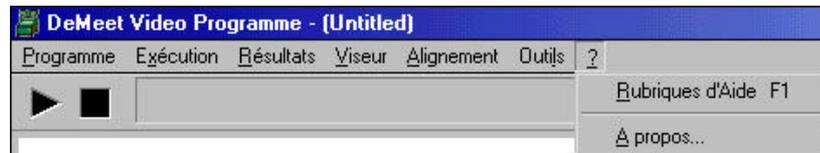
'Fermer l'éclairage' fermera tout l'éclairage en quittant le logiciel de la DeMeet Vidéo.

L'éclairage se ferme automatiquement, bien entendu, lorsque l'option 'Fermer la DeMeet' est sélectionnée.

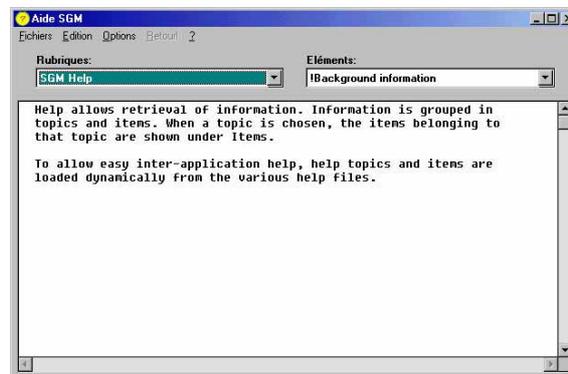
Aide

L'aide vous permet de retrouver des informations. Les informations sont groupées en éléments et rubriques. Lorsqu'une rubrique est choisie, les éléments appartenant à ces rubriques sont visibles dans la partie 'Éléments'.

Pour permettre une aide inter-application facile, les rubriques et les éléments sont stockés dynamiquement à partir de plusieurs fichiers.



Lorsque 'Rubriques d'aide' est activé la fenêtre suivante apparaît.



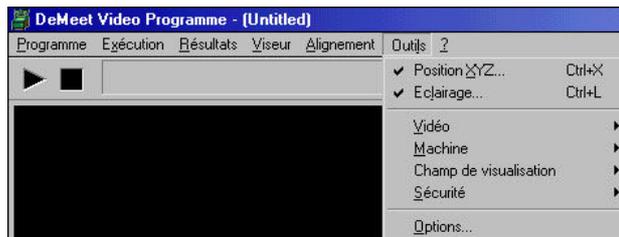
Lorsque 'À propos...' est activé la fenêtre suivante apparaît, affichant la version de votre logiciel DeMeet Vidéo.



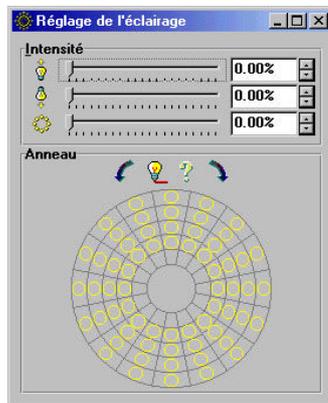
6. Eclairage

Logiquement, l'éclairage est un élément très important pour les mesures de la DeMeet Vidéo. Pas d'éclairage, pas d'image vidéo. la DeMeet Vidéo est donc équipée d'un système d'éclairage avancé. ce système d'éclairage vous permet de mesurer les pièces les plus difficiles avec facilité.

Pour contrôler le système d'«Eclairage», sélectionnez dans la 'barre de menu' - 'Outils' - 'Eclairage...».



Lorsque 'Eclairage...' est activé, la boîte 'Paramètres d'éclairage' apparaît.



Information Générale :

En fonction de la présence ou non de l'éclairage coaxial, il y a 2 ou 3 contrôles. Lorsque vous restez sur l'icône à gauche de la barre, une info apparaît indiquant le nom du module d'éclairage à contrôler.

Eclairage par dessous

L'intensité de l'«*éclairage par dessous*» peut être contrôlée en faisant glisser le 'bouton' de l'«*éclairage par dessous*».

Appuyez et maintenez enfoncé le bouton gauche de la souris sur le 'bouton' et déplacez le de gauche à droite.

La valeur de l'intensité est indiquée en pourcentage de l'intensité totale.



L'intensité de l'«*éclairage par dessous*» (de l'«*éclairage annulaire*» et de l'«*éclairage coaxial*») peut aussi être contrôlée en cliquant sur les boutons haut et bas.

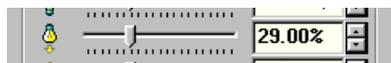


Eclairage coaxial

L'*'éclairage coaxial'* est une option et doit être commandé séparément. Consultez votre distributeur DeMeet pour plus d'information.

Si disponible, l'intensité de l'*'éclairage coaxial'* peut être contrôlée en faisant glisser le *'bouton'* de l'*'éclairage coaxial'*. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton gauche de la souris sur le *'bouton'* et déplacez-le de gauche à droite.

La valeur de l'intensité est indiquée en pourcentage de l'intensité totale.

**Eclairage annulaire**

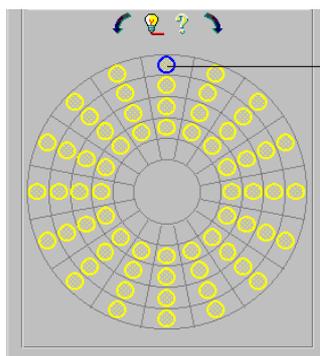
L'intensité de l'*'éclairage annulaire'* peut être contrôlée de la même façon que l'*'éclairage arrière'*. En utilisant le *'bouton'* de l'*'éclairage annulaire'* ou les boutons haut/bas.

L'intensité de l'*'Eclairage annulaire'* sera affichée en pourcentage de l'intensité totale de l'*'éclairage annulaire'*.

**[Sélection des LED]**

La direction d'éclairage et l'angle de l'*'éclairage annulaire'* peut être changée en contrôlant les LED séparément. Les LED peuvent être sélectionnées comme LED simple, comme segment ou comme anneau de LED.

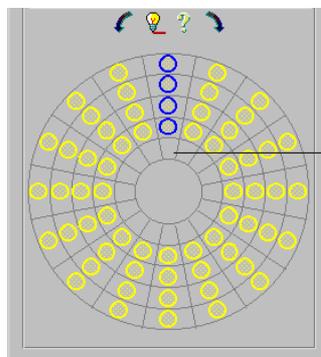
- Sélectionnez une LED unique en cliquant sur la LED.



Sélection d'une LED simple

La LED sélectionnée se colorera en bleu. Si vous changez l'intensité de l'*'éclairage annulaire'*, seule l'intensité de la LED sélectionnée changera.

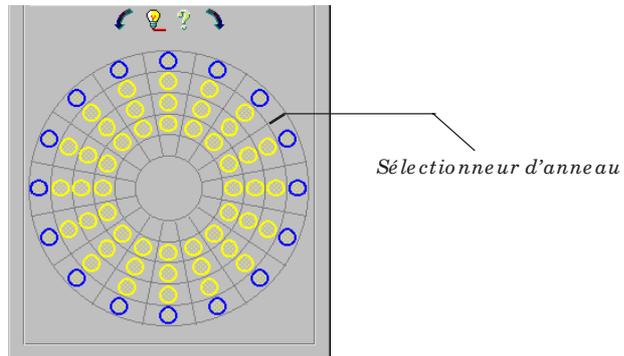
- Sélectionnez un segment de LED en cliquant sur le *'Sélecteur de segment'*.



Sélecteur de segment

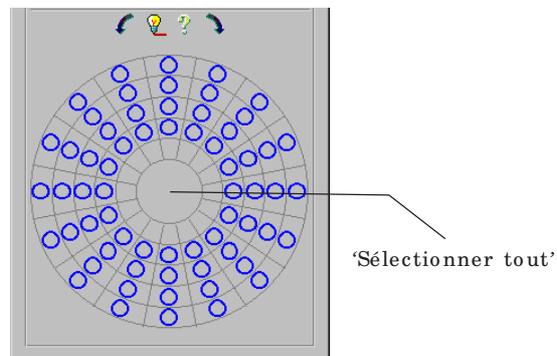
Le segment de LED sélectionné se colorera en bleu. Si vous changez l'intensité de l'*'éclairage annulaire'*, seule l'intensité des LED sélectionnées changera.

- Sélectionnez un anneau de LED en cliquant sur le 'Sélecteur d'anneau'.



L'anneau de LED sélectionné se colorera en bleu. Si vous changez l'intensité de l'*'éclairage annulaire'*, seule l'intensité des LED sélectionnées changera.

- Sélectionnez toutes les LED en cliquant sur 'Sélectionner tout'.



Cet exemple a le même effet si aucune led n'est sélectionnée.

NOTES:

- Veuillez noter qu'une seule LED dans la 'boîte à outils' signifie deux LED en réalité.
- Veuillez noter que, lorsque des LED sont sélectionnées, les autres LED ne sont pas éteintes. Ces LED maintiennent la même intensité qu'avant.

Tourner l'éclairage annulaire

Tournez un éclairage spécifique en utilisant les boutons de 'rotation'. Une fois activé, le bouton de 'rotation' devient bleu. Laide apparaît, indiquant sa fonction.



Eteignez toutes les LED en cliquant sur le bouton *'Eteindre toutes les LED'*. Ceci affecte seulement l'*'éclairage annulaire'*. Si vous restez avec le curseur sur ce bouton l'aide apparaît indiquant sa fonction.



[Désélection de LED]

Cliquez sur des LED préalablement sélectionnées pour les désélectionner. Idem pour un segment ou un anneau.

Cliquez sur le bouton *'Aide'* pour obtenir des informations sur la boîte *'Paramètres d'éclairage'*.

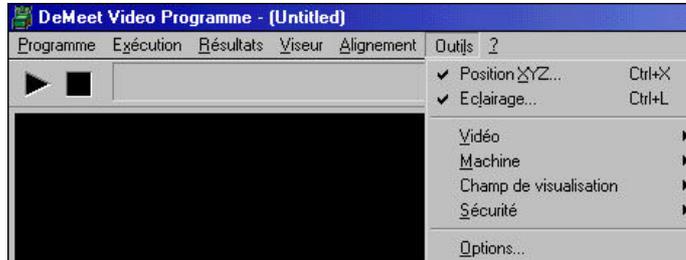


Une fois activée, la fenêtre d'aide apparaît. Référez-vous à la partie Menu - Aide de ce manuel pour plus d'information.

7. Position en XYZ

La position de la caméra est affichée dans la fenêtre 'Position XYZ'.

- Sélectionnez dans la barre de menu 'Outils' - 'Position XYZ'.



Une fois activée, la fenêtre 'Position XYZ' apparaît.



Si vous utilisez 'DeMeet Vidéo Métrique', l'unité est 'mm'. Si vous utilisez 'DeMeet Vidéo Impérial', l'unité est inches.

La position actuelle en X, Y, Z affichée ici sont les coordonnées du centre du viseur (référez-vous à la partie boîte Viseur de ce manuel pour plus d'informations).

Origine

Un clic sur le bouton X, Y, Z réinitialise la valeur de l'axe à "0.000". Autrement dit, une nouvelle origine a été créée. Référez-vous à la partie Alignement pour plus d'information.

Une fois activé, le bouton se colore en bleu.

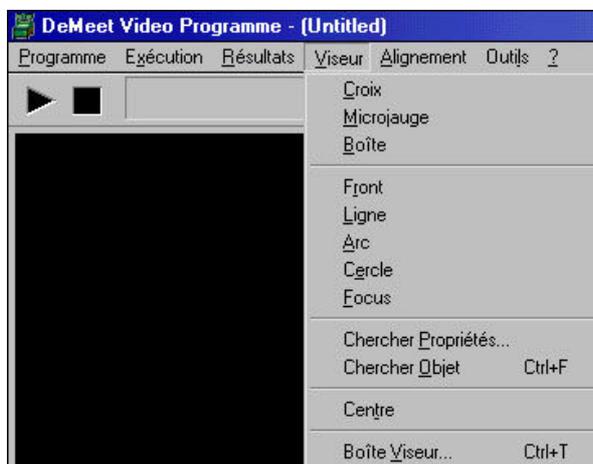


Si vous restez avec le curseur de la souris sur le bouton, l'aide apparaît, affichant la fonction de ce bouton.

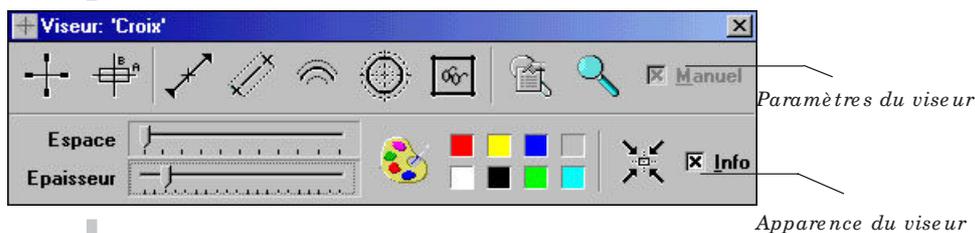


8. Boîte viseur

La 'Boîte viseur' vous permet de définir des éléments différents, comme un cercle, ligne etc. Ouvrez la 'Boîte viseur' en sélectionnant dans la 'barre de menu' 'Viseur' - 'Boîte viseur...'



Une fois activée, la 'Boîte viseur' apparaît.



Apparences du viseur

La 'Boîte viseur' est plus ou moins divisée en deux portées, la portée 'Paramètres du viseur' et la portée 'Apparence du viseur'. Toutes les deux seront expliquées subséquentement en commençant par la portée 'Apparence du viseur'.

[Espace]

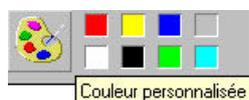
Contrôle l'intervalle entre les lignes d'une 'Microboîte' et les distances entre les lignes plus épaisses de la 'Croix'. S'il n'est pas possible de l'utiliser pour un viseur, alors 'espace' est estompé. 'Espace' n'a aucune influence sur les résultats de mesures.

[Epaisseur]

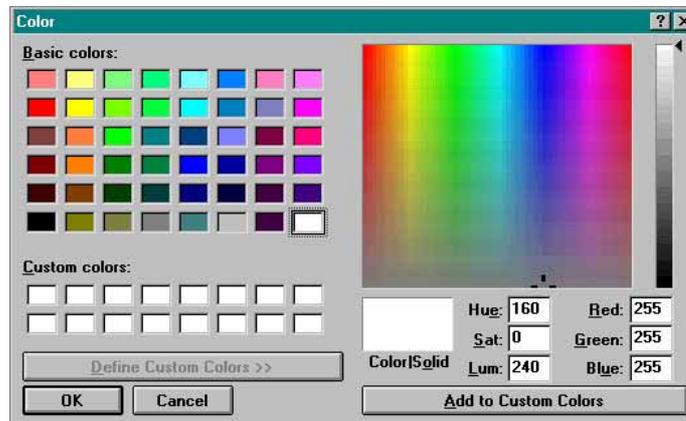
Contrôle l'épaisseur d'un viseur. 'Epaisseur' n'a aucune influence sur les résultats de mesures.

[Couleur personnalisées]

Option pour personnaliser la couleur. Lorsque le curseur de la souris se trouve sur ce bouton, l'aide apparaît, indiquant sa fonction.



Une fois activée, la fenêtre suivante apparaît. C'est une fenêtre 'Couleur personnalisée' de Microsoft Windows standard.



'Couleur personnalisée' n'a aucune influence sur les résultats de mesures.

[Sélection de Couleur]

Sélectionne la couleur avec laquelle le 'viseur' doit être affiché. Pour choisir une couleur, cliquez dessus.

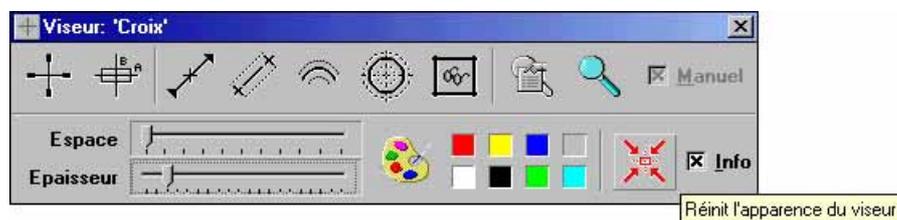
La 'sélection de couleur' n'a aucune influence sur les résultats de mesures.



[Centrer]

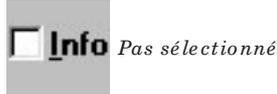
Centre le viseur dans le 'Champ de visualisation'. L'utilisation de ce bouton réinitialise les 'Propriétés de recherche de figure'. Référez-vous à la partie Propriétés de recherche de figure de ce manuel.

Si le curseur de la souris se trouve sur ce bouton, une aide apparaît, indiquant le fonction de ce bouton.



[Info]

Option pour afficher l'information sur le viseur au coin du 'Champs de visualiation' en-haut à gauche. (De-)Sélectionnez l'affichage d'information en cliquant dessus.



Paramètres du viseur

Fil de Croix



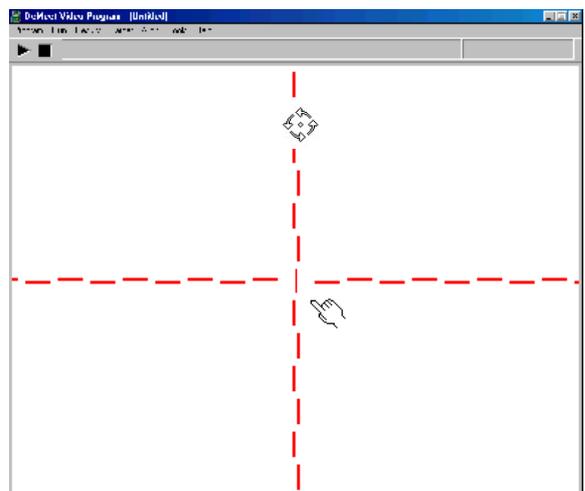
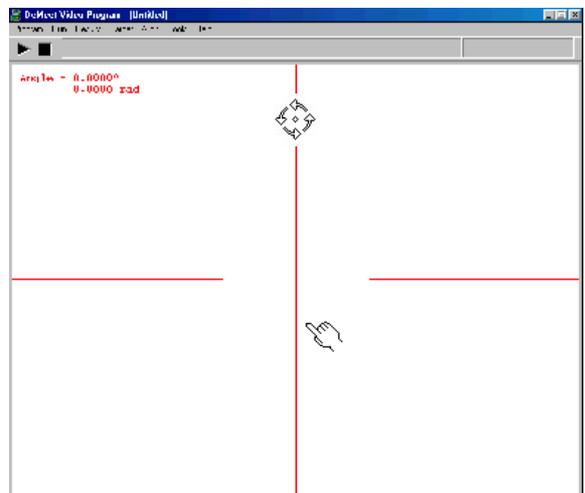
Fonction:

'*Fil de croix*' est la fonction la plus basique pour des mesures. '*Fil de croix*' définit un point, le point d'intersection des deux lignes affichées. '*Fil de croix*' est un viseur SANS algorithme de recherche. Le '*Fil de croix*' est un viseur manuel.

Commande:

Pour déplacer le '*Fil de croix*' cliquez et maintenez enfoncé au centre du '*Fil de croix*'. L'indicateur de la souris est changé en une main.

Pour faire tourner le '*Fil de croix*' cliquez et maintenez enfoncé une des deux lignes. L'indicateur de la souris est changé en un indicateur tournant. L'angle de la rotation est indiqué au coin du "Champs de visualisation"



tion:

'*Microboîte*' est utilisé à tracer une ligne fine en petits coins des blocs petits. C'est un viseur SANS algorithme de recherche. Le viseur '*Microboîte*' est un viseur manuel.

Commande :

Déplacez la '*Microboîte*' de la même manière que le '*Fil de Croix*' sauf la rotation.

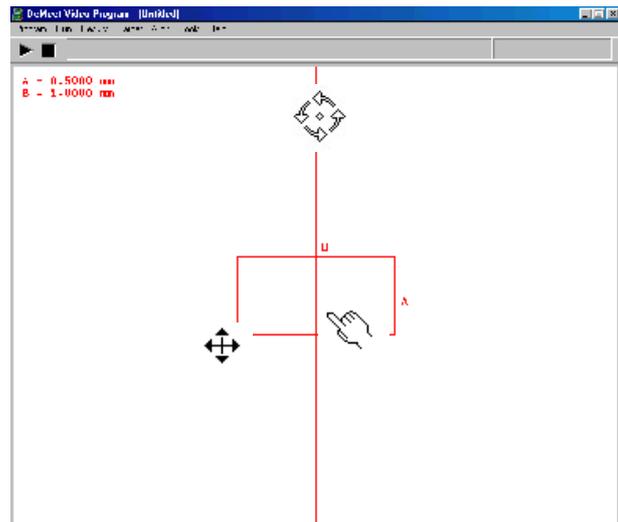
Boîte

Fonction:

'Boîte' est utilisé pour mesurer la largeur et la hauteur simultanément en adaptant le bord de la 'Boîte' aux coins d'un objet rectangulaire. La 'Boîte' n'a PAS d'algorithme de recherche. La 'Boîte' est un viseur manuel.

Commande:

Déplacez et faites tourner la 'Boîte' de la même manière que le viseur 'Fil de croix'. Changez la longueur et la largeur en cliquant et maintenant enfoncé la ligne 'A' et la ligne 'B'. L'indicateur de souris changera en une croix. La longueur de la ligne 'A' ainsi que la ligne 'B' sont affichées au coin en haut à gauche du 'Champs de visualisation'.

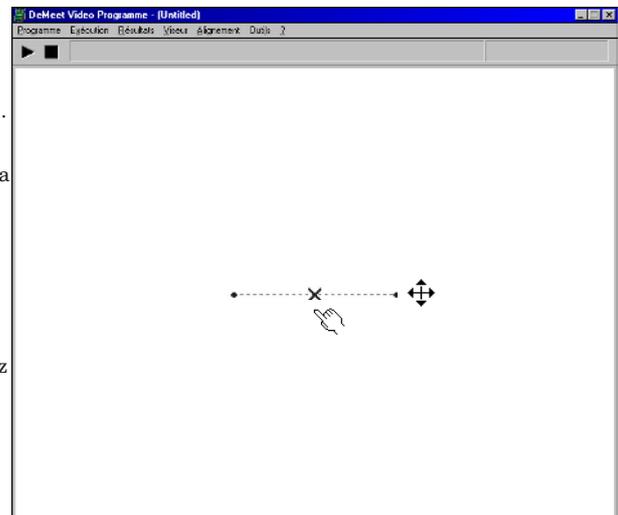
**Bord**

Fonction:

'Bord' trouve des bords dans la 'domaine de recherche' automatiquement. 'Bord' redonne une valeur de point. La 'domaine de recherche' est indiquée par la ligne en pointillé.

Commande:

Déplacez le 'Bord' en cliquant et maintenant enfoncé son centre. L'indicateur de souris change en une main. Faites tourner le viseur et changez sa 'domaine de recherche' en cliquant et maintenant enfoncé la fin du viseur. L'indicateur de souris change en une forme de croix.

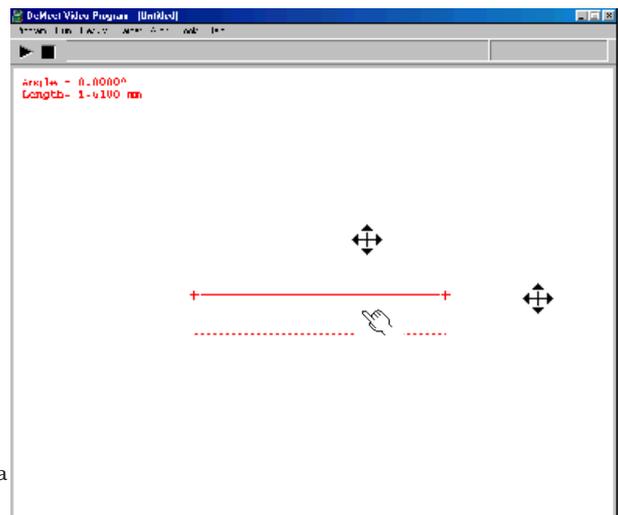
**Ligne**

Fonction:

'Ligne' trouve une ligne automatiquement dans la 'domaine de recherche'. 'Ligne' redonne un point initial et un point final. Au coin en haut à gauche du 'Champ de visualisation' la longueur et l'angle dans l'alignement sont affichés. Le 'domaine de recherche' est indiqué par les lignes en pointillé.

Commande:

Déplacez la 'Ligne' à aucun point de la 'Ligne' (sauf qu'au point initial et final). L'indicateur de souris change en une main. Faites tourner la ligne et tendez la 'Ligne' en utilisant le point initial et final. L'indicateur de la souris change en une croix.



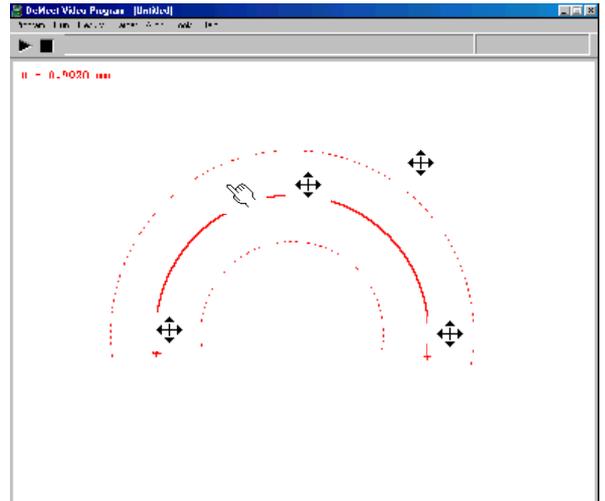
Arc

Fonction :

'Arc' trouve un rayon dans la direction XY automatiquement. 'L'Arc' redonne un point, un rayon et un diamètre. Le rayon est affiché au coin en haut à gauche du 'Champs de visualisation'. La 'domaine de recherche' est indiquée par les lignes en pointillé.

Commande :

Déplacez 'l'Arc' en utilisant les points indiqués par un indicateur de souris en forme de main. Changez la forme en utilisant le point initial, médial et final. L'indicateur de souris change en une croix.

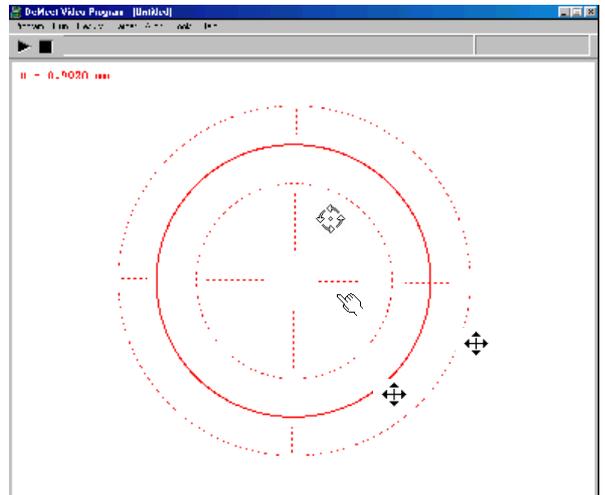
**Cercle**

Fonction :

'Cercle' trouve en rayon dans la direction XY automatiquement. Le 'Cercle' redonne un point, un rayon et un diamètre. Le rayon est affiché au coin en haut à gauche du 'Champs de visualisation'. La 'domaine de recherche' est indiquée par les lignes en pointillé.

Commande :

Déplacez le 'Cercle' par le point central du 'Cercle'. Réglez la grandeur du 'Cercle' à aucun point sur le 'Cercle'. Réglez la grandeur de la 'domaine de recherche' à aucun point sur la 'domaine de recherche'. Faites tourner le viseur à aucun point sur une ligne.

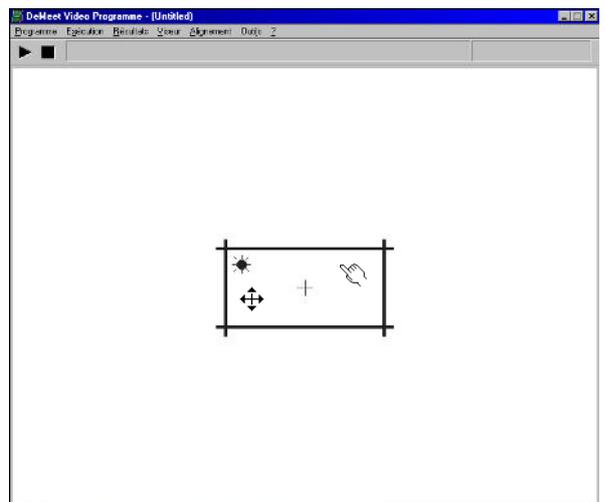
**Focus**

Fonction :

'Focus' est un viseur autofocus. 'Focus' retourne un point. La 'domaine de recherche' est indiquée par la boîte. Le 'soleil' affiché dans le viseur 'Focus' indique la fonction 'contrôle de lumière' MARCHE/ ARRET (Consultez la partie 'Propriétés de recherche de figure').

Commande :

Déplacez le viseur 'Focus' par le point central du viseur. Réglez la grandeur du viseur à n'importe quel point sur les lignes.

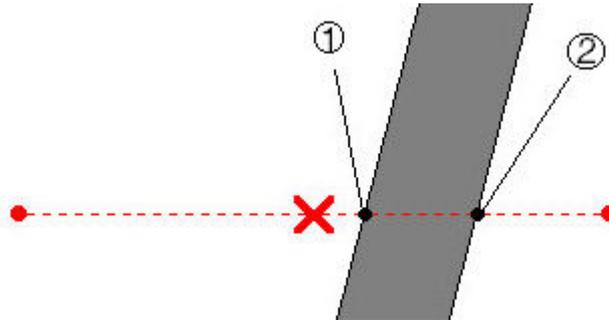


Propriétés de recherche de figure



Les 'Propriétés de recherche de figure' permettent de définir la figure à trouver plus exactement. Ces 'Propriétés de recherche de figure' ne peuvent être utilisées qu'avec les viseurs avec un algorithme de recherche. Tenez compte au fait que le bouton 'Propriétés de recherche de figure' apparaît en gris quand 'Fil de croix', 'Microboite', 'Boîte' ou 'Manuel' sont sélectionnés. Les deux paramétrages les plus utilisés dans les 'Propriétés de recherche de figure' sont 'Type de bord' (4 des 5 viseurs l'utilisent) et la 'Direction de recherche' (4 des 5 viseurs aussi l'utilisent). Un exemple ci-dessous sert à expliquer ces paramétrages.

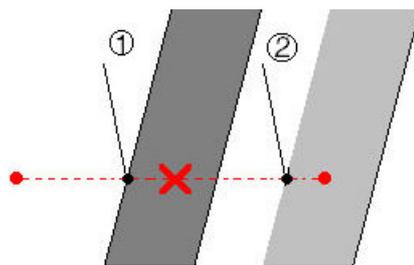
Quand, par exemple, un 'Bord' est positionné sur la propriété comme c'est montré ici, il peut trouver deux bords et donc deux points.



L'ordinateur trouvera ou 'point 1' ou 'point 2'. Pour contrôler cette sélection, utilisez 'Type de bord' dans les 'Propriétés de recherche de figure'. Sélectionnez 'Clair à sombre' pour trouver 'point 1'. Sélectionnez 'Sombre à clair' pour trouver 'point 2'. ('Type de bord' sera visible des points finals du viseur.)

Propriétés de l'objet : 'Bord'	
Type de front	Sombre vers clair
Direction de recherche	De gauche à droite
Front à trouver	Peu importe
	De gauche à droite
	De droite à gauche

Mais quand un viseur est positionné sur la figure comme c'est montré tout de suite, il peut aussi trouver deux bords et donc deux points. Supposez que point 1 est le meilleur bord de contraste 'Noir/blanc'.



La routine de trouver des figures dans le programme DeMeet Vidéo est de toujours trouver le meilleur contraste. Quand, en cet exemple, la direction de recherche est réglée de gauche à droite et quand le seconde meilleur bord 'noir/blanc' doit être trouvé, le viseur 'Bord' trouvera le meilleur bord (Point 1).

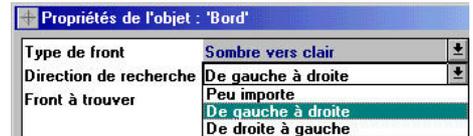
Efface toutes les valeurs de la côté gauche jusqu'à Point 1 et puis trouve encore une fois des valeurs de Point 1 jusqu'à la côté droite du bord.

Pourtant, quand la direction de recherche est réglée de droite à gauche, et quand encore le seconde meilleur contraste doit être trouvé, le viseur 'Bord' trouvera le meilleur bord (Point 1). Efface toutes les valeurs de la côté droite jusqu'à Point 1 et puis trouve encore une fois des valeurs de Point 1 jusqu'à la côté gauche du bord. Cela veut dire qu'un bord ne peut pas être trouvé.

[Propriétés de
recherche de figure -
Bord]

Sélectionnez un 'Type de bord' des options suivantes en cliquant le 

- 1 'Peu importe' (défaut)
- 2 'Sombre vers clair'
- 3 'Clair vers sombre'



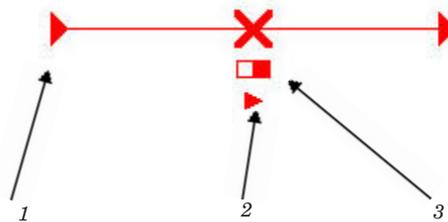
Sélectionnez une 'Direction de recherche' des options suivantes en cliquant le 

- 1 'Peu importe' (défaut)
- 2 'De gauche à droite'
- 3 'De droite à gauche'



Quand une 'Direction de recherche' a été sélectionnée, l'option 'Bord à trouver' devient disponible. Sélectionnez, en cliquant le  une des options suivantes.

- 1 'Meilleur' (défaut)
- 2 'Second'
- 3 'Troisième'



Le viseur 'Bord' affiché avec les 'Propriétés de recherche de figure'

1. Indique le côté gauche du viseur.
2. Indicateur 'direction de recherche'. Cliquer sur celui-ci changera la direction.
3. Indicateur "type de bord. Cliquer sur celui-ci changera le 'type de bord'.

[Propriétés de recherche de figure -Ligne]

Double cliquez sur le champ de la 'Marge de recherche' pour entrer les valeurs. Ceci change la grandeur de la 'domaine de recherche'.



Sélectionnez, en cliquant le  un 'Type de bord' des options suivantes.

- 1 'Peu importe' (défaut)
- 2 'Sombre vers clair'
- 3 'Clair vers sombre'



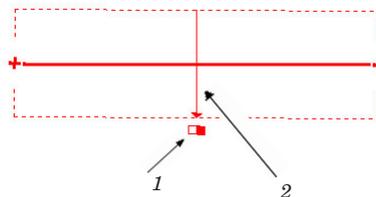
Select, by clicking the  a 'Search direction' from the following options.

- 1 'Peu importe' (défaut)
- 2 'De haut en bas'
- 3 'De bas en haut'



Quand une 'Direction de recherche' a été sélectionnée, les options 'Ligne à trouver' deviennent disponibles. Sélectionnez, en cliquant le , une des options suivantes.

- 1 'Meilleur' (défaut)
- 2 'Second'
- 3 'Troisième'



Le viseur 'Ligne' affiché avec les 'Propriétés de recherche de figure'.

2. Indicateur 'type de bord': Cliquer sur celui-ci changera le 'type de bord'.
3. Indicateur 'direction de recherche': Cliquer sur celui-ci changera la 'direction de recherche'.

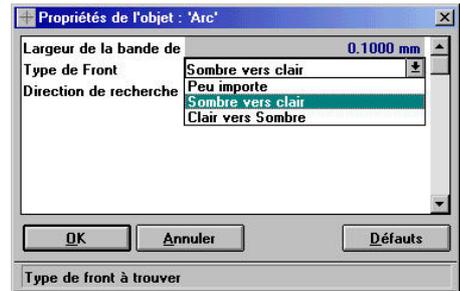
[Propriétés de
recherche de figure
- Arc]

Double cliquez sur le champ de la '*Marge de recherche*' pour entrer les valeurs. Ceci change la grandeur de la '*domaine de recherche*' :



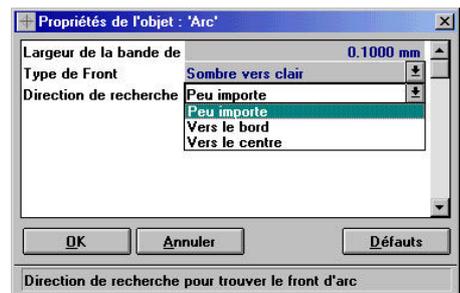
Sélectionnez, en cliquant le  un '*Type de bord*' des options suivantes.

- 1 'Peu importe' (défaut)
- 2 'Sombre vers clair'
- 3 'Clair vers sombre'



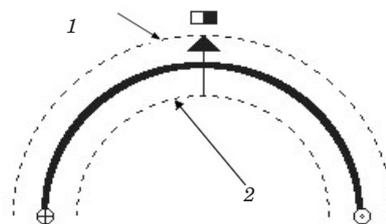
Sélectionnez, en cliquant le  un '*Direction de recherche*' des options suivantes.

- 1 'Peu importe' (défaut)
- 2 'Vers le bord'
- 3 'Vers le centre'



Quand une '*Direction de recherche*' a été sélectionnée, les options '*Arc à trouver*' deviennent disponibles. Sélectionnez, en cliquant le , une des options suivantes.

- 1 'Meilleur' (défaut)
- 2 'Second'
- 3 'Troisième'



Le viseur 'Ligne' affiché avec les 'Propriétés de recherche de figure'.

1. Indicateur '*type de bord*'. Cliquer sur celui-ci changera le '*type de bord*'.
2. Indicateur '*direction de recherche*'. Cliquer sur celui-ci changera la '*direction de recherche*'.

[Propriétés de recherche de figure - Cercle]

Double cliquez sur le champ de la '*Marge de recherche*' pour entrer les valeurs. Ceci change la grandeur de la '*domaine de recherche*'.



Sélectionnez, en cliquant le  un '*Type de bord*' des options suivantes.

- 1 'Peu importe' (défaut)
- 2 'Sombre vers clair'
- 3 'Clair vers sombre'



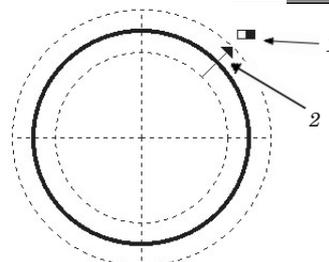
Sélectionnez, en cliquant le  une '*Direction de recherche*' des options suivantes.

- 1 'Peu importe' (défaut)
- 2 'Vers le bord'
- 3 'Vers le centre'



Quand une '*Direction de recherche*' a été sélectionnée, les options '*Arc à trouver*' deviennent disponibles. Sélectionnez, en cliquant le , une des options suivantes.

- 1 'Meilleur' (défaut)
- 2 'Second'
- 3 'Troisième'



Le viseur 'Cercle' affiché avec les 'Propriétés de recherche de figure'.

1. Indicateur '*type de bord*': Cliquer sur celui-ci changera le '*type de bord*'.
2. Indicateur '*direction de recherche*': Cliquer sur celui-ci changera la '*direction de recherche*'.

[Propriétés de recherche de figure - Focus]

Double cliquez sur le champ de la 'Hauteur de recherche' pour entrer les valeurs. Ceci change la grandeur de la 'domaine de recherche' dans la direction de l'axe Z.

Sélectionnez, en cliquant le , 'Recherche optimisée additionnelle' 'Oui' ou 'Non' ('Non' est défaut). Cela veut dire: exécutez une détection plus précise après la détection standard.

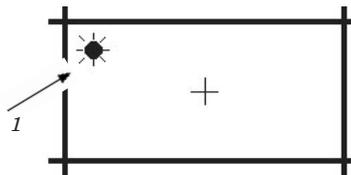
- 1 'Oui'
- 2 'Non' (défaut)

Sélectionnez, en cliquant le , 'Vérifier l'intensité lumineuse' 'Oui' ou 'Non'. Ceci veut dire que l'intensité lumineuse va être comparée avec les valeurs de l'intensité lumineuse minimum et maximum. Ça ne veut pas dire que le viseur ne peut pas être trouvé quand la vérification échoue.

Quand 'Vérifiez l'intensité lumineuse' a été sélectionné, les paramètres 'Intensité lumineuse minimum désirée' et 'Intensité lumineuse maximum désirée' deviennent disponibles. Double cliquez sur ces champs pour entrer les données.

Domaine minimum : 0 - 50%.

Domaine maximum : 50 - 100%.



1. Indicateur 'Vérifiez l'intensité lumineuse'. Cliquer sur celui-ci va couper/ mettre en marche l'option 'Vérifiez l'intensité lumineuse'.

Propriétés de l'objet : 'Focus'	
Hauteur de recherche	0.5000 mm
Recherche optimisée additionnelle	Non
Vérifiez l'intensité lumineuse	Oui
Intensité lumineuse minimum désirée	50.0%
Intensité lumineuse maximum désirée	75.0%

OK Annuler Défauts

Hauteur de recherche de l'autofocus

Propriétés de l'objet : 'Focus'	
Hauteur de recherche	0.5000 mm
Recherche optimisée additionnelle	Oui
Vérifiez l'intensité lumineuse	Non
Intensité lumineuse minimum désirée	50.0%
Intensité lumineuse maximum désirée	75.0%

OK Annuler Défauts

Réalise une recherche fine supplémentaire après la recherche :

Propriétés de l'objet : 'Focus'	
Hauteur de recherche	0.5000 mm
Recherche optimisée additionnelle	Oui
Vérifiez l'intensité lumineuse	Non

OK Annuler Défauts

Vérifiez l'intensité lumineuse avant d'activer l'autofocus

Propriétés de l'objet : 'Focus'	
Hauteur de recherche	0.5000 mm
Recherche optimisée additionnelle	Oui
Vérifiez l'intensité lumineuse	Oui
Intensité lumineuse minimum désirée	50.0%
Intensité lumineuse maximum désirée	75.0%

OK Annuler Défauts

Intensité lumineuse minimum désirée pour trouver le focus

Propriétés de l'objet : 'Focus'	
Hauteur de recherche	0.5000 mm
Recherche optimisée additionnelle	Oui
Vérifiez l'intensité lumineuse	Oui
Intensité lumineuse minimum désirée	50.0%
Intensité lumineuse maximum désirée	75.0%

OK Annuler Défauts

Intensité lumineuse maximum désirée pour trouver le focus

Défauts

Cliquer sur le bouton 'Défauts' dans le fenêtre 'Propriétés de recherche de figure' va réinitialiser les paramètres aux paramètres défauts.

Recherche de figure

Le bouton '*Recherche de figure*' est le commande à mettre en marche l'algorithme de recherche pour trouver le figure. Quand enfoncé, l'image dans le bouton tournera. Quand enfoncé, la 'barre d'état' affiche '*Recherchant figure...*'. Quand la figure ne peut pas être trouvée, la 'barre d'état' affiche '*Figure non trouvée...*'

Manuel

Quand '*manuel*' a été sélectionné, l'algorithme de recherche est inactif. Insérez le point manuellement, en utilisant le bouton d'acceptation du joystick, ou le bouton '*chercher figure*' dans la '*boîte viseur*'. Notez que pour le '*Fil de croix*', la '*Microboîte*' et la '*Boîte*', l'option '*manuel*' ne peut pas être activée.

Cliquez sur la boîte pour (dé-)sélectionner ces options. Un 'X' dans la boîte indique que l'option est activée.



Sélectionné

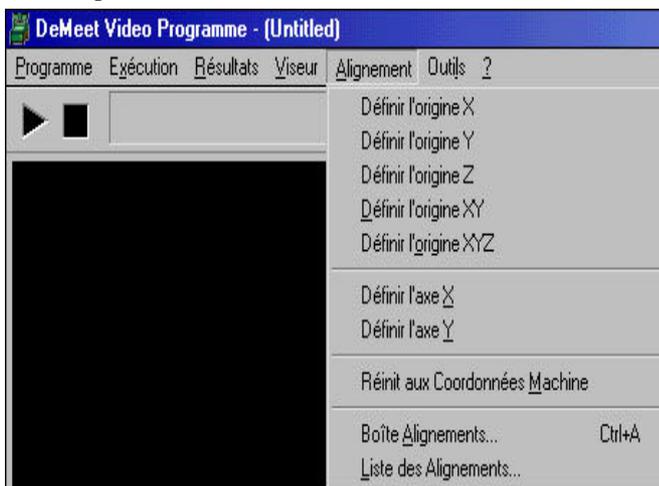


Pas sélectionné

9. Alignement

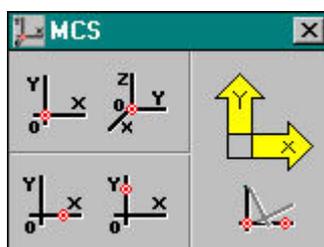
La 'Boîte Alignements' vous permet de faire des 'alignements orientés vers le produit'. Ceci pourrait vous aider à définir la position du produit quand vous exécutez la mode CNC. En plus, elle vous donne la possibilité de créer des points de référence ou des lignes.

Pour ouvrir la 'Boîte Alignements' sélectionnez dans la 'barre de menu' 'Alignement' - 'Boîte Alignements'.



Quand sélectionnée, il y apparaît la 'Boîte Alignements'.

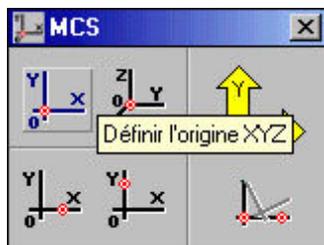
**Boîte
Alignements**



Défaut alignement sera toujours MCS (Coovaleurs Machine).

La 'Boîte Alignements' surtout vous permet de déplacer ou de faire tourner l'alignement courant.

**Définir
l'origine XY**

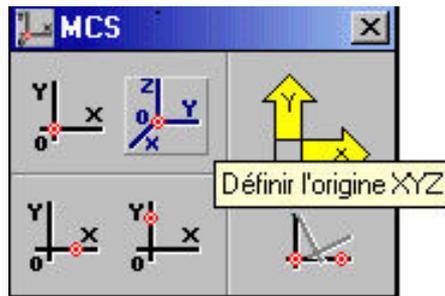


Le bouton 'Définir l'origine XY' règle les coordonnées X et Y à "0.0000".

Quand le bouton est enfoncé, il se colore en bleu.

Quand la souris se trouve sur le bouton, il y apparaît l'aide qui affiche la fonction de ce bouton.

Définir L'origine XYZ

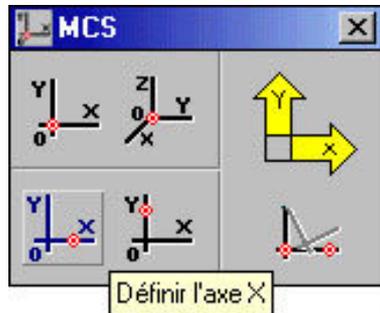


Le bouton 'Définir origine XYZ' règle les coordonnées X, Y et Z à "0.0000".

Quand le bouton est enfoncé, il teinte en bleu.

Quand la souris se trouve sur le bouton, il y apparaît l'aide qui affiche la fonction de ce bouton.

Définir l'axe X

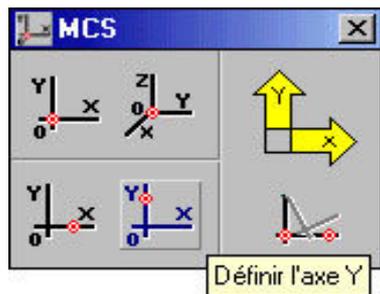


Le bouton 'Définir 'axe X' définit la direction de l'axe X en utilisant qu'un point.

Quand le bouton est enfoncé, il se colore en bleu.

Quand la souris se trouve sur le bouton, il y apparaît l'aide qui affiche la fonction de ce bouton.

Définir l'axe Y

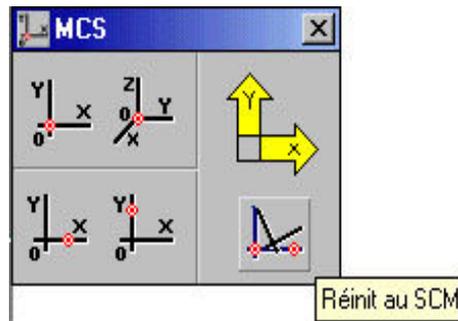


Le bouton 'Définir 'axe Y' définit la direction de l'axe Y en utilisant un seul point.

Quand le bouton est enfoncé, il se colore en bleu.

Quand la souris se trouve sur le bouton, il y apparaît l'aide qui affiche la fonction de ce bouton.

Réinitialisation
au MCS

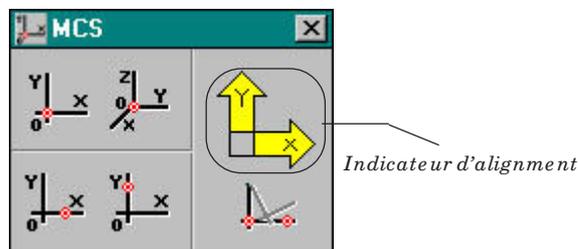


Le bouton 'Réinit au MCS' va sélectionner l'alignement MCS.

Quand le bouton est enfoncé, il teint en bleu.

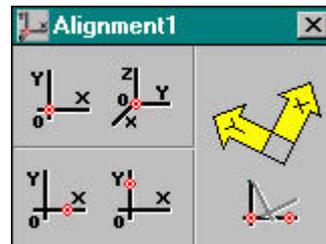
Quand la souris se trouve sur le bouton, il y apparaît une l'aide qui affiche la fonction de ce bouton.

Indicateur
d'alignement



L '*indicateur d'alignement*' affiche la position de l'alignement courant. Quand vous faites tourner l'alignement en utilisant ou l'axe X ou l'axe Y, l '*Indicateur d'alignement*' va tourner avec l'alignement.

Barre de titre de
l'alignement



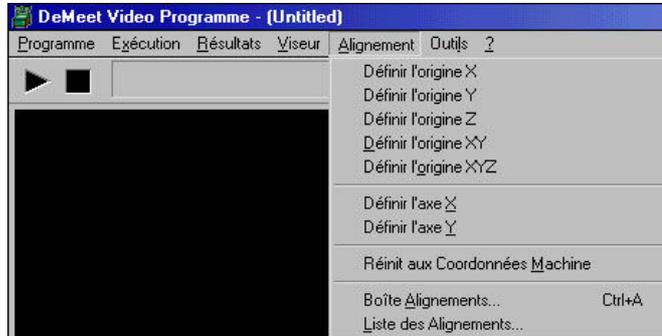
La 'Barre de titre de l'alignement' va afficher l'alignement actif courant.



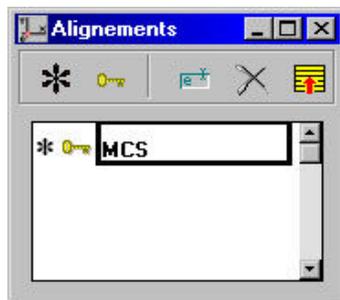
Liste d'alignement

La 'Liste d'alignement' vous permet de sélectionner un alignement qui a été défini avant, de sauvegarder un alignement, renommer un alignement, etc.

Pour ouvrir une 'Liste d'alignement' sélectionnez dans la 'barre de menu' 'Alignement' - 'Liste d'alignement...'

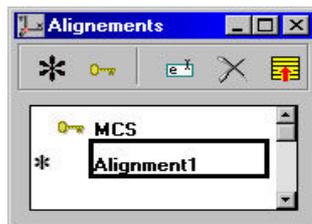


Quand sélectionnée, il y apparaît la 'Liste d'alignement'.



Alignement actif

L'alignement actif courant va être indiqué par le symbole . Pour activer un autre alignement, sélectionnez cet alignement en le cliquant. L'alignement sélectionné va être entouré en noir.



Après l'avoir sélectionné, enfoncez le bouton 'Activer'.

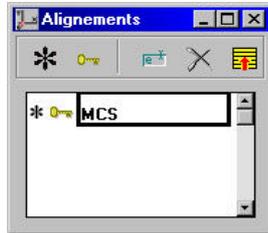


Le nouveau alignement sélectionné est maintenant activé.

Verouiller ou déverouiller un alignement

Un alignement défini peut être sauvegardé en utilisant le bouton 'Verouiller ou déverouiller'. Un alignement qui a été verouillé, est indiqué par le signe 

L'alignement 'MCS' est verouillé standard.



Pour sauvegarder un alignement, sélectionnez-le en le cliquant. L'alignement sélectionné va être entouré en noir. Ensuite, enfoncez le bouton 'Verouiller ou déverouiller'.



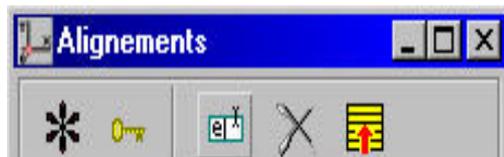
Le nouveau alignement sélectionné est maintenant déverouillé.

Un alignement verouillé reste verouillé jusqu'à ce qu'il est déverouillé. Donc il reste déverouillé, même après lancer le DeMeet Vidéo.

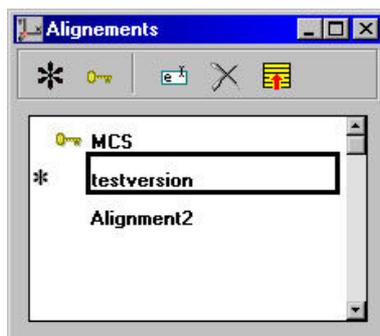
Déverouillez un alignement verouillé en sélectionnant l'alignement verouillé et puis en enfonceant le bouton 'Verouiller ou Déverouiller'.

Renommer un alignement

Un alignement sélectionné peut être renommé (sauf l'alignement 'MCS'). Enfoncez le bouton 'Renommer'.



Le curseur se trouve devant le nom d'alignement courant maintenant. Entrez un nouveau nom en utilisant le clavier.



Un alignement sélectionné peut être supprimé.
Appuyez sur le bouton 'Supprimer'.



Quand il est activé, il y apparaît la fenêtre suivante.

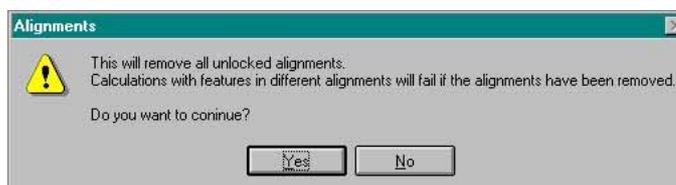


Cliquez sur 'Oui' pour continuer et supprimer l'alignement. Cliquez 'Non' pour retourner à la 'Liste d'alignement' sans supprimer l'alignement.

'Réinitiation la liste d'alignement' va enlever tous les alignements déverrouillés de la 'Liste d'alignement'. Appuyez sur le bouton 'Réinitiation la liste d'alignement'.



Après l'avoir appuyé, il y apparaît la fenêtre suivante.

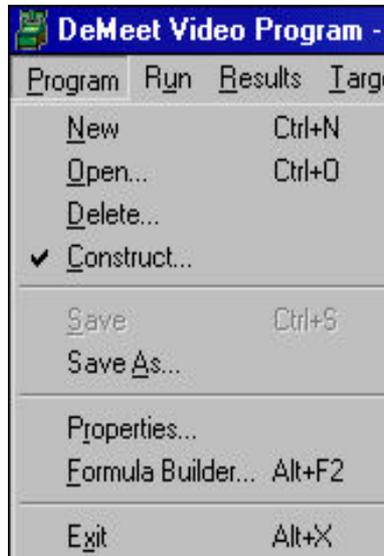


Cliquez 'Oui' pour continuer et réinitialiser la liste d'alignement. Cliquez 'Non' pour retourner à la 'Liste d'alignement' sans réinitialiser l'alignement.

10. Construction

La 'Construction' est un outil pour construire un programme CNC. C'est aussi la seule manière de faire des calculations entre des figures.

Pour ouvrir 'Construction', sélectionnez 'Programmes' - 'Construction' dans la 'barre de menu'.



Une fois sélectionné, il y apparaît la fenêtre 'Construction'.



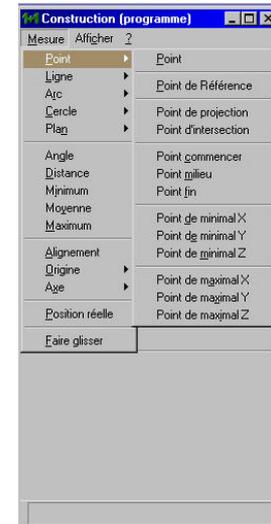
Menu déroulant Mesure

Le '*Menu déroulant Mesure*' dispose de figures diverses. Ces figures peuvent être décrites comme viseurs (référez-vous à la partie 'Boîte viseur' dans ce manuel), points spéciaux, calculations, alignements et mouvements de liaison.

Sélectionnez un figure du '*Menu déroulant Mesure*'. Après l'avoir appuyé, il y apparaît un menu déroulant qui affiche les figures.

Quelques figures dans ce menu sont divisées en sub-menus. Sélectionnez les figures du sub-menu si nécessaire.

Une fois vous avez sélectionné une figure de viseur, le viseur qui est affiché dans le '*Champs de visualisation*' change aussi. Les figures du '*Menu déroulant Mesure*' et leurs possibilités sont affichées dans la partie 'Table Figure de Mesure'.



Menu déroulant Action

Le '*Menu déroulant Action*' dispose de figures diverses pour déterminer comment une figure du '*Menu déroulant Mesure*' doit être obtenue. Par exemple, construction d'une figure, trouver un figure, éditer un figure, etc.

Sélectionnez un figure du '*Menu déroulant Action*' en cliquant le bouton . Une fois appuyé, il y apparaît un menu déroulant qui affiche les actions.



Les figures du '*Menu déroulant Mesure*' ne peuvent pas toutes utiliser les mêmes actions du '*Menu déroulant Action*'. Les figures du '*Menu déroulant Action*' et leurs fonctions sont affichées dans la partie Table figures de mesure.

Bouton de recherche de figure



Quand vous sélectionnez '*Recherche*', le bouton '*Recherche de Figure*' est affiché au-dessous du '*Menu déroulant Action*'.

Le bouton '*Recherche de Figure*' lance l'algorithme de recherche du viseur.

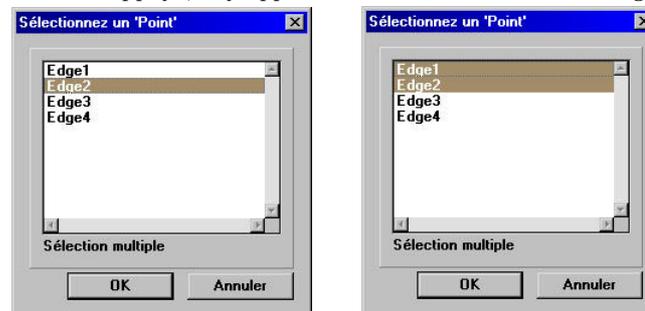
Bouton de sélection de figure



Quand il faut exécuter une action avec une figure qui a été définie avant, le bouton '*Selection de Figure*' est affiché.

Le bouton '*Selection de Figure*' vous permet de sélectionner une figure qui a été définie avant.

Une fois appuyé, il y apparaît la 'Liste de Sélection de Figure'.



Des figures qui ont été définies avant, sont affichées. Positionnez le curseur sur une figure pour la sélectionner et cliquez 'OK'.

Quand '*Sélection multiple*' est affiché, il est possible de sélectionner plusieurs figures en même temps.

Bouton de tolérance


Le bouton de tolérance vous permet d'ajouter des données nominales et des données de tolérance au rapport. Il est aussi possible d'ajouter des données de validation. Une fois sélectionné, la fenêtre 'Edition de Tolérance' suivante apparaît.

	Nominal	Tolérance inférieure	Tolérance supérieure	Minimum	Maximum	Rapport	Validation	Facteur d'Acceptation	Limite inférieure d'acceptation	Limite supérieure d'acceptation
Rayon	2.4500 mm	0.1000 mm	-0.1000 mm			Non	Non			
Diamètre						Non	Non			
Rondeur						Non	Non			
Rayon Min.						Non	Non			
Rayon Max.						Non	Non			
Diamètre Min.						Non	Non			
Diamètre Max.						Non	Non			
X						Non	Non			
Y						Non	Non			
Z						Non	Non			

Buttons: Charger nominales, Supprimer valeur, Annuler, Vider tout, OK, Annuler

Dans la fenêtre 'Edition de Tolérance', on peut éditer les cellules en entrant les valeurs manuellement ou en chargeant des valeurs de tolérance et/ou des conditions de sélection.

Exemple : Une des valeurs sur le dessin est X :-> 25 ± 0.1

La colonne 'Nominal' est pour les valeurs nominales de la dimension d'une figure. (Dans l'exemple: 25)

Les colonnes 'Tolérance inférieure' et 'Tolérance supérieure' sont pour les valeurs de tolérance supérieures et inférieures de la dimension d'une figure. (Dans l'exemple: 'Tolérance inférieure' = -0.1. 'Tolérance supérieure' = 0.1. Remarquez qu'il faut inclure un 'moins' dans la 'Tolérance inférieure' dans cet exemple.)

Les colonnes 'Minimum' et 'Maximum' contiennent les valeurs minimales et maximales tolérées de la dimension d'une figure.

Exemple : Une des valeurs sur un dessin est X :-> 24.9 / 25.1.

'Minimum' sera donc 24.9. 'Maximum' sera 25.1.

'Minimum' et 'Maximum' ne sont pas nécessaires si le 'Nominal' et la 'Tolérance inférieure' et '-supérieure' ont été édités, et ils sont intitulés par ces tolérances quand ils ne sont pas justes.

Dans la colonne 'Rapport' il est possible de faire une sélection pour rapporter les combinaisons de tolérance différentes. Regardez toutes les options avec la flèche de défilement.

Rapport	
Non	↓
Non	↑
Nom, Lt & Ut	
Nom, Ltl & Utl	
Nom, Lt, Ut, Ltl & Utl	
Min & Max	
Nom & Dev	↓

Non	: Les tolérances ne sont pas imprimées
Nom	: Valeur nominale
Lt & Ut	: Tolérance inférieure et supérieure
Ltl & Utl	: Limite de tolérance inférieure/ supérieure
Min & Max	: Minimum et Maximum
Dev	: Déviation

Après avoir sélectionné une combinaison, contrôlez que le champ 'Rapport' pour cette dimension est activée dans la fenêtre 'Construction'. Regardez l'exemple au-dessous.

	Valeur	Export	Rapport
Nom	Circle1		
Rayon	0.7310 mm	Non	Non
Diamètre	1.4620 mm	Non	Oui
Rondeur	0.4060 mm	Non	Non
Rayon Min.	0.5128 mm	Non	Non
Rayon Max.	0.9188 mm	Non	Non
Diamètre Min.	1.0256 mm	Non	Non

'Validation' sélectionne l'action nécessaire quand, dans un programme CNC, une valeur est au-dessus de la limite, ce qui est réglé par le 'Facteur d'acceptation' ou 'Limite supérieure et inférieure d'acceptation'. Les options sont : Stopper programme ou Avertir. Lorsque 'Automatique' a été sélectionnée, l'action est déterminée comme 'Programme - Propriétés'. Référez-vous à la partie 'Programme - Propriétés' pour de plus amples informations.

Validation	
Non	↓
Non	
Avertir	
Stopper le programme	
Automatique	

Le 'Facteur d'acceptation' est utilisé pour activer l'action 'Validation' sélectionnée. La calcul de cette limite est démontrée dans la fenêtre 'Edition de tolérance'. Pour calculer la limite, il faut régler le 'Nominal', et la 'Tolérance inférieure' et '-supérieure'.

Calcule les limites d'acceptation $Lal = Ltl - [(Utl - Ltl) * (Facteur - 1)] / 2$ et $Ual = Utl + [(Utl - Ltl) * (Facteur - 1)] / 2$. 3 par défaut. Facteur=1 ramène aux limites

'Limite inférieure d'acceptation' règle la limite inférieure au-dessous de laquelle l'action 'Validation' sélectionnée sera activée.

'Limite supérieure d'acceptation' règle la limite au-dessus de laquelle l'action 'Validation' sélectionnée sera activée..

Les valeurs de la 'Limite inférieure d'acceptation', la 'Limite supérieure d'acceptation' intitulent le 'Facteur d'acceptation'.

Charger nominales

Le bouton 'Charger nominales' calcule des valeurs nominales et de tolérance à base des valeurs mesurées. Une fois sélectionné, il y apparaît la fenêtre suivante.

En entrant la 'Précision d'arrondi', le nombre des décimales des valeurs nominales et de tolérance sont définies.

Les valeurs nominales seront toujours chargées quand on clique 'OK'; les valeurs de limite supérieure et inférieure seront seulement chargées dans la fenêtre 'Edition de tolérance' quand le 'Générer UT et LT?' est activé.

Exemple :

Quand une figure tient une valeur de 3.147mm et la 'Precision arrondi' est réglée '1' et le nominal et le 'Générer UT and LT?' sont réglés à 'Oui', puis la valeur nominale générée sera 3.100mm et les tolérances générées ± 0.100 mm.

Utiliser tolérances...

Le bouton '*Utiliser tolérances*' vous permet de charger des paramètres de tolérance (valeurs + conditions de rapport + conditions de validation) comme utilisées avec des figures qui ont été définies avant. Une fois sélectionné, la fenêtre '*Sélectionnez un Point*' sera affichée. Sélectionnez un point de cette fenêtre '*Sélectionnez un point*' et appuyez sur le bouton '*OK*'. Les valeurs et les conditions de ce point sélectionné seront ensuite affichées dans cette fenêtre '*Edition de tolérance*'.



Fenêtre '*Edition de tolérance*'-

Supprimer valeur

Le bouton '*Supprimer valeur*' permet de supprimer une valeur d'une cellule sélectionnée. On peut sélectionner une cellule en cliquant sur cette cellule une fois.

Fenêtre '*Edition de tolérance*'-

Vider tout

Le bouton '*Vider tout*' permet de supprimer toutes les valeurs de toutes les cellules. Ce bouton est seulement disponible quand on a au minimum entré une valeur.

Fenêtre '*Edition de tolérance*'-

Annuler

Le bouton '*Défaire*' permet d'annuler l'action antérieure, comme par exemple '*Charger nominales*', '*Supprimer valeur*' et '*Vider tout*'. Cette option est seulement disponible quand on a exécuté une de ces actions.

'*Edition de tolérance*'-

OK

Le bouton '*OK*' permet d'accepter les changements qu'on a fait dans la fenêtre '*Edition de tolérance*' et d'après quitter la fenêtre d'édition. Quand la figure est ajoutée à un programme CNC, ces paramètres de tolérance seront ajoutés (sauvés) aussi.

Fenêtre '*Edition de tolérance*'-

Annuler

Le bouton '*Annuler*' permet de quitter la fenêtre '*Edition de tolérance*' sans appliquer les changements.

Ajouter**Ajouter**

Une fois une figure a été définie, il y apparaît le bouton '*Ajouter*'. Cela vous permet d'ajouter cette figure au programme CNC. Le logiciel DeMeet Vidéo ensuite intègre cette figure et la manière de laquelle elle a été obtenue.

Supprimer**Supprimer**

Quand une figure a été ajoutée à une programme CNC, il y apparaît le bouton '*Supprimer*'. Cela vous permet de retirer la DERNIERE figure qui a été ajoutée. On ne peut pas retirer une figure du programme qui n'a pas encore été ajoutée.

Ajout Automatique

Ajout Automatique L'option 'Ajout automatique' permet d'ajouter la prochaine figure définie. En sélectionnant cette option, la figure courante sera ajoutée au programme CNC.

Aide de figure

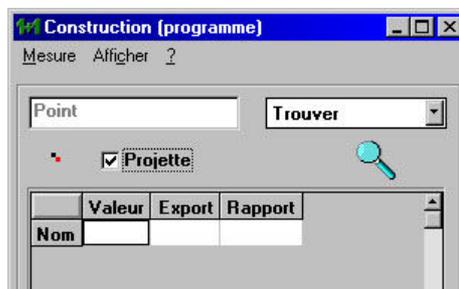
'Aide de figure' est un raccourci qui ouvrira la fenêtre d'aide. Pour plus d'information sur la fenêtre d'aide regardez la partie 'Ecran principal' - 'Aide' dans ce manuel. La figure 'Aide de figure' toujours apparaît au coin supérieur droit et tient des symboles différents. Un Infobulle expliquera la fonction du bouton. L'image suivante est un exemple de 'Aide de Point'



Projeter une figure

'Projette' permet de projeter la figure active dans le plan XY du système d'alignement actif. Cela est nécessaire parce que ce plan n'est pas toujours parallèle au plan XY du MCS. Pour projeter une figure dans un autre plan que le plan XY actif, sélectionnez dans le menu 'Mesure' - 'Figure' - 'Figure de projection'. (Exemple : 'Mesure' - 'Point' - 'Point de projection'.)

Cliquez 'Projette' pour activer la projection.



Afficher figure



Le bouton 'Afficher figure' permet d'afficher la figure qui a été construite ou éditée. Cliquez pour faire afficher la figure.

Remarques :

- En cas d'un cercle et d'un arc le point central est affiché.
- Quand un point d'intersection entre deux est construit, la valeur Z du point est '0.000'. Quand on a appuyé sur 'Afficher figure', il affichera la figure avec la valeur Z '0.000'.

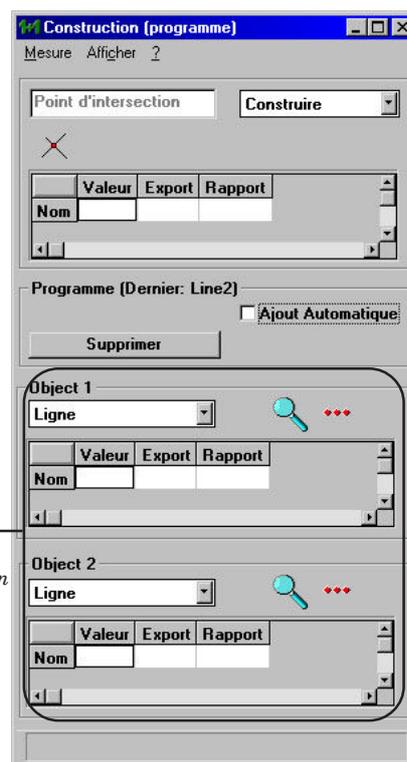
Zone de construction

Une fois la figure 'Construction' a été sélectionnée dans le 'Menu déroulant Action', une zone supplémentaire apparaît dans la boîte à outils 'Construction'.

Le 'Menu déroulant Figure 1' et le 'Menu déroulant Figure 2' contiennent des figures diverses. Ces figures seront utilisées pour la construction de la figure sélectionnée du 'Menu déroulant Mesure'.

'Figure 1' et 'Figure 2' peuvent être trouvées ou être sélectionnées, si elles ont été définies avant.

Zone de construction



Zone multiple

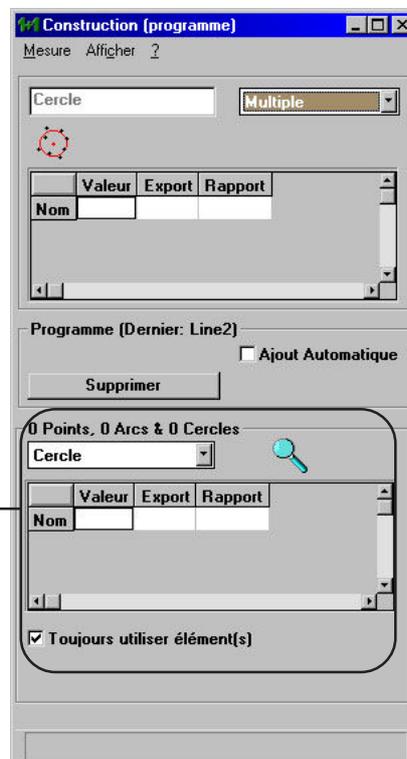
Une fois la figure 'Multiple' a été sélectionnée dans le 'Menu déroulant Action', une zone supplémentaire apparaît dans le 'Construction'.

Le menu déroulant contient des figures diverses. Ces figures (trois ou plus) seront utilisées pour créer la figure sélectionnée du 'Menu déroulant Mesure'. Ces figures peuvent ou être trouvées ou être sélectionnées, si elles ont été définies avant.

Toujours utiliser élément(s)

L'option 'Toujours utiliser élément' automatiquement utilise l'élément en créant l'élément nouveau. Cliquez le case à cocher pour (de-)sélectionner cette option. Cela sera sélectionné par défaut.

Zone multiple



Toujours utiliser élément

Saisie d'élément

Une fois l'option 'Toujours utiliser élément' est dé-sélectionnée et un élément a été trouvé, le bouton 'Saisie d'élément' apparaît. Cliquez-le pour utiliser la figure dans la création de l'élément multiple.

Sélection Rapport et Export

Double cliquez sur une cellule d'une dimension d'une figure définie pour (dé)sélectionner cette dimension pour export et rapport comme indiqué ci-dessous. Le 'Non' dans la cellule puis changera en un 'Oui' dans cette cellule-là ('Oui' en 'Non' quand on désélectionne). L'indicateur de souris change en une croix.

	Valeur	Export	Rapport
Nom	Point1		
X	0.9410 mm	Oui	Non
Y	2.6420 mm	Oui	Non
Z	3.3330 mm	Non	Non
Alignement	MCS		

Double cliquez ici

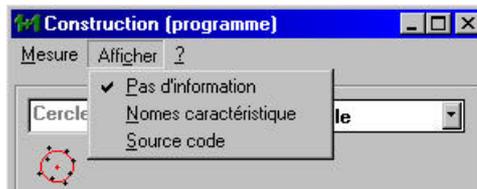
Remarque:

L'espace aussi peut être utilisé, au lieu du double clique.

Menu afficher

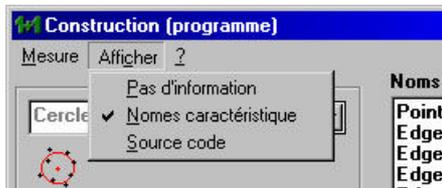
Le menu 'Afficher' permet d'afficher des figures qui sont ajoutées au programme CNC et le source code du programme CNC.

Pas d'information

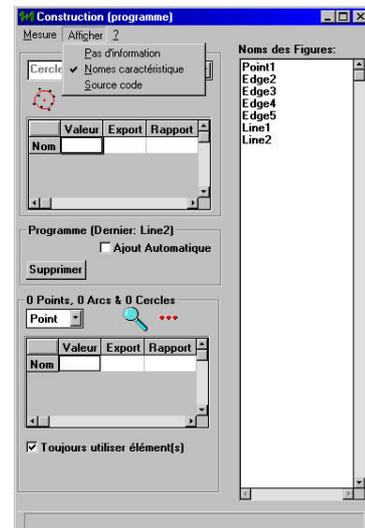


L'option 'Pas d'information' est sélectionnée par défaut. Il n'y sera affiché pas d'information sur les noms des figures déjà définis ou sur le source code généré.

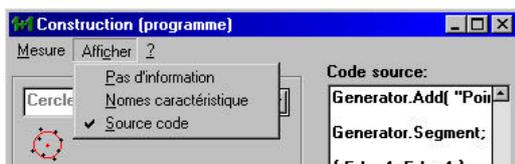
Noms caractéristiques



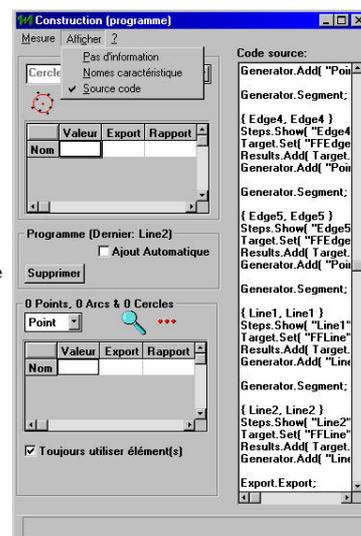
'Noms caractéristiques' afficheront les noms des figures définies avant dans le programme CNC courant comme démontré à la droite. On ne peut sélectionner ni éditer des figures d'ici.



Source code

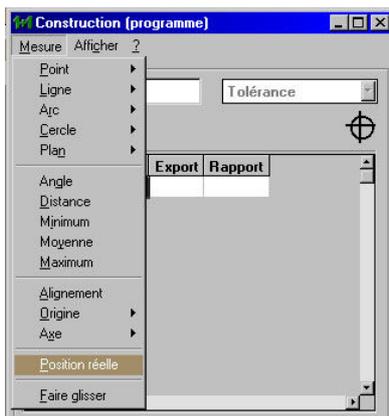


L'option 'Source code' affiche les lignes générées du programme CNC comme montré ci-dessous. Les lignes ne peuvent pas être éditées d'ici. Pour éditer le source code, référez-vous au part Editeur des formules.

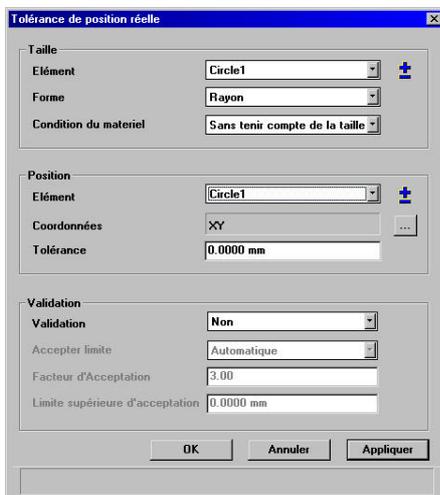


Position réelle

Position réelle est un standard Isométrique. Comme cette figure est obtenue différemment des autres figures, on l'explique ici. Une fois sélectionné du menu 'Mesure', le bouton position réelle  est affiché.



Cliquer sur ce bouton ouvrira le fenêtre 'Tolérance de position réelle'.



Cette fenêtre '*Tolérance de position réelle*' est divisée en trois sujets principaux. Ces sujets sont nommés et indiqués comme: '*Taille*', '*Position*' et '*Validation*'.

[Taille - Élément] :

Sélectionnez la taille de la figure à laquelle '*Position réelle*' se rapporte. Le bouton avec la flèche vers le bas au côté droit de la cellule ouvre une liste qui contient toutes les éléments possibles définis avant pour déterminer '*Position réelle*'.

Notez:

Pour déterminer '*Position réelle*', il faut que l'élément sélectionné ait des valeurs nominales et de tolérance si la '*Condition du matériel*' est ou '*Maximum*' ou '*Minimum*'.

Quand il faut régler ces tolérances, appuyez sur le bouton '*Tolérance*' () pour ouvrir la fenêtre '*Edition de tolérance*' et éditez les nominaux et les tolérances.

[Taille - Forme]

Sélectionnez la forme de l'élément à laquelle '*Position réelle*' se rapporte. La flèche vers le bas à la côté droit de la cellule ouvre une liste qui contient toutes les dimensions possibles de l'élément sélectionné pour déterminer la '*Position réelle*'.

[Taille - Condition du matériel]

Sélectionnez la condition du matériel à laquelle '*Position réelle*' se rapporte. La flèche vers le bas à la côté droit de la cellule ouvre une liste qui contient '*Sans tenir compte de la taille*', '*Maximum*' (Condition du matériel) et '*Minimum*' (Condition du matériel).

Quand vous utilisez ou '*Maximum*' ou '*Minimum*', il faut régler les tolérances pour l'élément sélectionné.

[Position - Élément]

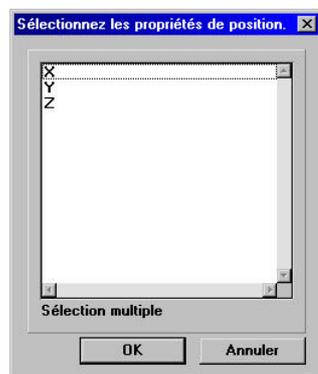
Sélectionnez l'élément à la position duquel '*True Position*' se rapporte. La flèche vers le bas à la côté droit de la cellule ouvre une liste qui contient toutes les dimensions possibles de l'élément sélectionné pour déterminer la '*Position réelle*'.

Notez:

Pour déterminer Position réelle, il faut que l'élément sélectionné ait des valeurs nominales et de tolérance pour des coordonnées X,Y et/ ou Z. Quand il faut régler ces tolérances, appuyez sur le bouton '*Tolérance*' () pour ouvrir la fenêtre '*Edition de tolérance*' et éditez les nominaux et les tolérances.

[Position - Coordonnées]

Sélectionnez les coordonnées de l'élément auxquelles '*Position réelle*' se rapporte. Le bouton au côté droit de la cellule ouvre une fenêtre de sélection.



Sélectionnez les coordonnées nécessaires et appuyez sur le bouton 'OK'. Avec 'Annuler' vous quittez cette fenêtre sans appliquer des changements.

[Position - Tolérance]

Entrez la tolérance de la 'Position réelle'. Cette tolérance sera utilisée pour rapport et export.

[Validation - Validation]

La validation permet de choisir une action après que la Position réelle est en dehors les limites qui sont réglées par le '*Facteur d'Acceptation*' ou la '*Limite supérieure d'acceptation*'. La flèche vers le bas à la côté droite de la cellule ouvre une liste qui contient des actions possibles:

'*Non*' - Pas d'action si la Position réelle est en dehors des limites.

'*Mettre en garde*' - Affiche une fenêtre d'avertissement pendant qu'on passe le programme CNC si Position réelle est en dehors des limites.

'*Stopper Programme*' - Stoppe à passer le programme CNC program si Position réelle est en dehors des limites.

[Validation - Accepter limites]

Si une action a été sélectionnée pour la validation, '*Accepter limites*' devient actif. La cellule '*Accepter limites*' sélectionne si les limites pour activer l'action de validation doivent être calculées ou entrées manuellement.

La flèche vers le bas à la côté droite de la cellule ouvre une liste qui contient '*Automatique*' et '*Manuel*'.

'*Automatique*' active le '*Facteur d'Acceptation*'. '*Manuel*' active la '*Limite supérieure d'acceptation*'.

[Validation - Facteur d'Acceptation]

Le '*Facteur d'Acceptation*' calcule les limites d'acceptation. Par défaut, ce facteur est '3'. Quand le '*Facteur d'Acceptation*' est '1', le '*Facteur d'Acceptation*' est le même que la '*Tolérance*'.

[Validation - Limite supérieure d'acceptation]

Entrer les limites d'acceptation manuellement.

- Bouton OK

Accepter les changements dans la calcul de la 'Position réelle' et quitter cette fenêtre.

- Bouton Annuler

Quitter cette fenêtre sans appliquer les changements qui ont été faits.

Explication de la Table d'Élément de Mesure

Les pages suivantes affichent une liste de toutes les options disponibles dans le logiciel DeMeet Vidéo. Cette liste se fonde sur la version 3.01. Des versions plus récentes ont éventuellement plus d'options.

Usage de cette liste:

La colonne 'Définir' affiche le viseur général, par exemple un point.

La colonne 'Type' définit le type de viseur plus précisément par une description.

La colonne 'Menu de mesure' décrit qu'il faut sélectionner dans le 'Menu de mesure' dans le programme de 'Construction'.

La colonne 'Menu Action' décrit l'action à prendre.

La colonne 'Viseur' montre le viseur à sélectionner. Remarquez que tous les types de point peuvent être sélectionnés quand 'Point' est affiché.

La colonne 'Notes' donne de l'information additionnelle.

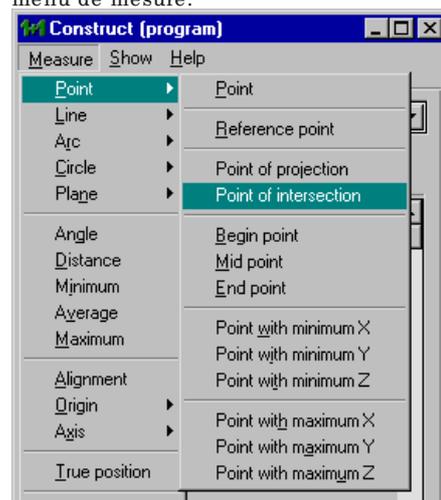
Exemple:

Créer un point d'intersection entre deux lignes:

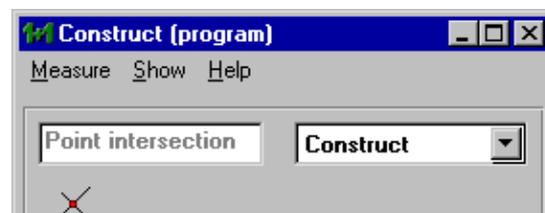
'Définir' est un point.

'Type' est un point d'intersection entre deux lignes.

Sélectionnez 'Point > Point d'intersection' dans le programme Construction dans le menu de mesure.

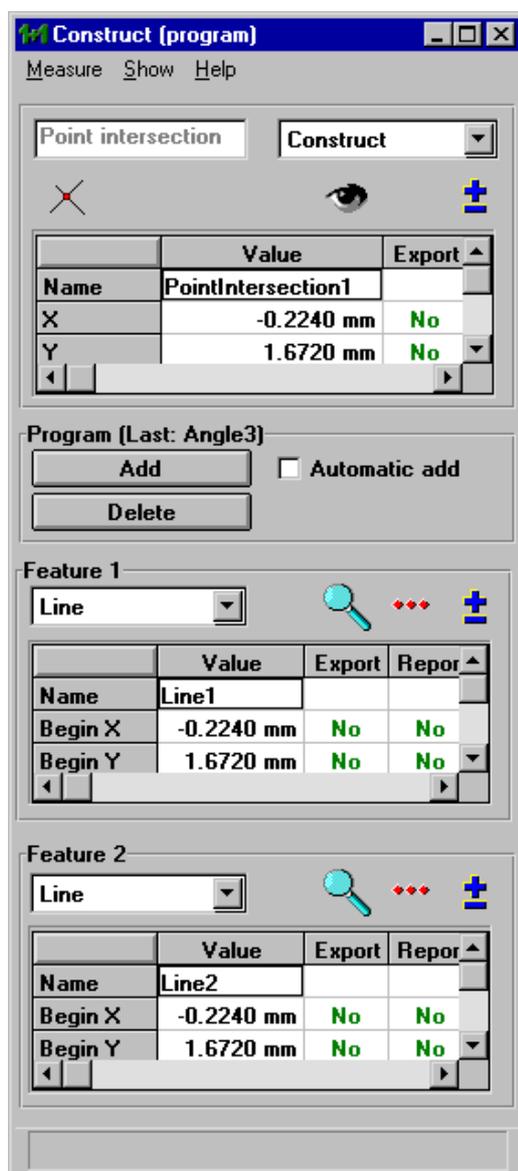


Sélectionnez Construction pour une action.



Sélectionnez une ligne pour Elément1

Sélectionnez une ligne pour Elément2



Le point d'intersection est construit.

Table de mesure de figure 1

Define	Type	Measure menu	Action men	Target(s) (type in target toolbox)	Notes
Point					
	Find point automatically	Point ▶ Point	Find	Edge	
	Find point manually	Point ▶ Point	Find	Crosshair, Microgagage or Box	To use any type, tag the 'manual' in target toolbox
	Find Focus	Point ▶ Point	Find	Focus	
	Co-ordinates of point relative to active alignment	Point ▶ Point	Use	Point	
	Intersection between two lines	Point ▶ Point of intersection	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Line	The lines are projected in the XY plane in which they both lie or from active alignment
	Intersection between Line and Circle/Arc	Point ▶ Point of intersection	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Circle	The line is projected on the plane of the circle. No or two intersections, point closest to the origin.
	Intersection between two circles	Point ▶ Point of intersection	Construct	Feature1 : Circle Feature2 : Circle	Both circles projected in XY of alignment. No intersection : Point of Circle1 closest to Circle2. Two
	Centrepoint from Circle/Arc	Point ▶ Point	Use	Circle or Arc.	
	Projection of point, perpendicular on line	Point ▶ Point of projection	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Line	
	Projection of point into a plane	Point ▶ Point of projection	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Plane	
	Projection of centrepoint of circle/arc into a plane	Point ▶ Point of projection	Construct	Feature1 : Circle/Arc Feature2 : Plane	

Table de mesure de figure 2

Beginpoint of a line	Point ▶ Begin point	Use	Line	
Midpoint of a line	Point ▶ Mid point	Use	Line	
Endpoint of a line	Point ▶ End point	Use	Line	
Beginpoint of an arc	Point ▶ Begin point	Use	Arc	
Midpoint of an arc	Point ▶ Mid point	Use	Arc	
Endpoint of an arc	Point ▶ End point	Use	Arc	
Midpoint between two points	Point ▶ Mid point	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Point	
Midpoint between two circles/arcs	Point ▶ Mid point	Construct	Feature1 : Circle/Arc Feature2 : Circle/Arc	The point half-way between the centres is the result
Midpoint between circle/arc and a line	Point ▶ Mid point	Construct	Feature1 : Circle/Arc Feature2 : Line	The point half-way between the centre of the circle and the mid point of the line is the result.
Midpoint between circle/arc and a point	Point ▶ Mid point	Construct	Feature1 : Circle/Arc Feature2 : Point	The point half-way between the centre of the circle and a point is the result.
Midpoint between two lines	Point ▶ Mid point	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Line	The point half-way between the two mid points of the lines is the result.
Midpoint between a line and a point	Point ▶ Mid point	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Line	The point half-way between the point and the midpoint of the line is the result.
Point on circle/arc with minimum X-value	Point ▶ Min. Point X	Use	Circle or Arc.	Only the points on the feature are considered, not the centres.
Point on circle/arc with maximum X-value	Point ▶ Max. Point X	Use	Circle or Arc.	Only the points on the feature are considered, not the centres.

Table de mesure de figure 3

Point on circle/arc with minimum Y-value	Point ▶ Min. Point Y	Use	Circle or Arc.	Only the points on the feature are considered, not the centres.
Point on circle/arc with maximum Y-value	Point ▶ Max. Point Y	Use	Circle or Arc.	Only the points on the feature are considered, not the centres.
Point on circle/arc with minimum Z-value	Point ▶ Min. Point Z	Use	Circle or Arc.	Only the points on the feature are considered, not the centres.
Point on circle/arc with maximum Z-value	Point ▶ Max. Point Z	Use	Circle or Arc.	Only the points on the feature are considered, not the centres.
Point of a number of points, circles and/or arc's with minimum X-value	Point ▶ Min. Point X	Multiple	Circle, Arc or Points	Uses centre point of circle/arc
Point of a number of points, circles and/or arc's with maximum X-value	Point ▶ Max. Point X	Multiple	Circle, Arc or Points	Uses centre point of circle/arc
Point of a number of points, circles and/or arc's with minimum Y-value	Point ▶ Min. Point Y	Multiple	Circle, Arc or Points	Uses centre point of circle/arc
Point of a number of points, circles and/or arc's with maximum Y-value	Point ▶ Max. Point Y	Multiple	Circle, Arc or Points	Uses centre point of circle/arc
Point of a number of points, circles and/or arc's with minimum Z-value	Point ▶ Min. Point Z	Multiple	Circle, Arc or Points	Uses centre point of circle/arc
Point of a number of points, circles and/or arc's with maximum Z-value	Point ▶ Max. Point Z	Multiple	Circle, Arc or Points	Uses centre point of circle/arc
Type in the coordinates of a point	Point ▶ Reference point	Find	Crosshair, Microgagage, Box, Edge, Focus, Circle or Arc	The coordinates must be edited immediately!
Retrieve a point of the plane	Point ▶ Point	Use	Plane	
Retrieve the Minimum X Y and Z coordinates from several points	Minimum	Multiple	Circle, Arc or Points	Uses centre point of circle/arc
Retrieve the Average X Y and Z coordinates from several points	Average	Multiple	Circle, Arc or Points	Uses centre point of circle/arc
Retrieve the Maximum X Y and Z coordinates from several points	Maximum	Multiple	Circle, Arc or Points	Uses centre point of circle/arc

Table de mesure de figure 4

Construct a bisector line	Line ▶ Bisector line	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Line	
Construct a line at intersection of two planes	Line ▶ Line of intersection	Construct	Feature1 : Plane Feature2 : Plane	
Construct a line parallel to existing line through a centre point of circle/arc	Line ▶ Parallel line	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Circle	
Construct a line parallel to existing line through a point	Line ▶ Parallel line	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Point	
Construct a line perpendicular to existing line through a centre point of circle/arc	Line ▶ Perpendicular line	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Circle	
Construct a line perpendicular to existing line through a point	Line ▶ Perpendicular line	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Point	
Construct a line through the centre point of a circle/arc and a point	Line ▶ Line	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Circle/Arc	
Construct a line through the centre points of circles/arcs	Line ▶ Line	Construct	Feature1 : Circle/Arc Feature2 : Circle/Arc	
Construct a line through two points	Line ▶ Line	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Point	
Convert co-ordinates of a line relative to the current alignment	Line ▶ Line	Use	Line	
Find a line automatically	Line ▶ Line	Find	Line	
Projection of line into a plane	Line ▶ Line of projection	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Plane	
Make a line using more than two points/circles/arcs	Line ▶ Line	Multiple	Points Circles Arcs	In case of an Arc or Circle, the centre point is used
Make a line perpendicular to a plane through a point	Line ▶ Perpendicular line	Construct	Feature1 : Plane Feature2 : Point	

Line

Table de mesure de figure 5

Arc	Find an arc automatically	Arc ▶ Arc	Find	Arc	
	Make an arc, using 3 or more points, arcs or circles	Arc ▶ Arc	Multiple	Points Circles Arcs	In case of an Arc or Circle, the centre point is used
	Projection of an arc into a plane	Arc ▶ Arc of projection	Construct	Feature1 : Arc Feature2 : Plane	
	Convert co-ordinates of an arc relative to the current alignment	Arc ▶ Arc	Use	Arc	
Circle	Find a circle automatically	Circle ▶ Circle	Find	Circle	
	Make a circle, using 3 or more points, circles or arcs	Circle ▶ Circle	Multiple	Points Circles Arcs	In case of an Arc or Circle, the centre point is used
	Projection of a circle into a plane	Circle ▶ Circle of projection	Construct	Feature1 : Circle Feature2 : Plane	
	Convert co-ordinates of a circle relative to the current alignment	Circle ▶ Circle	Use	Circle	
	Make a circle from one arc	Circle ▶ Circle	Use	Arc	
Plane	Make a plane using 3 or more points	Plane ▶ Plane	Multiple	Points Arcs Circles	Usually, the focus is used to make a plane
	Retrieve the plane in which the arc or circle lies	Plane ▶ Plane	Use	Circle/Arc	
	Retrieve the XY plane of the specified alignment	Plane ▶ Plane	Use	Alignment	

Table de mesure de figure 6

Make a plane parallel to an existing plane and a point, circle or arc	Plane ▶ Parallel plane	Construct	Feature1 : Plane Feature2 : Point/ Arc/ Circle	In case of an Arc or Circle, the centre point is used
Make a plane between two parallel planes	Plane ▶ Parallel plane	Construct	Feature1 : Plane Feature2 : Plane	
Make a plane perpendicular to an existing plane and a line	Plane ▶ Perpendicular plane	Construct	Feature1 : Plane Feature2 : Line	
Make a bisector plane between two lines	Plane ▶ Bisector plane	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Line	
Convert a plane into the current alignment	Plane ▶ Plane	Use	Plane	Mostly used for report
Calculate the angle between two lines	Angle	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Line	
Calculate the angle between a line and the current alignment	Angle	Use	Line	
Calculate the angle between a line and a plane	Angle	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Plane	
Calculate the angle between two planes	Angle	Construct	Feature1 : Plane Feature2 : Plane	
Calculate the distance between two points	Distance	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Point	
Calculate the distance between the centre points of circles/arcs	Distance	Construct	Feature1 : Circle/Arc Feature2 : Circle/Arc	
Calculate the maximum or minimum distance between two circles/arcs	Distance	Construct	Feature1 : Circle/Arc Feature2 : Circle/Arc	Same as one above
Calculate the distance between the centre of circle/arc and a line	Distance	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Circle/Arc	

Angle

Distance

Table de mesure de figure 7

Calculate the distance between the centre of circle/arc and a point	Distance	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Circle/Arc	
Calculate the distance between two lines	Distance	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Line	
Calculate the distance between a line and a point	Distance	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Line	
Calculate the distance between a point and a plane	Distance	Construct	Feature1 : Point Feature2 : Plane	
Calculate the distance between a line and a plane	Distance	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Plane	
Calculate the distance between a centre point of circle/arc and a plane	Distance	Construct	Feature1 : Circle/Arc Feature2 : Plane	
Calculate the distance between two planes	Distance	Construct	Feature1 : Plane Feature2 : Plane	
Calculate the length of a line	Distance	Use	Line	
Calculate the length of an arc	Distance	Use	Arc	
Retrieve the smallest X, Y and Z values of several points/arcs/circles	Minimum	Multiple	Points Arcs Circles	
Retrieve the smallest distance from several previously measured distances	Minimum	Multiple	Distances	
Retrieve the smallest angle from several previously measured angles	Minimum	Multiple	Angles	
Retrieve the average X, Y and Z values of several points/arcs/circles	Average	Multiple	Points Arcs Circles	

Minimum

Average

Table de mesure de figure 8

Retrieve the average distance from several previously measured distances	Average	Multiple	Distance	
Retrieve the average angle from several previously measured angles	Average	Multiple	Angles	
Retrieve the largest X, Y and Z values of several points/arcs/circles	Maximum	Multiple	Points Arcs Circles	
Retrieve the largest distance from several previously measured distances	Maximum	Multiple	Distance	
Retrieve the largest angle from several previously measured angles	Maximum	Multiple	Angles	
Set an available alignment active	Alignment	Use	Alignment	
Make an alignment based on a plane, two points on X-axis and 1 point on Y-axis. Better known as 3D-alignment	Alignment	Multiple	Feature1 : Plane Feature2 : Point Feature3 : Point Feature4 : Point	
Find a point to make a new X-origin	Origin ▶ X-Origin	Find	Point/Circle/Arc	In case of an Arc or Circle, the centre point is used
Use a point to make a new X-origin	Origin ▶ X-Origin	Use	Point/Circle/Arc	In case of an Arc or Circle, the centre point is used
Construct a point to be used as a X-Origin	Origin ▶ X-Origin	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Line	The intersection point of these two lines is then set as the new origin

Maximum

Alignments

Origins

Table de mesure de figure 9

For setting the Y-, Z-, XY-, XYZ-, XZ-, or YZ-Origin see X-Origin	Y-Origin Z-Origin XY-Origin XYZ-Origin XZ-Origin YZ-Origin				
Set new X-axis by finding a point, rotating the alignment around the active origin in the XY-plane	Axis ▶ X-Axis	Find	Point/Circle/Arc	In case of an Arc or Circle, the centre point is used	
Set new X-axis by using a point, rotating the alignment around the active origin in the XY-plane	Axis ▶ X-Axis	Use	Point/Circle/Arc	In case of an Arc or Circle, the centre point is used	
Set new X-axis by constructing a point, rotating the alignment around the active origin in the XY-plane	Axis ▶ X-Axis	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Line	The intersection of the two lines will be used as the point on X-axis	
Set new X-axis parallel to a to be found line, rotating the alignment in the XY-plane.	Axis ▶ X-Axis	Find	Line		
Set new X-axis parallel to a previously defined line, rotating the alignment in the XY-plane	Axis ▶ X-Axis	Use	Line		
Set new Y-axis by finding a point, rotating the alignment around the active origin in the XY-plane	Axis ▶ Y-Axis	Find	Point/Circle/Arc	In case of an Arc or Circle, the centre point is used	
Set new Y-axis by using a point, rotating the alignment around the active origin in the XY-plane	Axis ▶ Y-Axis	Use	Point/Circle/Arc	In case of an Arc or Circle, the centre point is used	
Set new Y-axis by constructing a point, rotating the alignment around the active origin in the XY-plane	Axis ▶ Y-Axis	Construct	Feature1 : Line Feature2 : Line	The intersection of the two lines will be used as the point on Y-axis	
Set new Y-axis parallel to a to be found line, rotating the alignment in the XY-plane.	Axis ▶ Y-Axis	Find	Line		
Set new Y-axis parallel to a previously defined line, rotating the alignment in the XY-plane	Axis ▶ Y-Axis	Use	Line		

Axes

Table de mesure de figure 10

For rotating an axis in another plane, see X-axis or Y-axis	X-axis in XZ plane Y-axis in YZ plane Z-axis in XZ plane Z-axis in YZ plane					
Move the machine to a typed coordinate	Linkmove	Find				
Move the machine to a point that has been defined already.	Linkmove	Use				
Calculate the True Position tolerance	True Position Tolerance	Press the True Position Tolerance icon				

Linkmove

True Position Tolerance

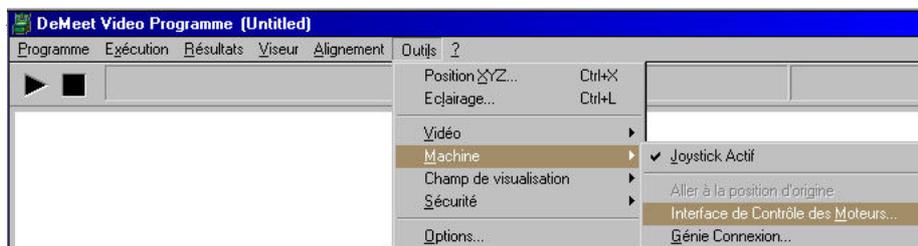
Quelques remarques sur le tableau:

- Cette liste se fonde sur la version 3.11. Dans des versions successives, cette liste pourrait avoir plus d'options.
- Le viseur *'Focus'* est disponible comme viseur point dans le *'Menu déroulant Mesure'*
- La figure *'Editer'* du *'Menu déroulant Action'* permet d'éditer une figure qui a été ajoutée avant. Ensuite, il est possible d'entrer un nouveau nom ou de sélectionner des dimensions pour *'Rapport'* ou *'Export'*.
- Pour plus d'information sur les figures référez aux *'Aide'* - *'Sujets Aide'*.

11. Contrôleur des moteurs

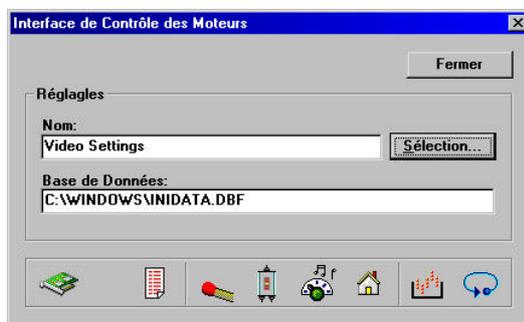
L' *'Interface de contrôle des moteurs'* permet d'installer les réglages pour le contrôle des moteurs dans la DeMeet. L' *'Interface de contrôle des moteurs'* sert seulement à des objectifs de service.

Sélectionnez dans la *'barre de menu'* *'Outils' - 'Machine' - 'Interface de Contrôle des*



Réglages de contrôle des moteurs

Une fois sélectionnée, la fenêtre suivante *'Réglages de contrôle des moteurs'* apparaît.

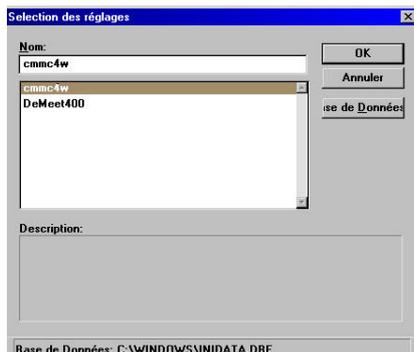


Sélection de réglages



Le bouton *'Sélection'* vous permet de sélectionner une *'réglage de contrôle des moteurs'*. Le cadre *'Nom'* près du bouton *'Sélection'* est la *'réglage de contrôle des moteurs'* actif courante.

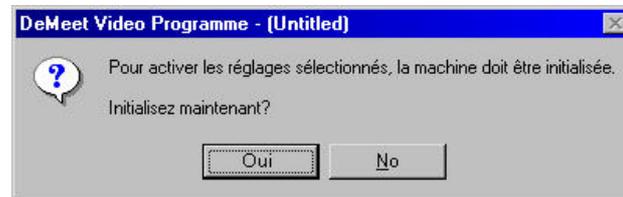
Une fois le bouton *'Sélection'* est appuyé, il y apparaît la fenêtre de sélection suivante.



Veuillez remarquer que la fenêtre *'Sélection des réglages'* peut contenir des réglages différentes que la fenêtre qui est affichée ici.

Cliquez sur la *'réglage de contrôle des moteurs'* pour la sélectionner. Le bouton *'OK'* permet d'accepter la nouvelle réglage. Avec le bouton *'Annuler'* on quitte cette fenêtre sans que des changements ont été faites. Le bouton *'Base de données'* permet de sélectionner la base de données dans laquelle on peut trouver la *'réglage de contrôle des moteurs'*. La base de données courante est affichée dans la *'barre d'information'* au bas de cette fenêtre.

Une fois une autre 'réglage de contrôle des moteurs' a été sélectionnée, il y apparaît la fenêtre suivante.

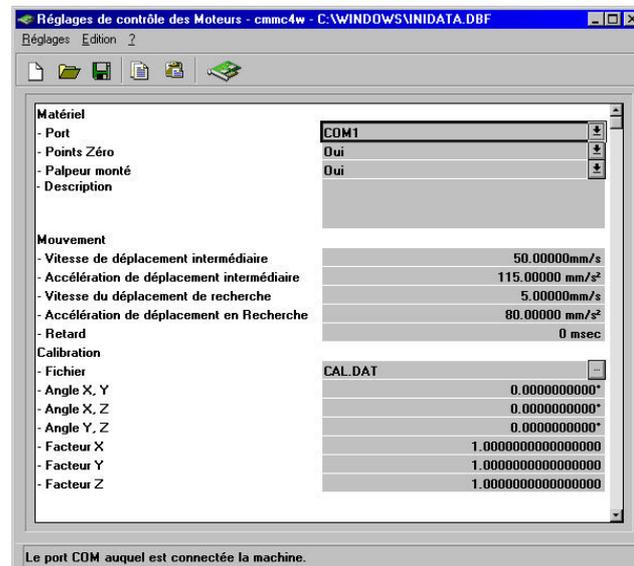


Cliquez 'Oui' pour initialiser maintenant.

Cliquez 'Non' pour quitter cette fenêtre sans initialiser. En ce cas-là, les réglages ne seront pas activés et il n'y aura pas de sélection de réglage. Pour activer les réglages plus tard, cliquez le bouton 'Activer' () dans la fenêtre 'Réglage de contrôle des moteurs'.

Réglages de contrôle des moteurs

Cliquez le bouton 'Réglages de contrôle des moteurs' () dans le coin gauche inférieur de la fenêtre 'Réglages de contrôle des moteurs' pour changer les réglages.

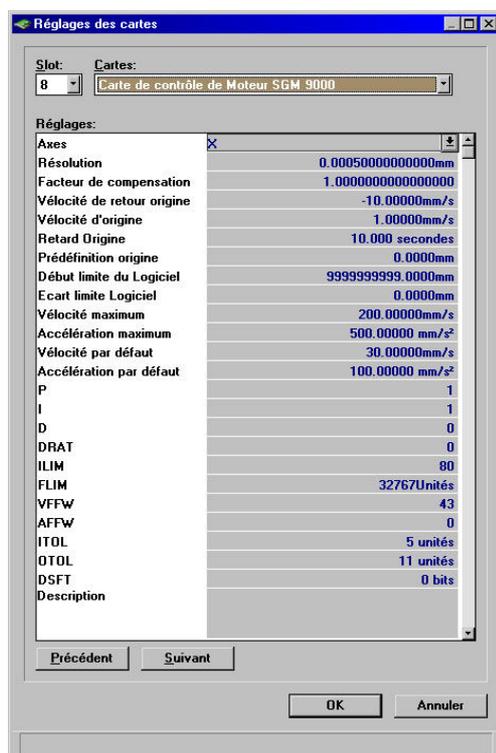


La 'barre de menu' contient des options Microsoft Windows standards comme 'Nouveau', 'Ouvrir', 'Sauver' etc.

La 'Barre d'icône' contient des options Microsoft Windows standards comme 'Nouveau', 'Ouvrir', 'Sauver' etc.

Cette fenêtre affiche les données de matériel, de mouvement, et de calibration. Double cliquez sur un cadre pour éditer la valeur.

Cliquez sur le bouton 'Cartes' () pour sélectionner les cartes individuelles. Il y apparaît la fenêtre 'Réglages des cartes'.



Double cliquez sur un cadre pour éditer la valeur.

Le bouton 'Précédent' sélectionne la carte dans le nombre de slot avant le nombre de slot courant. Cela implique la sélection de la carte d'un autre axe.

Le bouton 'Suivant' sélectionne la carte dans le nombre de slot après le nombre de slot courant. Cela implique la sélection de la carte d'un autre axe.

Ne pas changer le cadre 'Axe' pour la sélection d'un autre axe.

Le bouton 'OK' accepte des changements dans les réglages des cartes.

Le bouton 'Annuler' quitte cette fenêtre sans sauver les valeurs changées.

Pour vérifier si les données sont actifs, regardez la fenêtre 'Réglages de contrôle des moteurs'. Une fois activés, les cadres 'Angle X, Y' etc. montrent une valeur différente que '0.0000'.

Cliquez sur le bouton près du bouton 'parcourir' près du 'Fichier' pour voir si la disque de calibration est disponible. Sinon, le 'contrôleur de moteur' n'utilisera pas de calibration.

Une fois les réglages ont été changés, sauvez les réglages en cliquant 'Réglages' - 'Sauver'. Après les avoir sauves, il y apparaît la fenêtre initialisation.



ATTENTION

Ne changez pas de réglages d'interface de contrôle des moteurs.

Réglages d'interface de contrôle des moteurs sert seulement à des objectifs de service.

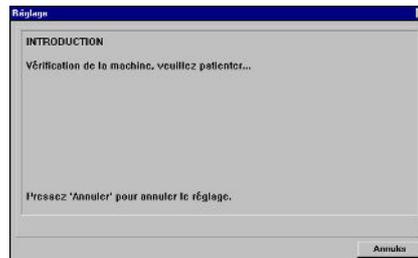
12. Réglage

Dans l' 'Interface de contrôle des moteurs' il est possible de 'régler' la DeMeet. Réglage est un programme qui adaptera, si c'est nécessaire après quelque temps, les réglages de contrôle des moteurs pour un fonctionnement optimal de la DeMeet.

Sélectionnez dans le menu élément 'Outils' - 'Machine' - 'Interface de contrôle des moteurs'. La fenêtre suivante sera affichée.



Dans la fenêtre 'Réglages de contrôle des moteurs' se trouve l'icône 'Start Réglage' (). Une fois sélectionné, la fenêtre suivante sera affichée.



A ce stade la machine est contrôlée. Si la machine ne peut pas être trouvée, vérifiez, s'il vous plaît, que toutes les connexions ont été faites, que la machine a été mise en marche etc.

Une fois l'initialisation de la machine a été établie, la fenêtre de réglage suivante sera affichée, disant que tous les objets devraient être retirés du tableau et que, en cas d'un modèle DeMeet Touch Probe, il faut retirer la tête de palpeur.



Les étapes qui ont été faites par le programme de réglage sont également affichées dans cette fenêtre, de même qu'une explication brève des boutons.

'Tout' - parcourra à travers le programme de réglage automatiquement.

'Suivant' - 'Suivant' passe au programme de réglage dans un mode d'étape. Ira au mode suivant.

'Annuler' - Quitter cette fenêtre sans appliquer des changements.

'Sauver les tracés' sauve tous les changements qui ont été faits après réglage la DeMeet.

Cela sauvera les réglages actifs courants dans un fichier et sauvera les changements qui ont été faits après le réglage. On peut trouver ce fichier dans le répertoire

"C:\SGM\DeMeet" (Si C:\SGM est le répertoire installé) et il s'appelle "Tuning.txt".

Une fois activé, il y apparaît un trait de repère.

Une fois 'But' ou 'Suivant' est sélectionné, la machine fera la première action, ce qui est 'Recherche des contacts de limite'. L'état dans lequel se trouve le programme est affiché dans la fenêtre.

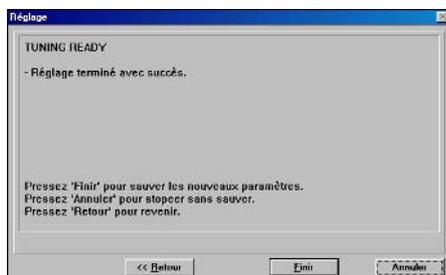


'Annuler' quittera cette fenêtre et ce programme sans appliquer des changements.

Une fois action 1 est finie, continuez avec action 2 en utilisant le bouton 'But' ou 'Suivant' ou, si le programme déjà exécute le programme de réglage automatiquement, l'action suivante sera passée automatiquement.



Une fois toutes les actions ont été terminées, il y sera affiché la fenêtre suivante.

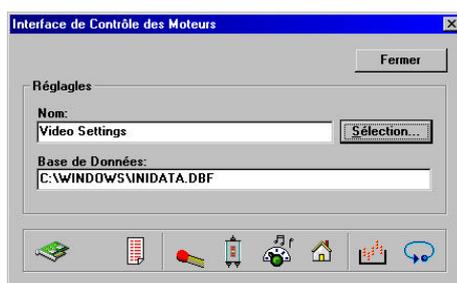


'Retour' - Retourner à l'action précédente.

'Finir' - Finir la Réglage en écrivant tout aux réglages de contrôle des moteurs et au fichier qui a été mentionné avant.

'Annuler' - Quitter la fenêtre et le programme sans appliquer des changements.

Une fois terminé, il y sera affiché la fenêtre 'Réglages de contrôle des moteurs'.



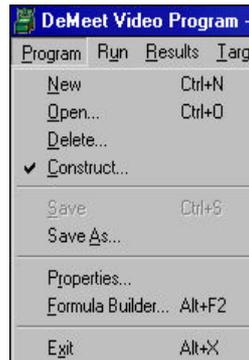
Appuyez sur 'Fermer' pour quitter cette fenêtre et retourner à l'écran principal DeMeet Vidéo.

13. Editeur de formules

L' *Editeur de formules* permet d'éditer les règles de programmation GML. L' *Editeur de formules* exige une connaissance de base de la programmation. Editer dans l' *Editeur de formules* pourrait causer une exécution du programme d'une manière incorrecte. Des changements dans l' *Editeur de formules* vont remettre les résultats de chaque figure qui a été ajoutée avant. Passez le programme afin d' encore obtenir les résultats de ces figures.

Programme

Sélectionnez 'Programme' - 'Editeur de formules'

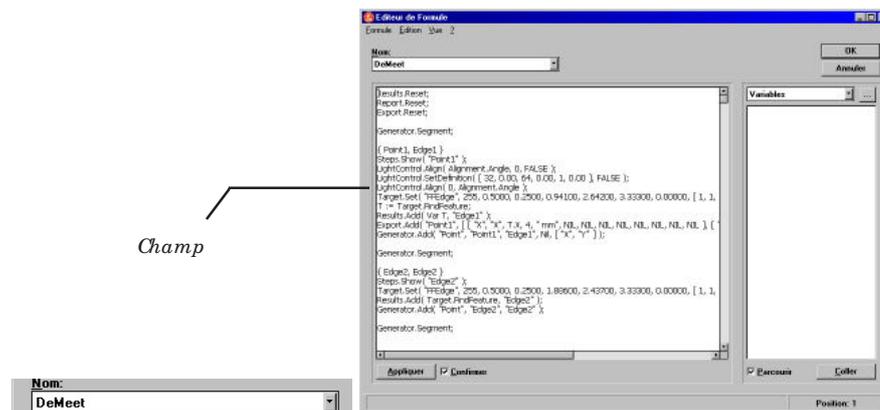


Fenêtre d'édition

Il y apparaît la fenêtre d'avertissement suivante.



Si aucune des conditions qui sont mentionnées dans cette fenêtre est remplie, le programme est marqué comme pas généré. Ca signifie que l'option 'Renseigner' pour ce programme est perdu.

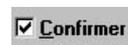


'Nom'. Nommez le champ qui est affiché. Quand le programme devient grand, il y aura plus de champ.

'Champ'. Dans le champ les règles du programme sont affichées. On peut éditer en utilisant le clavier.



'Appliquer'. Réglez la nouvelle formule comme la formule courante.



'Confirmer'. Une fois réglée, l'ordinateur demandera à confirmer si 'Appliquer' doit être fait.

Parcourir

'*Parcourir*'. Vous permet d'entrer des fonctions externes dans la DeMeet Vidéo.

OK

'*OK*'. Quitte l' '*Editeur de formules*' et accepter les changements.

Annuler

'*Annuler*'. Quitte l' '*Editeur de formules*' sans accepter les changements.

Formule

[Formule - Appliquer]

Règle la nouvelle formule comme la formule courante du programme.

[Formule - Vérifier syntaxe]

Vérifie s'il y a des erreurs dans la formule.

[Formule - Quitter]

Quitte l' '*Editeur de formules*'

Editer

[Editer - Annuler]

Rectifie l'action d'édition précédente.

[Editer - Couper]

Déplace le texte qui a été sélectionné aux Presse-papiers de Windows.

[Editer - Copier]

Copie le texte qui a été sélectionné aux Presse-papiers de Windows.

[Editer - Coller]

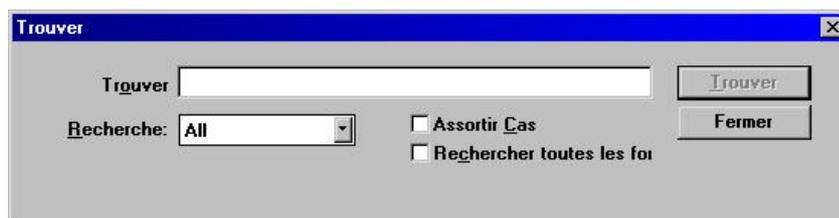
Place le texte qui avait été placé aux Presse-papiers de Windows à la position courante du curseur par 'Couper' ou 'Copier' .

[Editer - Supprimer]

Supprime le texte qui a été sélectionné.

[Editer - Trouver]

Trouve un texte spécifique dans la formule.



'*Texte*': Entrez le texte qu'il faut trouver.

'*Rechercher*': Spécifie la direction de recherche.

'*Assortir cas*': Une fois marqué, il y sera trouvé que du texte avec les mêmes caractères majuscules ou minuscules. Autrement, le même texte sera trouvé, indépendamment des caractères majuscules ou minuscules.

'*Rechercher toutes les formules*': Une fois marqué, toutes les formules sera recherchées pour trouver le texte spécifique. Autrement, il y sera recherché que la formule qui est actif dans l' '*Editeur de formules*'. '*Trouver*': Afin de starter ou continuer la recherche.

'*Fermer*': Afin de terminer trouver.

[Editer - Trouver Suivant]

Recherchera, à partir du curseur, la prochaine occurrence du texte qui a été entrée précédemment dans la fenêtre 'Trouver' window.

[Editer - Remplacer]

Utilisez 'Remplacer' afin de remplacer un texte spécifique dans la formule.



'*Trouver*'. Entrez le texte que vous voulez replacer.

'*Remplacer*'. Entrez le texte avec lequel vous voulez remplacer le texte antérieur.

'*Recherche*'. Specifie la direction de recherche.

'*Assortir cas*'. Une fois marqué, il y sera remplacé que du texte avec les mêmes caractères majuscules ou minuscules. Autrement, le même texte sera remplacé, indépendamment des caractères majuscules ou minuscules.

'*Rechercher toutes les formules*'. Une fois marqué, toutes les formules seront recherchées pour trouver le texte spécifique. Autrement, il y sera recherché que la formule qui est actif dans l' 'Editeur de formules'.

'*Trouver*'. Afin de starter ou de continuer la recherche.

'*Remplacer*'. Afin de remplacer que l'occurrence qui a été trouvée.

'*Remplacer Tout*'. Afin de remplacer toutes les occurrences de texte antérieur.

'*Fermer*'. Afin de quitter la fenêtre 'Remplacer'.

[Editer - Atteindre]

Passez à une position de caractère spécifique dans la formule.



'*Indiquer une position*'. Entrez la position de caractère à laquelle vous voulez passer.

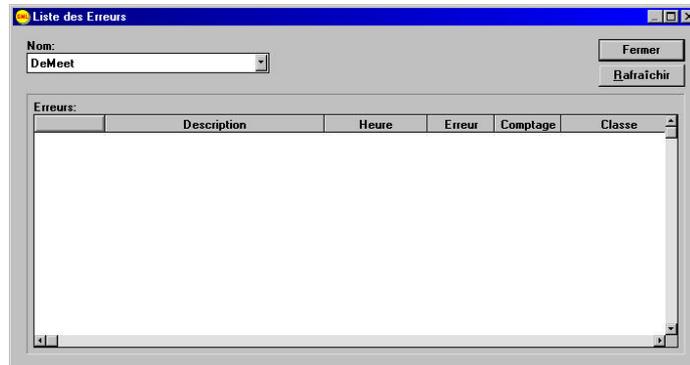
'*OK*'. Afin d'exécuter 'atteindre'.

'*Annuler*'. Retourner sans changements.

Affichage

[Affichage - Liste des Erreurs]

Afficher la liste des erreurs. Il y est affichée la fenêtre suivante.

**Aide**

Il y a de l'information sur chaque sujet pour vous aider.

[Aider - Recherche de sujet]

Recherche l'aide pour le texte qui a été sélectionné. Le texte qui a été sélectionné est le texte où se trouve le curseur. L'aide d'abord recherche la liste de sujets et puis, si aucun tel sujet n'a été trouvé, la liste des éléments.

[Aide - Sujets d'aide]

Information sur l'Editeur de formules.

[Aide - A propos]

Affiche de l'information sur l'Editeur de formules.

Le numéro de version est seulement pour l' 'Editeur de formules' et n'est pas le même que le numéro de version pour le logiciel DeMeet Vidéo.

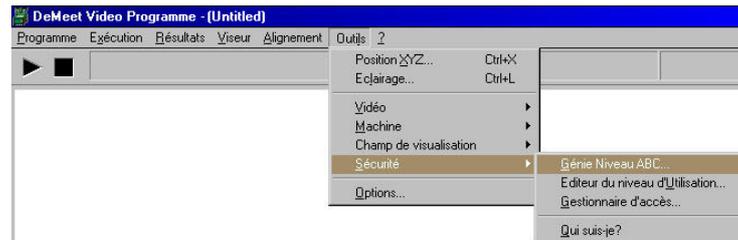


14. Gestionnaire d'accès

Gestionnaire d'accès

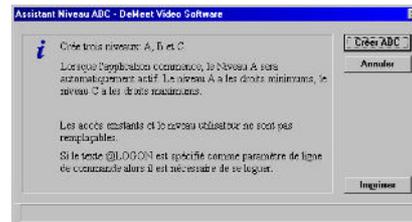
Le Gestionnaire d'accès est utilisé afin de créer ou changer des accès utilisateurs. Un accès est une définition des droits d'un(e) utilisateur/-trice spécifique pour l'utilisation de la DeMeet Vidéo. Des accès peuvent être protégés avec un mot de passe. En mettant en marche la DeMeet Vidéo l'utilisateur/-trice sera demandé(e) d'entrer le nom d'accès et le mot de passe. Si ceux-ci ne sont pas justes, l'accès sera refusé. A chaque accès il est attaché un niveau d'utilisation, qui définit les droits exacts.

Sélectionnez dans le menu 'Outils' - 'Sécurité' - 'Génie Niveau ABC'.



Assistant Niveau ABC

Une fois sélectionné, il y apparaît la fenêtre suivante.



Crée 3 niveaux de sécurité standards. Ceux-ci peuvent être utilisés pour une structure de sécurité simple qui répond aux besoins de la plupart des utilisateurs de la DeMeet Vidéo.

L'option 'Sécurité' de Politique d'Accès est réglée actif automatiquement par l'Assistant Niveau ABC. Les trois niveaux qui sont créés s'appellent: A, B et C.

Niveau A (minimum): Mot de passe n'est pas important

Niveau B (moyen): Mot de passe est 'sgm'.

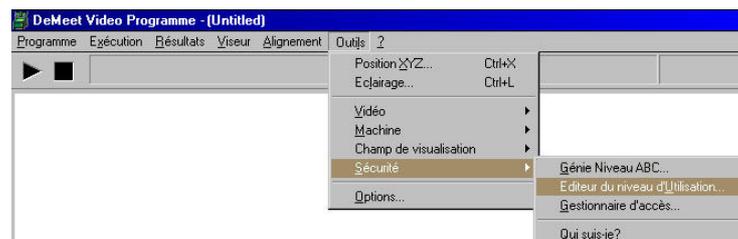
Niveau C (maximum): Mot de passe est 'SGM'.

Editeur du niveau d'Utilisation

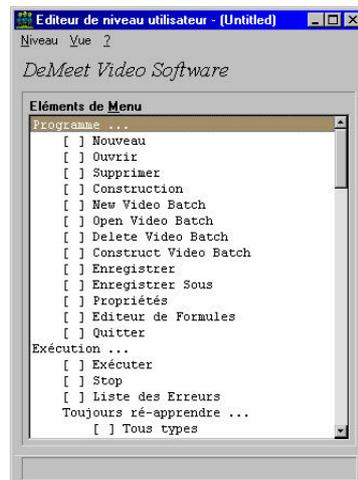
(Le bouton 'Créer ABC' accepte les trois nouvelles configurations et les active. le bouton 'Annuler' quittera cette fenêtre sans accepter des nouvelles configurations. Le bouton 'Imprimer' imprimera le texte de cette fenêtre.

L'Editeur du niveau d'Utilisation' est utilisé pour créer ou changer des niveaux d'utilisation. Un niveau d'utilisation est un ensemble de commandes de menu disponibles. Lorsqu'un utilisateur s'est logué à un certain niveau d'utilisation, seulement les commandes de menu qui ont été indiquées disponibles dans le niveau d'utilisation sont disponibles à cet utilisateur.

Sélectionnez dans la 'barre de menu' 'Outils' - 'Sécurité' - 'Editeur du niveau d'Utilisation'.



Une fois sélectionné, il y apparaît la fenêtre suivante.



Niveau

Le menu '*Niveau*' permet de créer un nouveau niveau, d'ouvrir un niveau existant, enregistrer des niveaux modifiés, etc.

[Niveau - Nouveau]

Efface toutes les sélections. C'est la même chose que fermer l'éditeur du niveau d'utilisation et le lancer à nouveau. Appuyer sur CTRL+N aura le même effet.

[Niveau - Ouvrir]

Charge un niveau d'utilisation qui a été enregistré précédemment. Toutes les sélections sont effacées avant que le niveau d'utilisation est récupéré. Appuyer sur CTRL+O aura le même effet.

[Niveau - Enregistrer]

Enregistre le niveau d'utilisation sous le même nom sous lequel il a été chargé ou enregistré précédemment. Lorsque le niveau d'utilisation n'a pas encore un nom (nouveau niveau d'utilisation), la procédure sera la même que '*Enregistrer Sous...*'. Appuyer sur CTRL+S aura le même effet.

[Niveau - Enregistrer Sous...]

Demande un nom afin d'enregistrer le niveau d'utilisation et enregistre le niveau d'utilisation.

[Niveau - Description]

Règle la description du niveau d'utilisation. Les descriptions sont affichées dans la boîte de dialogue '*Ouvrir*' pour ceux niveaux d'utilisation qui ont été enregistrés après que la description avait été réglée. Appuyer sur CTRL+D aura le même effet.

[Niveau - Supprimer]

Supprime un niveau d'utilisation qui a été enregistré précédemment.

[Niveau - Quitter]

Quitte l'éditeur du niveau d'utilisation. Si le niveau d'utilisation a été changé depuis le dernier enregistrement, l'utilisateur sera demandé s'il devrait être enregistré. Exécute la même procédure comme '*Enregistrer*' s'il devrait être enregistré. Appuyer sur ALT-X aura le même effet.

Vue Le menu 'Vue' contient des commandes de visualiser le niveau d'utilisation.

[Vue - Menu]

Utilisez ceci pour visualiser à quoi le menu du niveau d'utilisation courant ressemblera. Appuyer sur CTRL+T aura le même effet.



Aide Le menu 'Aide' contient des commandes pour récupérer de l'information sur les éléments divers de l' 'Editeur de niveau utilisateur'.

[Aide - Sujets d'Aide]

Active tout les sujets d'aide et les éléments sur l' 'Editeur de niveau utilisateur'.

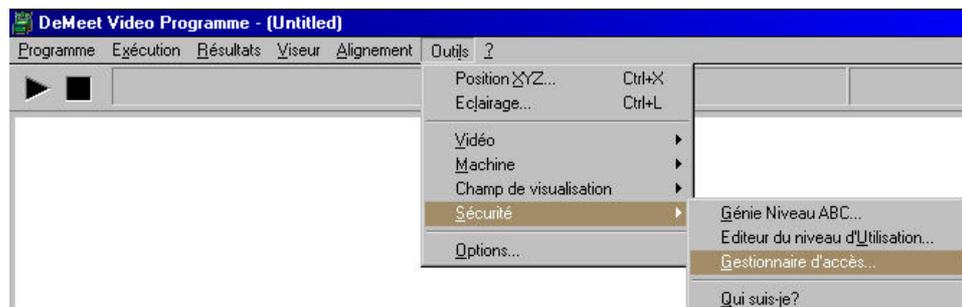
[Aide - A propos]

Donne de l'information sur l' 'Editeur de niveau utilisateur'. Ceci pourrait dévier du logiciel DeMeet Vidéo 'Aide A propos'.

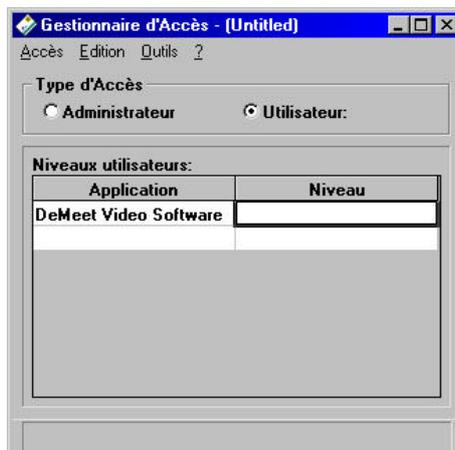


Le 'Gestionnaire d'accès' est utilisé pour créer ou changer des accès utilisateur. Un accès est une définition des droits qu'a un utilisateur spécifique pour utiliser la DeMeet Vidéo. Les accès peuvent être protégés avec un mot de passe. En lançant la DeMeet l'utilisateur sera demandé d'entrer son nom d'accès et son mot de passe. Si ceux-ci ne sont pas justes, l'accès sera refusé. A chaque accès il est attaché un niveau d'utilisation, qui définit les droits exacts.

Sélectionnez dans la 'barre de menu' - 'Outils' - 'Sécurité' - 'Gestionnaire d'accès'.



Une fois sélectionné, il y apparaît la fenêtre suivante.



Type d'accès

Lorsque le type est réglé à '*Administrateur*', toutes les options sont activées. Ceci implique également que l'accès peut être utilisé pour créer et changer des accès utilisateurs. Lorsque le type est réglé à '*Utilisateur*', il faut un niveau utilisateur. Si aucun niveau utilisateur n'est attaché à l'accès, le logiciel DeMeet Vidéo exécutera 'quitter' après qu'on s'est logué. Utilisez un niveau utilisateur sans marques s'il y surgisse un accès sans possibilités.

IMPORTANT:

Il est possible de supprimer les droits administrateurs de tous les accès. Après ceci il pourrait être impossible d'en avoir encore au '*Gestionnaire d'accès*'. Cette situation peut se produire également quand le système de sécurité est créé en avance. Dans ce cas il n'y a pas d'accès administrateur. Il est indiqué de faire un accès administrateur avant tous les autres accès. Cet accès d'administrateur ne devrait pas changer après.

Niveaux utilisateur

La '*colonne d'application*' liste les applications qui sont accessibles dans l'accès courant. En ce moment, ce n'est que le logiciel SGM DeMeet Vidéo.

La '*colonne niveau*' liste le niveau utilisateur qui est attaché à l'application. Le niveau utilisateur peut être choisi de la boîte de liste dans la colonne '*Niveau*'. Cette boîte de liste contient tous les niveaux utilisateurs spécifiés. Pour définir un niveau utilisateur, sélectionnez '*Outils*' - '*Editeur du niveau d'Utilisation*'.

Menu d'accès

Le '*Menu d'accès*' permet de faire un nouvel accès, d'ouvrir un accès existant, de sauver des accès modifiés, etc.

[Accès - Nouveau]

Efface toutes les sélections. C'est la même chose que fermer le gestionnaire d'accès et le lancer encore une fois. Appuyer CTRL+N aura le même effet.

[Accès - Ouvrir]

Lance un accès qui a été sauvé précédemment. Toutes les sélections sont effacées avant que l'accès est recherché. Appuyer CTRL+O aura le même effet.

[Accès - Sauver]

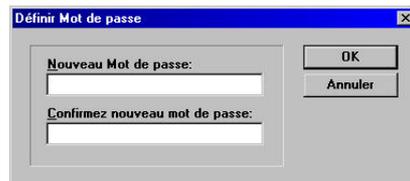
Sauve l'accès sous le nom sous lequel il a été lancé ou sauvé précédemment. Quand l'accès n'a pas encore un nom (nouvel accès), la procédure sera la même que '*Sauver Sous...*'. Appuyer CTRL+S aura le même effet.

[Accès - Sauver Sous...]

Demande le nom sous lequel l'accès doit être sauvé et le sauve.

[Accès - Mot de passe]

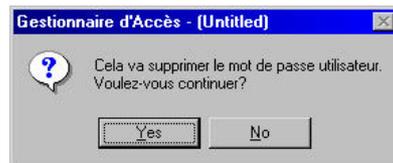
'Définir...': Définit le mot de passe pour l'accès courant. Il faut entrer le mot de passe deux fois. Le mot de passe ne sera pas accepté et un message sera affiché si les contenus de "Nouveau Mot de passe:" et "Confirmez nouveau mot de passe:" ne sont pas pareil. Ceci doit empêcher des accès verrouillés résultant des fautes de frappe.



Le bouton 'OK' acceptera le nouveau mot de passe et quittera cette fenêtre.

Le bouton 'Annuler' quittera cette fenêtre sans accepter les nouveaux mots de passe.

'Effacer': Enlève le mot de passe de l'accès courant. Il n'est pas possible d'annuler cette action une fois elle a été confirmée.



Le bouton 'Oui' confirmera que le mot de passe a été supprimé.

Le bouton 'Non' quittera cette fenêtre sans que le mot de passe soit supprimé.

[Accès - Description]

Définit la description de l'accès. Les descriptions sont affichées dans la boîte de dialogue 'Ouvrir' pour ces accès qui ont été sauvés après que la description a été définie. Appuyer sur CTRL+D aura le même effet.

[Accès - Propriétés]

Ne pas mis en application.

[Accès - Supprimer]

Supprime un accès qui a été sauvé précédemment.

[Accès - Quitter]

Quitte le 'Gestionnaire d'accès'. Si l'accès a été changé depuis la dernière sauvegarde, il y sera demandé s'il devrait être changé. Exécute la même procédure que 'Sauver' si l'accès devrait être sauvé. Appuyer sur ALT-X aura le même effet.

Editeur

Le *'Menu d'édition'* permet l'exportation des données et la modification des configurations de confirmation d'édition.

[Editer - Copier]

Copie le texte dans le champ sélectionné dans la sous-fenêtre du niveau utilisateur à la planchette. Appuyer CTRL+C aura le même effet.

[Editer - Confirmer]

Confirmation des configurations.

'Changer Type d'accès': Une fois cette option est marquée, il y apparaît une boîte de confirmation de message si le type d'accès a changé. Cliquez le bouton *'Non'* si le *'Type d'accès'* ne change pas. *'Changer Type d'accès'* est marqué par défaut.

'Sauver sans Mot de passe': Une fois cette option est marquée, il y apparaît une boîte de confirmation de message toutes les fois qu'on essaye de sauver l'accès sans premièrement définir un mot de passe. Cliquez *'Non'* dans cette boîte de message pour sauver sans mot de passe. Cliquez *'Oui'* dans la boîte de message pour entrer un mot de passe. S'il ne doit pas être sauvé du tout, sélectionnez *'Oui'* et cliquez *'Annuler'* dans la fenêtre *'Définir Mot de passe'* suivante. *'Sauver sans Mot de passe'* est marqué pas défaut.

Outils

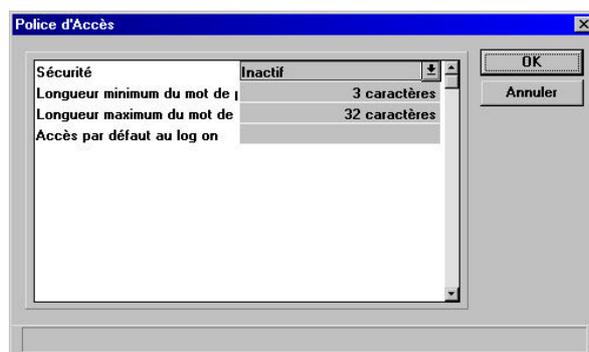
Le menu *'Outils'* est un outil pour gestionner les accès.

[Outils - Editeur du niveau d'utilisation]

Lance l' *'Editeur du niveau d'utilisation'*. Ceci est presque la même chose que le lancer par les menus lots. La seule différence est que le niveau utilisateur sélectionné est lancé automatiquement. Si aucun niveau a été sélectionné, un nouveau niveau est créé. Quitter l' *'Editeur du niveau d'utilisation'* recentrera sur le gestionnaire d'accès.

[Outils - Police d'Accès]

Fait apparaître une fenêtre pour entrer les configurations de la police d'accès.



'Sécurité': Indique si la sécurité est active. Il est réglé à *'Inactif'* par défaut quand il n'ya pas d'accès défini. L' *'Assistant Niveau ABC'* le règle *'Actif'*. Cette option peut également être changée manuellement. Si elle est réglée *'Actif'*, alors il y devrait exister un accès avec des droits *'Administrateur'* (ou un accès avec au moins des droits d'entrer le *'Gestionnaire d'accès de Sécurité'*).

'Longueur minimum du mot de passe': Indique le nombre minimum de caractères qu'un mot de passe devrait avoir. La valeur qui est entrée dans ce champ doit être entre 0 et 32. La valeur par défaut est 3.

'Longueur maximum du mot de passe': Indique le nombre maximum de caractères un mot de passe devrait avoir. La valeur qui est entrée dans ce champ doit être entre 0 et 32. La valeur par défaut est 32.

'Accès par défaut à la connexion': Indique quel accès est utilisé quand la DeMeet Vidéo est lancée sans @ LOGON sur la ligne de commande. Ce champ est vide par défaut. L'Assistant Niveau ABC le règle à 'A' s'il n'a pas été changé avant. Cette option peut également être changée manuellement. L'accès indiqué est seulement lancé automatiquement s'il n'exige pas l'entrée d'un mot de passe. Si un mot de passe est attaché à l'accès indiqué, alors l'utilisateur est demandé d'entrer le nom d'accès et le mot de passe.

Aide

Le menu 'Aide' contient des commandes de récupérer de l'information sur les éléments divers du 'Gestionnaire d'Accès'.

[Aide - Sujets d'aide]

Active tous les sujets d'aide et les éléments sur le 'Gestionnaire d'Accès'.

[Aide - A Propos]

Donne de l'information sur le 'Gestionnaire d'Accès'. Cela pourrait diverger du logiciel DeMeet Vidéo 'Aide A Propos'.



15. Lots Vidéo

Lots vidéo

Un élément optionnel dans le logiciel de la DeMeet Vidéo est le DeMeet lot vidéo. Ce document décrit la création de lots vidéo.

Le DeMeet lot vidéo est implémenté depuis le logiciel DeMeet Vidéo version 3.10. Cette option est seulement disponible avec un Approve DeMeet DataManager ou un dongle Approve ou Windows.

Options:

La DeMeet Vidéo permet aux utilisateurs de mesurer un ou plusieurs objets sur la table et de les mesurer tous avec un seul programme en une fois. Les objets peuvent être placés en patron ou en configuration libre sur la table.

Il est également utile de combiner deux ou plusieurs programmes dans un seul lot. Ceci permet à l'utilisateur de n'ajuster qu'une petite partie du programme.

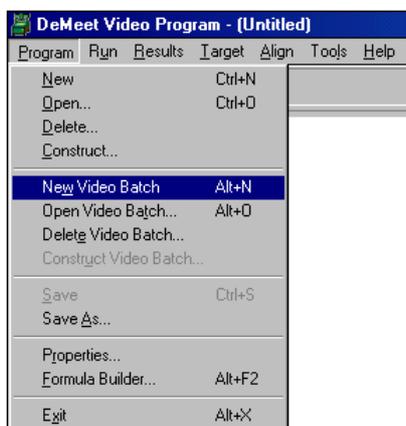
Une autre option est d'ajouter un lot dans un autre lot. Cette option s'effectue de la même façon que l'insertion d'un programme dans un lot; elle ne sera donc pas élaborée.

Conditions:

Un programme vidéo doit être créé avant la création d'une mesure en lot. Veuillez noter que, lorsqu'un alignement est rappelé dans un programme (dans Construire (Programme), la séquence: 'Mesure - alignement - utiliser', puis sélection d'un alignement), le lot reprendra toujours cet alignement. Ceci pourrait causer que le même objet sera mesuré continuellement, même si un 'Patron' ou 'Pour chaque objet' est sélectionné.

Nouveau lot vidéo

Afin de créer un nouveau lot vidéo, sélectionnez '*Programme - Nouveau Lot Vidéo*'.

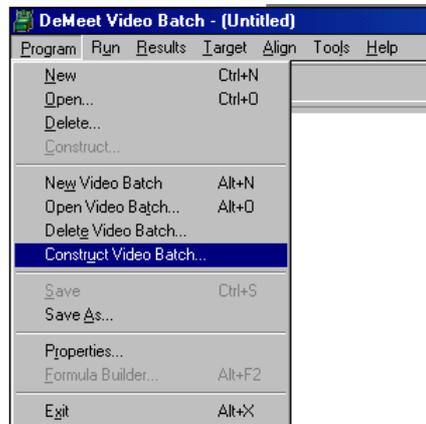


Avant qu'un lot peut être créé, commencez toujours à construire un '*Nouveau Lot Vidéo*'. Lorsque '*Nouveau Lot Vidéo*' est sélectionné, un lot vide est créé.

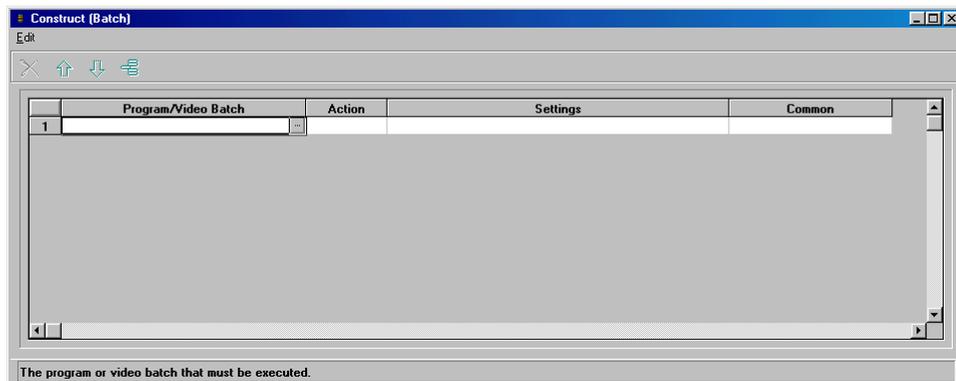
Notez que l'option est seulement disponible si '*Nouveau Lot Vidéo*' est sélectionné, ou si un lot stocké est ouvert.

Construction d'un lot vidéo

Pour construire un lot vidéo, sélectionnez dans la barre de menu 'Programme - Construire Lot Vidéo'.



La fenêtre 'Construire (Lot)' sera affichée après sélection.



Cette fenêtre permet la création et l'édition d'un lot.

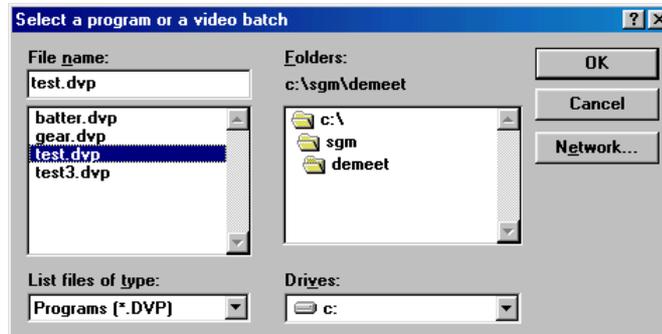
Dans le menu 'éditer' se trouvent les mêmes options que celles indiquées par les boutons affichés dans cette fenêtre.

- 'Editer - Supprimer' a la même fonction que  Supprimer des programmes dans le lot.
- 'Editer - Insérer' a la même fonction que  Insérer des programmes dans le lot.
- 'Editer - Monter' a la même fonction que  Monter un programme sélectionné. Seulement disponible avec deux programmes ou plus.
- 'Editer - Baisser' a la même fonction que  Baisser un programme sélectionné. Seulement disponible avec deux programmes ou plus.

Sélection d'un programme pour lots

Puisque le lot répète un programme vidéo pour plusieurs objets (au même endroit ou à un endroit différent), un programme doit être sélectionné.

Pressez le bouton  dans la colonne 'Programme /Lot Vidéo'. La fenêtre normale pour ouvrir un fichier apparaît.



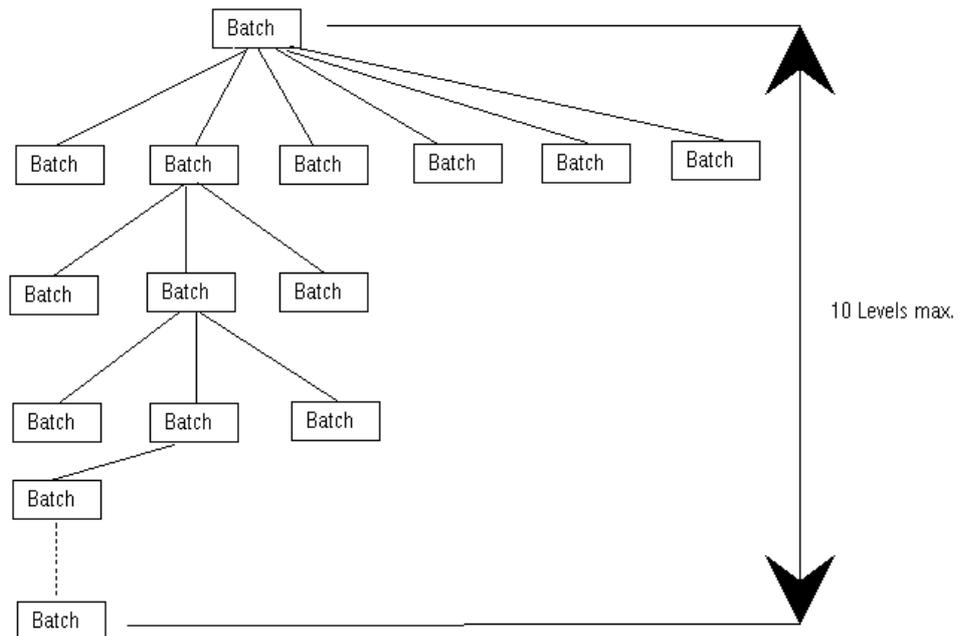
Ce document utilise le dossier 'C:\SGM\DeMeet' comme référence.

Si vous voulez créer un lot dans un lot, sélectionnez pour l'option 'Afficher fichiers du type', 'Lots vidéo (*.dvp)'.

Note:

Des récursions de lots (batch) ne sont pas permis.

Les lots peuvent s'insérer jusqu'à un profondeur de 10 niveaux.

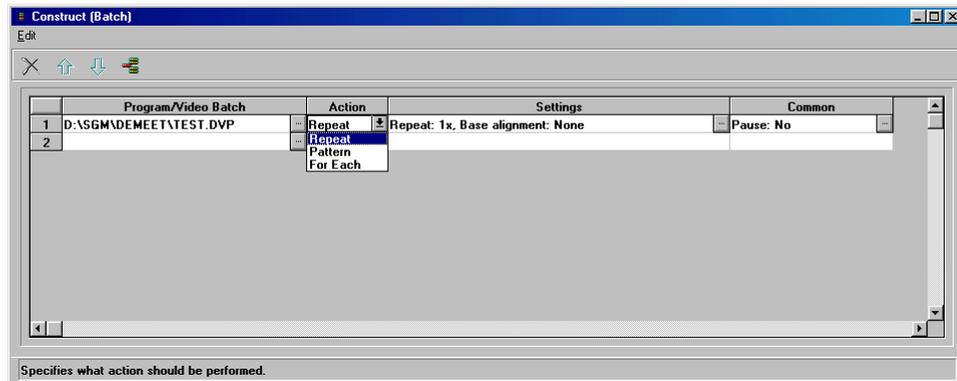


Sélectionnez un programme et pressez 'OK'.

Réglages de l' 'Action' pour lots

Lorsqu'un programme a été sélectionné, il est nécessaire de paramétrer l'action de ce programme. Il s'agit de déterminer si le programme doit être répété dans le même endroit, ou la même configuration, ou si les objets sont placés en configuration libre sur la table de la DeMeet.

Appuyez sur le bouton  dans la colonne 'Action'.



Dans ce menu déroulant, il y a trois options: 'Répéter', 'Configuration', et 'Pour chaque'.

Options d' 'Action'

1) Répéter:

Répéter un programme un certain nombre de fois. Cette option est normalement utilisée pour les mesures répétées d'un seul objet sur la table. Dans ce cas, la position de l'objet doit toujours être pareille.

(Plus loin dans ce manuel vous trouverez une discussion de comment créer une fenêtre pour interrompre le lot, pour permettre à l'opérateur de mettre un nouvel objet sur la table avant de continuer avec le lot.)

2) Configuration:

Répéter un programme un certain nombre de fois sur une position nouvelle incrémentelle. Surtout utile dans le cas d'un nombre d'objets positionné dans une certaine configuration sur la table de la DeMeet. La distance entre les objets doit être pareille (entre 0.0mm - 0.5mm, en fonction du type de produit et de la magnification de la lentille).

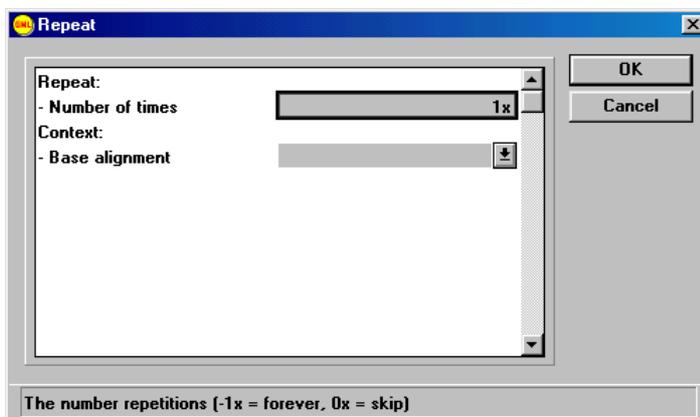
3) Pour chaque objet:

Répéter un programme un certain nombre de fois sur une position nouvelle. Surtout utile dans le cas d'un positionnement d'objets en configuration libre sur la table de la DeMeet. Les nouvelles positions doivent être indiquées à l'aide d'alignements.

Lorsqu'une action est paramétrée, les configurations pour cette action peuvent être ajustées dans la colonne 'Paramétrages' en appuyant sur le bouton .

Réglages pour 'Répéter'

Lorsque l'action 'Répéter' a été sélectionnée, la fenêtre de paramètres de 'Répéter' est comme suit:



'Nombre de fois' :

Editer le nombre de fois le programme doit être répété (1 jusqu'à 32.767 fois maximum).
Note : '-1x' cause le programme de répéter infiniment. '0x' sautera la répétition.

'Alignement de base' :

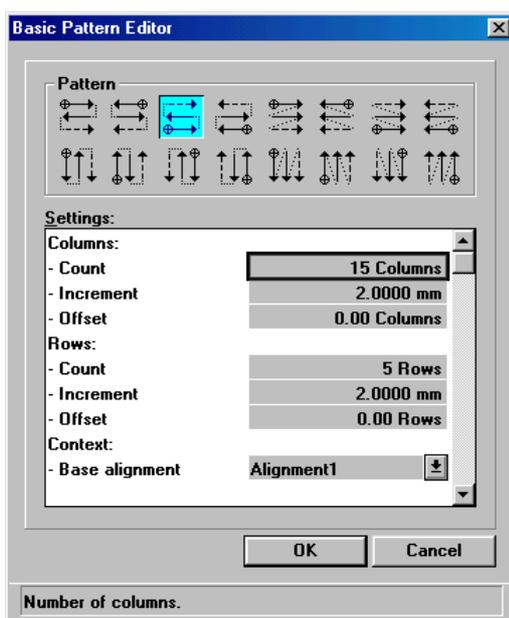
Un 'Alignement de base' est l'alignement du programme quand il démarre. En d'autres termes: si vous démarrez un programme dvp (hors du lot), un certain alignement doit être actif. Normalement, c'est 'MCS', mais il se peut que l'alignement s'applique à un dispositif. L'alignement qui doit être actif avant de d'exécuter un programme s'appelle l' 'Alignement de base'.

Sélectionnez l' 'Alignement de base' de l'objet actuel avec le bouton  .

Cliquer sur 'OK' dans la fenêtre 'Répéter' fera accepter ces paramètres. 'Annuler' annulera tout changement effectué.

Paramétrages pour 'Configuration'

Lorsque l'action 'Configuration' est sélectionnée, la fenêtre 'Editeur de configuration de base' s'affiche comme suit:



Dans le champ 'Configuration', 16 types différents de configurations se distinguent. Chaque configuration commence avec le symbole , et suit la direction indiquée par la flèche.

Sélectionnez une configuration en cliquant sur le bouton de la configuration. Quand il est sélectionné, le bouton est affiché comme 'activé'.

Dans le champ 'Paramétrages' se trouvent les paramètres qui peuvent être édités.

Colonnes : Dans un lot, c'est la direction de l'axe X de l'Alignement de base.

Rangées : Dans un lot, c'est la direction de l'axe Y de l'Alignement de base.

Paramètres:

Compte : Editer le nombre de colonnes ou de rangées à éditer.

Incrément : La distance entre les objets.

Décalage : Déplacement unique de l'alignement. Démarrage du mesurage par exemple à l'objet no. 3.

Alignement de base : Sélectionnez l'alignement de base avec le bouton .

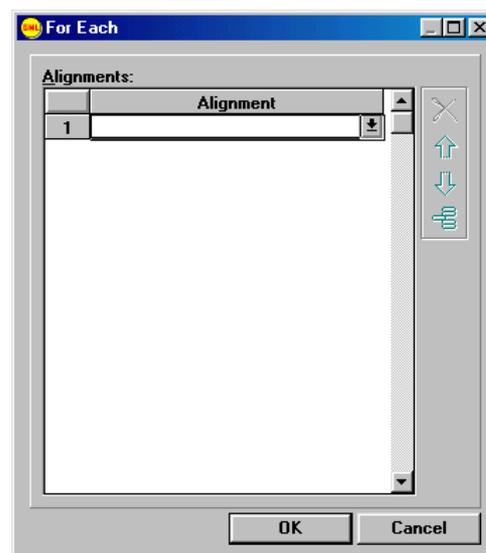
NOTE :

Si un alignement est rappelé dans le programme DeMeet Vidéo (dvp), à l'aide de 'Construction (Programme)' - 'Alignement' - 'Utiliser', puis sélection de l'alignement, le lot reprendra cet alignement. Ceci pourrait causer une remesure infinie du même objet.

Cliquer sur 'OK' dans la fenêtre de l' 'Editeur de l'alignement de base' fera accepter ces paramètres. 'Annuler' annulera tout changement effectué.

Réglages pour 'Pour chaque objet'

Lorsque l'action 'Pour chaque objet' est sélectionnée, la fenêtre de paramètres 'Pour chaque objet' s'affiche comme suit.



Dans cette fenêtre, il se trouve le même type de boutons comme dans la fenêtre 'Construction (Lot)', à savoir : Supprimer, Insérer, Monter et Baisser.

Lorsque les objets se trouvent dans une configuration libre sur la table de la DeMeet, les alignements des objets à leurs positions doivent être créés. Ceci doit être effectué en dehors du programme DeMeet vidéo. Tout alignement doit être verrouillé dans la 'Liste d'alignements'.

Lorsque 'Pour chaque objet' est utilisé, le programme sélectionné est exécuté dans l'alignement sélectionné. L'alignement peut être sélectionné dans la fenêtre 'Pour chaque objet'.

NOTE :

Si un alignement est rappelé dans le programme DeMeet Vidéo (dvp), à l'aide de 'Construction (Programme)' - 'Alignement' - 'Utiliser', puis sélection de l'alignement, le lot reprendra cet alignement. Ceci pourrait causer une remesure infinie du même objet.

Alignement : Sélectionnez avec le bouton  l'alignement désiré.

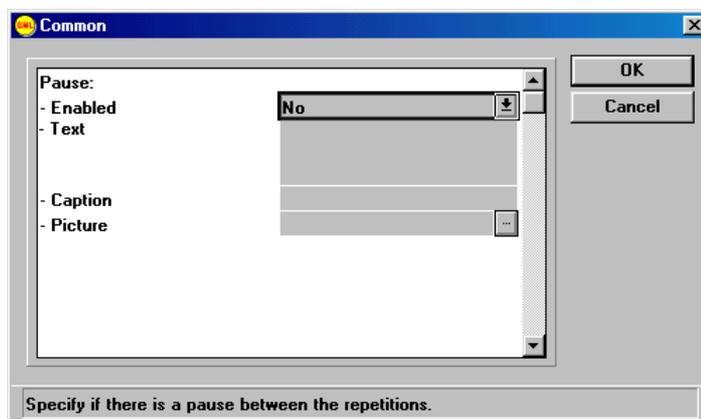
Une nouvelle rangée est disponible lors de son insertion. Sélectionnez un nouvel alignement de la même façon que ci-dessous. Ceci fera exécuter le programme dans l'alignement sélectionné, en suivant la séquence des rangées.

Cliquer sur 'OK' dans la fenêtre de 'Pour chaque objet' fera accepter ces paramètres. 'Annuler' annulera tout changement effectué.

Insérer une fenêtre 'Général'

La dernière colonne dans la fenêtre 'Construction (Lot)' est 'Général'. 'Général' permet d'interrompre le lot. Une fenêtre programmable apparaîtra, causant une pause dans le lot. Cette fenêtre 'Général' peut contenir une image et/ ou un texte.

Après sélection, la fenêtre d'édition 'Général' suivante sera affichée.



Pause:

Activé: Indique l'état de l'interruption entre deux programmes dans un lot.

Options:

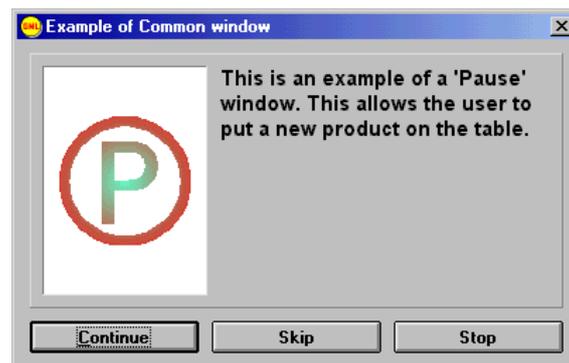
- 1) Non (par défaut) : Pas de fenêtre. Aucune interruption.
- 2) Oui avec Continuer : Une fenêtre apparaît avec bouton 'Continuer'.
- 3) Oui avec Continuer, Arrêt: Comme no.2, avec bouton 'Arrêt'.
- 4) Oui avec Continuer, Sauter: Comme no.2, avec bouton 'Sauter'.
- 5) Oui avec Continuer, Sauter, Arrêt: Comme no.2, avec boutons 'Sauter' et 'Arrêt'.

Texte : Editer du texte à afficher lorsque la pause est activée.

Titre : Editer le titre de la fenêtre à afficher lorsque la pause est activée.

Image : Une image peut être affichée à côté du texte. Pressez le bouton  pour sélectionner une image. Le type de fichier doit être Windows MetaFile (*.wmf) ou Bitmap (*.bmp).

Exemple d'une fenêtre 'Général' lorsque la pause est activée :

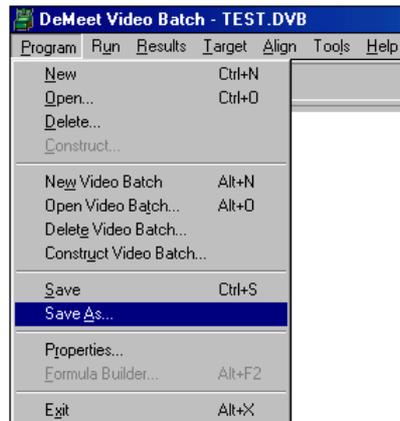


Fermer la Construction (Lots)

Pour fermer la fenêtre de l'éditeur de Construction (Lots), fermez-la dans le coin supérieur de droite: la procédure normale de Microsoft Windows pour fermer une fenêtre. Tous les changements seront acceptés.

Sauvegarder un lot

Pour sauvegarder un lot, sélectionnez '*Programme - Enregistrer (Sous)*' :



Sélectionnez '*Enregistrer sous...*' lorsqu'un nouveau lot doit être sauvegardé. Entrez le nom suivant la procédure standard Microsoft Windows.

Sélectionnez '*Sauvegarder*' lorsque les changements effectués dans un lot existant doivent être sauvegardés.

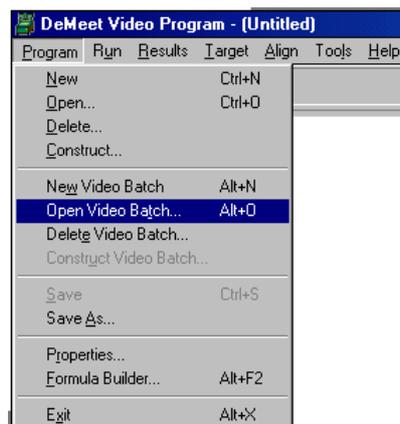
Veuillez noter que l'extension pour un DeMeet Lot Vidéo (video batch) est *.dvb. L'extension pour un programme DeMeet Vidéo (video program) est *.dvp.

Exécuter un lot

Pour exécuter un DeMeet Lot Vidéo, pressez le bouton .

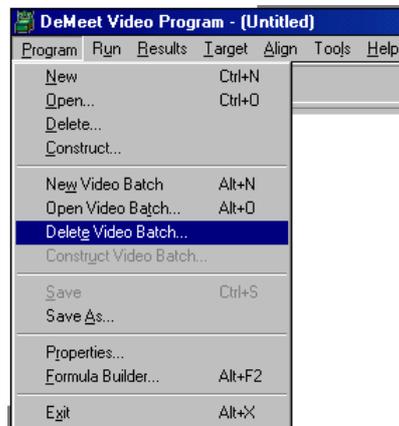
Ouvrir un lot

Pour ouvrir un lot vidéo déjà existant, sélectionnez '*Programme - Ouvrir Lot Vidéo*' dans la barre de menu.



Supprimer un lot

Pour supprimer un Lot vidéo existant, sélectionnez 'Programme' - 'Supprimer Lot Vidéo' dans la barre de menu.



Rapport et export

Le rapport s'exécute toujours à la fin d'un lot. Ce rapport contient tous les mesurages sur un seul imprimé.

Même si un programme a été interrompu, le rapport contiendra les résultats des programmes avant le programme interrompu.

L'empagement utilisé est toujours celui du dernier programme.

L'export s'exécute toujours après chaque mesure. Ceci fera apparaître la fenêtre 'Enregistrer sous' après chaque programme, en fonction des configurations de l'éditeur d'export.

DeMeet



DeMeet Palpeur de contact Manuel d'utilisation

Table des matières

1. Introduction	5	Dernière modification:	102
Mode d'emploi du Joystick	6	Définir Date de programme (Origine)	103
Barre de Menu	7	Dégauchissement de figures	123
Barre d'Outils	7	Exécuter un Programme de Mesure	128
		Mesure entre Figures	133
2. Explications de l'écran	7	Qualifier un Palpeur	140
Ruban	8	Tolérances	145
Palette	8	Imprimer	148
Zone de Visualisation Graphique	8	Aide	149
Editeur de Programmes	8	Quitter	149
Mini-Report	8	Dernière modification:	150
Barre d'Etat	8		
Options Fichier	9	5. Explications Ruban	150
		Liste de Sélection de Palpeurs	151
3. Explications de la Barre de Menu	9	Indicateur de Taille de Palpeurs	151
Visualiser options	13	Liste d'Origines	151
Options zoom	16	Indicateur de Points	151
Options axes	17	Mode Apprentissage	153
Options grille	18	Effacer Figure	153
Afficher options	20	Rédéfinir Figure	154
Options Préférences	22		
Options Saisir	32	6. Zone de Visualisation Graphique	155
Aide	35		
Dernière modification:	42	7. Editeur de Programmes	157
4. Explications de la Barre d'Outils	42	8. Mini-Report	159
Echapper	43		
Ouvrir Fichier Programme	43	9. Barre d'Etat	160
Enregistrer Fichier Programme	43		
Définir Cercle ou Arc	44	10. Points de Liaison	161
Définir Point	55		
Définir Droite	71	11. Prendre des points de palpage	163
Définir Plan	80		
Définir Cône	90	12. Dégauchir	165
Définir Cylindre	90		
Définir Sphère	96	13. Exécution en mode CNC	166
Définir Scan	99		

Table des matières (suite)

14. Tutoriel	167
Démarrer le système	168
Qualifier un Palpeur	172
Dégauchissage d'éléments	178
Définir un Plan pour le deuxième palpeur	184
Démarrer un Programme de Mesure	186
Définir des Cercles	187
Mesure entre figures	190
Déterminer un Point d'Intersection	194
Mesure de profondeur d'une encoche	201
Sélection d'un autre palpeur	203

1. Introduction

Le logiciel DeMeet Palpeur pour des mesurages Palpeur de contact est équipé standard avec le modèle DeMeet Touch Probe. La DeMeet Touch est un logiciel de mesurage graphique interactive qui utilise des programmes d'inspection 3D géométriques pour effectuer l'inspection d'une grande diversité d'éléments.

Ce manuel d'utilisation explique et guide l'opérateur à travers les fonctions et les stages différents de la DeMeet Touch. Dans la dernière partie de ce manuel, le Manuel d'Instruction, on a créé un exemple à inspecter, avec des explications qui facilitent l'inspection d'un élément et le traitement des résultats.

Il existe un nombre d'options pour le logiciel de la DeMeet Touch. Il est également capable de lire des fichiers créés dans un système CAD/ CAM en format DXF, VDA ou IGES. Avec le format DXF, l'opérateur pourra afficher un dessin sur l'écran. Les formats VDA et IGES permettent l'inspection de surfaces à forme libre 3D. Pendant l'opération du logiciel, les objets à inspecter sont affichés dans la Zone de Visualisation Graphique à l'écran. Le logiciel s'opère à l'aide de la souris ou les touches à fonction raccourci du clavier.

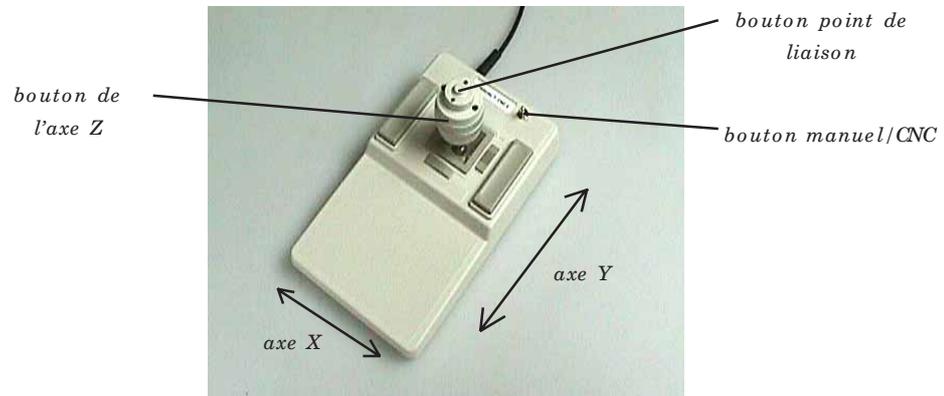
Note:

Avant l'opération de la DeMeet, lisez d'abord le Manuel d'utilisation en entier, aussi le Tutoriel, pour une opération adéquate de la DeMeet Touch. Sinon vous pourriez abîmer la machine.

À ce point, il faut noter que des connaissances de base du système Microsoft Windows sont nécessaires pour la manipulation du logiciel.

Mode d'emploi du joystick

Le joystick est un instrument de contrôle normal 3-D pour le contrôle manuel de la DeMeet dans la zone de mesure 3-D.



- Déplacez le joystick à gauche et à droite pour positionner la Palpeur de contact dans la direction X.
- Déplacez le joystick en avant et en arrière pour positionner le Palpeur dans la direction Y.
- Rotation du bouton de l'axe Z déplacera la Palpeur de contact en haut et en bas.
- Un élément supplémentaire est le bouton 'Point de Liaison'. Appuyez sur ce bouton pour insérer des points de liaison.
- The manual/ CNC button puts the DeMeet either in the manual mode or the CNC mode.
- Le bouton manuel/ CNC met la DeMeet en mode manuel ou CNC.

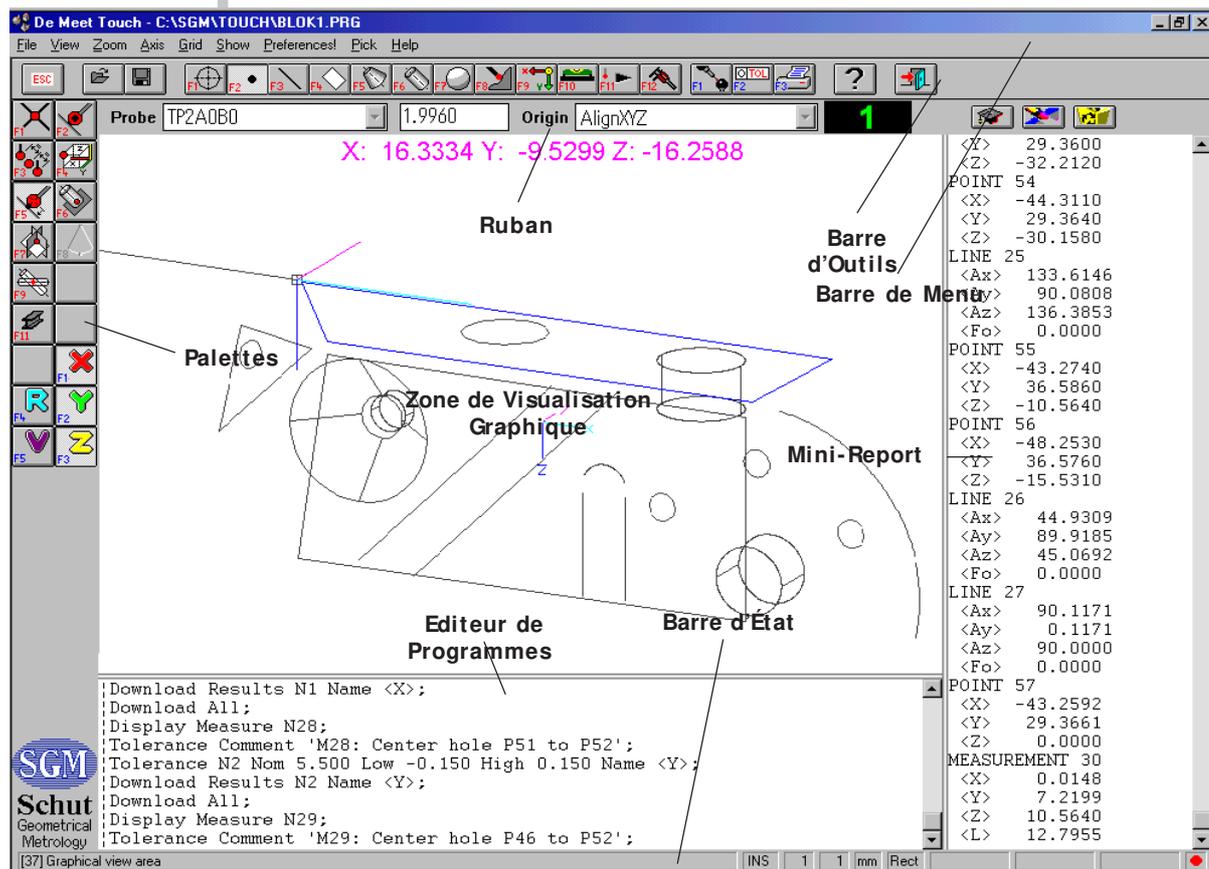
2. Explications de l'écran

Après le démarrage de la DeMeet Touch, la fenêtre ci-dessous est affichée.

Les mots 'ruban', etc. identifient les zones différentes de la fenêtre.

La fenêtre est divisée en un nombre de zones différentes, chacune à fonction particulière.

Une connaissance des zones différentes aide l'opérateur à utiliser le logiciel de manière plus efficace. L'opération sera expliquée à des endroits différents dans le manuel.



Barre de Menu

La Barre de Menu est un élément standard de Windows, contenant un nombre d'éléments différents. Ces éléments permettent à l'opérateur d'exécuter des opérations lors de leur sélection. Ces opérations auront des options comme des programmes de sauvegarde, orientation de vue, zoomer dans une partie de la Zone de Visualisation Graphique, affichage des axes, changement des paramètres de la DeMeet Palpeur, etc.

Cliquez sur un nom de menu (ou appuyez sur Alt + la lettre soulignée) pour activer celui-ci. Cliquez un élément sur le menu pour le sélectionner.

Barre d'Outils

La Barre d'Outils contient un nombre de boutons pour mettre le système dans des modes différents. Ainsi l'opérateur peut activer les opérations différentes comme la définition des cercles, la création d'dégauchissages, l'impression, l'exécution de programmes en droite ou hors connexion etc. c'est-à-dire toutes les opérations de mesurage. La barre d'outils permet une sélection rapide de fonctions souvent utilisées. Les numéros des touches fonction (Fn), indiquées sur la barre d'outils en rouge, peuvent être utilisées comme des touches raccourci. Des boutons en bleu (CFn) sont des numéros des touches fonction utilisées en combinaison avec le bouton Ctrl.

Ruban

Le Ruban est utilisé pour afficher la sonde actuellement active, la date ou dégauchissage (Origine) actuellement active, et le nombre de points pour compléter une opération (Indicateur des Points).

Le ruban permet également à l'opérateur de sélectionner des sondes différentes et des dégauchissements antérieurement créés. Les boutons flèche verticale permettent la sélection d'une sonde ou d'un dégauchissage. La fenêtre Taille de la Sonde peut être manipulée et peut se changer à l'aide de la souris. La troisième fonction du Ruban est le contrôle d'effacement et réordonnement d'objets ainsi que l'activation ou la désactivation de la DeMeet Palpeur Mode Apprentissage.

Palette

La Palette contient un nombre de boutons, vides lors du premier démarrage. Si une fonction est sélectionnée en appuyant sur un bouton dans la Barre d'Outils, une variété d'options deviennent disponibles dans la Palette. Les options dans la Palette changent avec la fonction sélectionnée actuellement dans la Barre d'Outils. L'opérateur sélectionnera ensuite l'option exigée en appuyant sur le bouton approprié sur la Palette.

**Zone de
Visualisation
Graphique**

La Zone de Visualisation Graphique affiche les objets comme des cercles, des plans, etc., qui sont définis. Cette zone s'utilise pour afficher le composant fourni par l'inspection d'un composant ou l'entrée d'un fichier DXF, IGES ou VDA. Si un fichier CAD est ouvert, le contenu de ce fichier est affiché dans ce zone. Les objets affichés peuvent être utilisés pour exécuter des opérations en saisissant cet objet avec la souris.

**Éditeur de
Programmes**

L'Éditeur de Programmes affiche et retravaille les commandes produites du Programme de Mesure d'objets. Le Programme de Mesure est actuellement appris ou activé. Des Programmes de Mesure stockés sont chargés dans cette zone en sélectionnant les options 'Fichier' dans la Barre Menu, puis en sélectionnant 'Ouvrir Programme' dans la liste d'options.

Le programme affiché dans cette fenêtre, peut être travaillé avec les boutons normales disponibles dans Microsoft Windows, comme 'copier à' et 'coller' du presse-papiers. Les droites du programme peuvent être dirigées à l'imprimante en sélectionnant le bouton 'Imprimer' dans la Barre d'Outils, puis le bouton 'Imprimer Programme de Mesure' dans la Palette.

Mini-Report

La zone Mini-Report affiche les détails des objets définis ou mesurés. Les coordonnées affichées dans cette zone sont les valeurs relatives au dégauchissage actif au moment où cet objet a été défini/mesuré.

Le programme affiché dans cette fenêtre peut être retravaillé avec les boutons normaux disponible dans Microsoft Windows, comme 'copier à' et 'coller' du presse-papiers. Les droites de programme peuvent être dirigées à l'imprimante en sélectionnant le bouton 'Imprimer' dans la Barre d'Outils, puis le bouton Imprimer Mini-Report.

Barre d'État

La Barre d'État est désignée seulement pour des informations. Elle informe l'opérateur du mode courante du système DeMeet Palpeur, comme des unités, types de coordonnées (polaires ou rectangulaires), et une description de la zone autour de la position de l'indicateur de la souris.

3. Explications de la Barre Menu

Barre Menu

Cliquez sur le nom d'un élément (ou appuyez sur Alt + la lettre souligné) pour activer le menu. Cliquez sur un élément dans la liste pour le sélectionner.

Options Fichier

Les options du fichier sont désignées pour des opérations générales de traitement de fichiers.

Si vous cliquez sur les Options Fichier dans la Barre Menu, vous activez une liste standard de Microsoft Windows, concernant les commandes de gestionnement de fichiers pour les Programmes de Mesure de la DeMeet Palpeur et les fichiers CAD.

Raccourci sur le clavier : Alt + F.

Fichier

Vider Programme

Ouvrir Programme **Ctrl**

Sauvegarder Programme

Ctrl + S

Sauvegarder Programme

Comme ...

Convertir modèle CAD ▶

Ouvrir modèle CAD ▶

Vider Mini-Report

Vider Zone des Résultats

Nouveau Composant **Ctrl**

+ N

Fermer **Alt + F4**

C:\SGM\TMW\TEST.PRG

C:\SGM\TMW\TEST1.PRG

Vider Programme

Retire des Programmes de Mesure existants de l'Éditeur des Programmes. L'opérateur est demandé de sauvegarder tous les programmes affichés dans l'Éditeur des Programmes. Raccourci sur le clavier : Ctrl + P.

File

Vider Programme

Ouvrir Programme

Ouvre un boîte de dialogue 'Ouvrir Programme' standard de Microsoft Windows et transfère le fichier sélectionné (*.prg) dans l'Éditeur des Programmes.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + O.

Fichier

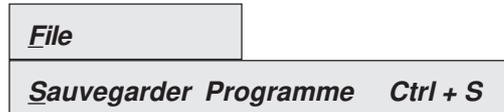
Ouvrir Programme **Ctrl**

+ O

Sauvegarder Programme

Sauvegarde le programme courant s'il a été sauvegardé avant, sous le même nom. Si le programme n'a jamais été sauvegardé, l'option change automatiquement en 'Sauvegarder sous...'

Raccourci sur le clavier: Ctrl + S.

**Sauvegarder Sous**

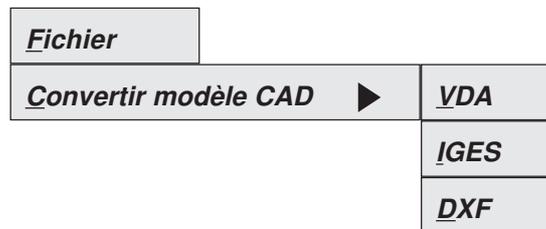
Ouvre une boîte de dialogue Sauvegarder Fichier Sous standard de Microsoft Windows, et transfère les fichiers sélectionnés (*.prg) dans le gestionnaire des fichiers Windows.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + A.

**Convertir Modèle CAD**

Télécharge des fichiers CAD des formats suivants dans la Zone de Visualisation Graphique.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + C.



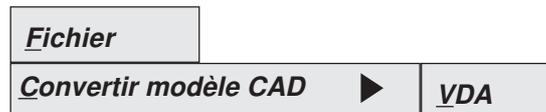
Note:

La conversion d'une modèle CAD n'est pas incluse en standard dans le logiciel de la DeMeet Palpeur, et doit être commandée séparément.

Convertir Modèle CAD VDA

Ouvre une boîte de dialogue Ouvrir Fichier standard de Microsoft Windows pour sélectionner des fichiers en format VDA (*.vda) pour conversion en éléments de dessin de surface standard Eley Metrology. Ces surfaces sont ensuite affichées dans la Zone de Visualisation Graphique. Elles peuvent être utilisées comme modèle pour la programmation hors connexion ou pour une comparaison d'inspections d'objets. Le fichier VDA converti est sauvegardé comme un fichier surface (*.sur) pour usage futur.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + C, puis Ctrl + V.

**Convertir Modèle CAD IGES**

Ouvre une boîte de dialogue Ouvrir Fichier standard de Microsoft Windows pour sélectionner des fichiers en format IGES (*.igs) pour conversion en éléments de dessin de surface standard Eley Metrology. Ces surfaces sont ensuite affichées dans la Zone de Visualisation Graphique. Elles peuvent être utilisées comme modèle pour la programmation hors connexion ou pour une comparaison d'inspections d'objets. Le fichier IGES converti est sauvegardé comme un fichier surface (*.sur) pour usage futur. Raccourci sur le clavier : Ctrl + C, puis Ctrl + I.



Convertir CAD Modèle DXF

Ouvre une boîte de dialogue Ouvrir Fichier standard Microsoft Windows pour la sélection de fichiers en format DXF (*.dxf) pour conversion en éléments de dessin de surface standard Eley Metrology. Ces surfaces s'affichent dans la Zone de Visualisation Graphique. Elles peuvent être utilisées comme modèle pour programmation hors connexion ou pour comparaison d'inspections d'objets.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + C, puis Ctrl + D.

Fichier

Convertir modèle CAD ▶ **DXF**

Ouvrir Modèle CAD

Ouvre une boîte Ouvrir Fichier standard de Microsoft Windows pour la sélection de fichiers en éléments de dessin de surface standard Eley Metrology (*.sur), pour l'affichage dans la Zone de Visualisation Graphique. Ces surfaces peuvent être utilisées comme modèle pour programmation hors connexion ou pour comparaison d'inspections d'objets.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + C.

Fichier

Ouvrir modèle CAD ▶ **Ouvrir modèle CAD**

Note:

Ouvrir éléments de dessin de surface standard dans la DeMeet Palpeur n'est pas inclu en standard dans le logiciel DeMeet Palpeur et doit être commandé séparément.

Vider Mini-Report

Enlève tous les résultats existants du Mini-Report.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + M.

Fichier

Vider Mini-Report

Vider Zone de Résultats

Enlève tous les résultats de la Zone de Résultats dans l'Éditeur Tolérances.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + R

Fichier

Vider Zone de Résultats

Nouveau Composant

Vide toutes les zones sauf le Programme de Mesure d'objets dans l'Éditeur de Programmes, Palpeurs et Origines dans le Ruban.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + N.

Fichier

Nouveau Composant Ctrl + N

Fermer Fichier

Ferme le logiciel DeMeet Palpeur.

Le raccourci sur le clavier Ctrl + X ou Alt + F4 peut être utilisé pour fermer le logiciel de la DeMeet Palpeur, vous pouvez également appuyer sur le bouton 'Fermer' dans la Barre d'Outils.

File

Exit **Alt + F4**

Derniers programmes

Affiche une liste des trois derniers programmes stockés pour un rappel rapide, et transfère le fichier sélectionné (*.prg) à l'Éditeur de Programmes.

Fichier

C:\SGM\TMW\TEST.PRG

C:\SGM\TMW\TEST1.PRG

Visualiser Options

Utilisé pour afficher tous les composants dans la Zone de Visualisation Graphique dans des positions de visualisation standard dans l'industrie.

Raccourci sur le clavier Alt + V.

Visualiser

Devant

Arrière

Gauche

Droite

Dessus

Bas

Iso

1 Vue

2 Vues

3 Vues

Devant

Vue du devant du composant. L'opérateur voit l'axe X en direction positive.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + F

Visualiser

Devant

Arrière

Vue d'arrière du composant. L'opérateur voit l'axe X en direction négative.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + B.

Visualiser

Arrière

Gauche

Vue de gauche du composant. L'opérateur voit l'axe Y en direction positive.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + L.

View

Left

Droite

Vue de droite du composant. L'opérateur voit l'axe Y en direction négative.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + R.

Visualiser

Droite

Dessus

Vue du dessus du composant. L'opérateur voit l'axe Z en direction négative.
Raccourci sur le clavier : Ctrl + T.

VisualiserDessus**Bas**

Vue d'en bas du composant. L'opérateur voit l'axe Z en direction positive.
Raccourci sur le clavier : Ctrl + O.

VisualiserBas**Iso**

Vue Isométrique du composant.
Raccourci sur le clavier : Ctrl + I.

VisualiserIso

Note:

Pour changer la présentation graphique à la vue désirée, appuyez sur la touche droite de la souris pendant que vous sélectionnez la rotation dans la Zone de Visualisation Graphique.

Pour déplacer la présentation graphique, appuyez sur le bouton Shift sur le clavier en même temps que la touche de gauche de la souris, et déplacez la présentation graphique dans la Zone de Visualisation Graphique.

1 Vue

Vue simple du composant dans la Zone de Visualisation Graphique. Une marque de contrôle indique l'état actif.

Raccourci sur le clavier Shift + 1 s'utilise pour sélectionner 1 vue.

Visualiser√ 1 Vue**2 Vues**

Divise la Zone de Visualisation Graphique verticalement pour permettre deux vues différentes du composant, pour qu'ils puissent être visualisés simultanément. Une marque de contrôle indique l'état actif.

Raccourci sur le clavier Shift + 2 s'utilise pour sélectionner 2 vues.

Visualiser√ 2 Vues

Vues

Divise la Zone de Visualisation Graphique verticalement et puis horizontalement au moitié de droite, permettant trois vues simultanées du composant. Une marque de contrôle indique l'état actif.

Raccourci sur le clavier Shft + 3 s'utilise pour sélectionner 3 vues.



Visualiser



✓ **3 Vues**

Note:

Pour activer une zone de visualisation, et pour des fonctions comme la rotation de la présentation graphique, zoomer ou montrer une Grille, saisissez d'abord une des vues en cliquant le pointeur de la souris dans la zone de visualisation désirée.

Options Zoom

Utilisées pour ajuster la taille du composant affiché dans la Zone de Visualisation Graphique.

Raccourci sur le clavier : Alt + Z.

Zoom

Aggrandir

Diminuer

Tout

Aggrandir

Zoome la vue sur le composant.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + I.

Zoom

Aggrandir

Note:

Pour sélectionner le zoom précisément dans une zone spécifique, appuyez sur la touche de droite de la souris, pendant que vous sélectionnez la zone de zoom dans la Zone de Visualisation Graphique. Un carré vert indique la zone de zoom.

Diminuer

Dézoome la vue du composant.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + O.

Zoom

Diminuer

Tout

Zoom en arrière de la vue du composant, en affichant une vue complète de celui-ci.

Raccourci sur le clavier Ctrl + A.

Zoom

Tout

Options Axes

Utilisées pour afficher une représentation graphique en 3 droites de l'orientation axiale dans la Zone de Visualisation Graphique.

La droite rouge représente l'axe X.

La droite verte représente l'axe Y.

La droite jaune représente l'axe Z.

Raccourci sur le clavier : Alt + A.

 Axe **Objet** **Monde****Objet**

Affiche l'orientation axiale de l'objet composant, lorsqu'un dégauchissage est créé, et la positionne dans la Zone de Visualisation Graphique. Une marque de contrôle indique l'état actif.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + P.

 Axe **Objet****Monde**

Affiche l'orientation axiale du monde entier (dans ce cas : la DeMeet) au centre de la Zone de Visualisation Graphique. Une marque de contrôle indique l'état actif.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + W.

 Axe **Monde**

Options Grille

Utilisées pour afficher une Grille dans la Zone de Visualisation Graphique.
Raccourci sur le clavier Alt + G.

<u>Grille</u>
Grille ... XY
XZ
YZ
Info ... XZ
XZ
YZ

Grille XY

Affiche une grille en coordonnées XY dans la Zone de Visualisation Graphique, relatives à la position et au dégauchissage de date actuels. Une marque de contrôle indique l'état actif.

<u>Grille</u>
√ Grille ... XY

Grille XZ

Affiche une grille en coordonnées XZ dans la Zone de Visualisation Graphique, relatives à la position et au dégauchissage de date actuels. Une marque de contrôle indique l'état actif.

<u>Grille</u>
√ XZ

Grille YZ

Affiche une grille en coordonnées YZ dans la Zone de Visualisation Graphique, relatives à la position et au dégauchissage de date actuels. Une marque de contrôle indique l'état actif.

<u>Grille</u>
√ YZ

Info XY

Affiche une boîte d'information dans la Zone de Visualisation Graphique pour les coordonnées XY relatives à la position et au dégauchissage de date actuels. Une marque de contrôle indique l'état actif.

<u>Grille</u>
√ Info ... XY

Note:

Cette option n'est pas encore disponible.

Info XZ

Affiche une boîte d'information dans la Zone de Visualisation Graphique pour les coordonnées XZ relatives à la position et au dégauchissage de date actuels. Une marque de contrôle indique l'état actif.

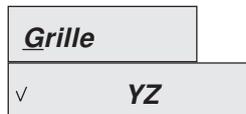


Note:

Cette option n'est pas encore disponible

Info YZ

Affiche une boîte d'information dans la Zone de Visualisation Graphique pour les coordonnées YZ relatives à la position et au dégauchissage de date actuels. Une marque de contrôle indique l'état actif.



Note:

Cette option n'est pas encore disponible.

Afficher Options

Utilisée pour contrôle de l'affichage de données dans la Zone de Visualisation Graphique.
Raccourci sur le clavier : Alt + S.

Afficher
<u>E</u>rr eurs
<u>D</u>onn ées
<u>C</u>our bes
<u>S</u>urf aces
<u>É</u>ti quettes

Note:

Afficher Erreurs, Données, Courbes et Surfaces sont des fonctions pour le Mesurage de Surfaces. Ceci n'est pas fourni en standard avec la DeMeet Palpeur, et doit être commandé séparément.

Erreurs

Contrôle l'affichage de symboles d'erreur dans la Zone de Visualisation Graphique. Ces erreurs sont relatives à un fichier CAD importé.

Les symboles verts représentent -50% à +50% de la tolérance.

Les symboles jaunes représentent +50% to +100% de la tolérance.

Les symboles bleues représentent -50% to -100% de la tolérance.

Les symboles rouges représentent plus que +100% de la tolérance.

Les symboles pourpres représentent plus que -100% de la tolérance.

Une marque de contrôle indique l'état actif.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + E.

Afficher
√ <u>E</u>rr eurs

Données

Contrôle l'affichage de symboles de données dans la Zone de Visualisation Graphique. Ces Données sont relatives à un fichier CAD importé. Une croix bleue représente le point central du palpeur. Une marque de contrôle affiche l'état actif.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + D.

Afficher
√ <u>D</u>onn ées

Courbes

Contrôle l'affichage de courbes dans la Zone de Visualisation Graphique. Ces courbes sont relatives à un fichier CAD importé. Une marque de contrôle affiche l'état actif.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + C.

Afficher
√ <u>C</u>our bes

Surfaces

Contrôle l'affichage de surfaces dans la Zone de Visualisation Graphique. Ces surfaces sont relatives à un fichier CAD importé. Une marque de contrôle affiche l'état actif.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + S.

Afficher

√ **Surfaces**

Étiquettes

Contrôle l'affichage d'étiquettes attachées aux objets affichés dans la Zone de Visualisation Graphique. Les étiquettes sont affichées comme des boîtes de texte rouges, contenant le nom de l'objet stocké. Une marque de contrôle affiche l'état actif.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + L.

Afficher

√ **Étiquettes**

Note:

Pour changer la position des étiquettes d'objets, activez l'option Saisir. Placez le pointeur de la souris sur l'étiquette, appuyez sur la touche Ctrl et en même temps sur le bouton de gauche sur la souris, puis déplacez l'étiquette.

Options
Préférences

Affiche une fenêtre avec une série de boutons qui contrôlent des fonctions souvent utilisées du logiciel de la DeMeet Palpeur et l'équipement périphérique de la DeMeet. Raccourci sur le clavier Alt + P.

Préférences!

***En-tête de
l'impression***



Apparence Visuelle



***Informations sur
l'Installation***



Performance de la machine



Défaut Tolérance

**En-tête de
l'impression**

Permet à l'opérateur d'entrer des données pour usage comme en-tête défaut sur la première page des données imprimées.

Préférences!

Preferences and Setup

Header 1 **Schut Geometrical Metrology**

Header 2 **P.O. box 429**

Header 3 **9700 AK Groningen**

Header 4 **The Netherlands**

Header 5 **Phone: +31 505 877 877**

Header 6 **Fax: +31 505 877 899**

Header 7

Header 8 **E-mail: SchutNL@Schut.com**

Header 9

Header 10

Indentation

Select **10** Select **5**

OK Cancel

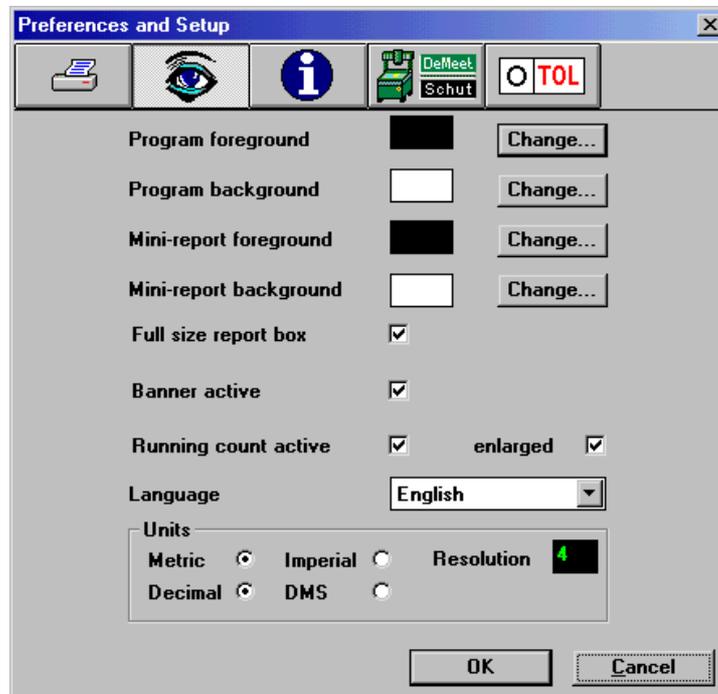
Pour entrer une En-tête de l'imprimante, placez le pointeur de la souris dans une des 10 droites de l'en-tête, et insérez l'information désirée. Les droites de l'en-tête seront centrées sur la page.

Appuyez sur 'OK' ou sur 'Entrée' sur le clavier pour activer les droites d'en-tête changées.

Appuyez sur 'Annuler' pour annuler les changements dans l'en-tête, et pour fermer cette fenêtre.

Apparence Visuelle

Permet à l'opérateur de changer les paramètres de l'Apparence Visuelle du logiciel de la DeMeet Palpeur. Donne des informations sur les paramètres actuels du logiciel de la DeMeet Palpeur.

Préférences!

Couleurs de la fenêtre.

Les premier et arrière-plan du Programme et du Mini-Report contrôlent les couleurs de l'Editeur du Programme et du Mini-Report. Ceci peut être changé en appuyant sur les boutons 'Change..', puis vous sélectionnez une couleur.

Assurez-vous que la couleur du premier plan et celle de l'arrière-plan sont différentes.

Boîte rapport pleine dimension.

Active un Mini-Report en pleine dimension verticale sur la longueur entière de l'affichage du logiciel de la DeMeet Palpeur.

Une coche affiche l'état actif

Enseigne active.

Affiche les instructions qui servent à la définition d'un objet, au dessus de la Zone de Visualisation Graphique.

Une coche affiche l'état actif.

L'opérateur peut également entrer des droites de texte dans le Programme de Mesure d'objets, et ceci sera affiché quand ce programme est actif. La Syntaxe du Programme pour l'insertion d'un text dans le Programme de Mesure d'objets est la suivante:

'Example text';

Ce texte inséré sera affiché au dessus de la Zone de Visualisation Graphique, même si l'Enseigne est inactive.

Décompte continu actif.

Affiche la valeur de compte du palpeur actuellement sélectionné dans la Barre d'État.
Une coche indique l'état actif.

Aggrandi.

Affiche la valeur de compte du palpeur actuellement sélectionné en dessus de la Zone de Visualisation Graphique. Le Décompte continu actif doit également être activé.
Une coche indique l'état actif.

Langue.

Appuyez sur le bouton 'bas' pour faire apparaître une liste de fichiers pour la sélection d'une langue pour la DeMeet Palpeur.

Unités.

Réglage de la valeur de compte utilisée pour la DeMeet Palpeur.

Les systèmes d'unités de mesurage Métrique et Impérial peuvent être sélectionnés.

Un bouton radio affiche le système d'unités de mesurage actif.

Décimal et DMS (Degrés, Minutes et Secondes) peuvent également être sélectionnées comme unité d'angle.

Résolution.

Réglage de la résolution de la valeur de compte pour le logiciel de la DeMeet Palpeur.

Le réglage se fait par placement du pointeur de la souris dans la boîte des numéros, puis changement du nombre de chiffres décimaux à l'aide du clavier.

Appuyez sur le bouton 'OK' ou sur 'Entrée' sur le clavier pour activer les paramètres de l'Apparence Visuelle changés.

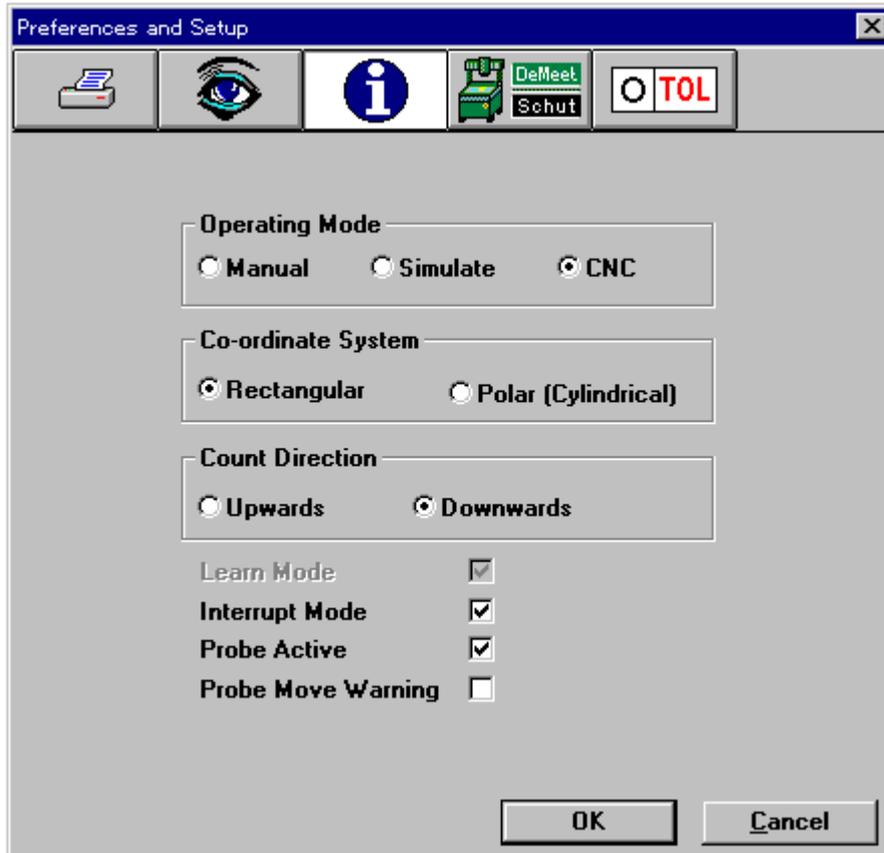
Appuyez sur le bouton 'Annuler' pour annuler les changements de l'Apparence Visuelle et pour fermer les Préférences!.

Information
Réglages

Permet à l'opérateur de régler la Mode de l'Opération.

Donne des informations sur les Modes de l'Opération courantes de la DeMeet Palpeur.

Préférences!



Mode de l'Opération du système.

Le Mode de l'Opération de la DeMeet Palpeur peut être mise à Manuel, Simulation ou Mode CNC. L'exécution d'un Programme de Mesure d'objets peut se faire en chacune de ces modes.

Un bouton radio indique la Mode sélectionnée.

Mode Manuel : lors de l'exécution du Programme de Mesure, les déplacements de la table doivent être réalisés par l'opérateur, suivant les instructions du Programme de Mesure d'objets indiquées au dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le banner est actif).

Mode Simulation : L'exécution du Programme de Mesure d'objets se fait seulement graphiquement. Cette mode peut être utilisée pour le contrôle d'un Programme de Mesure avant l'exécution en Mode CNC.

Mode CNC : L'exécution du Programme de Mesure se fait automatiquement suivant les réglages de la DeMeet.

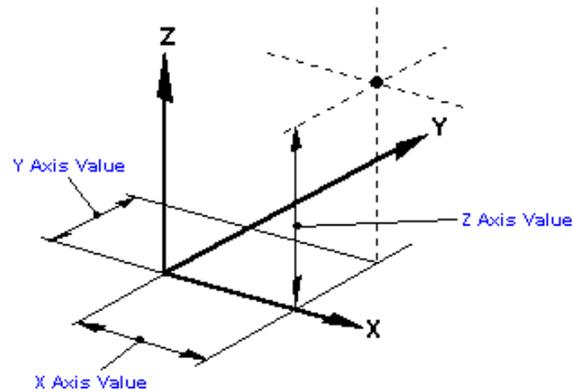
Système de Coordonnées.

Contrôle le type de Système de Coordonnées.

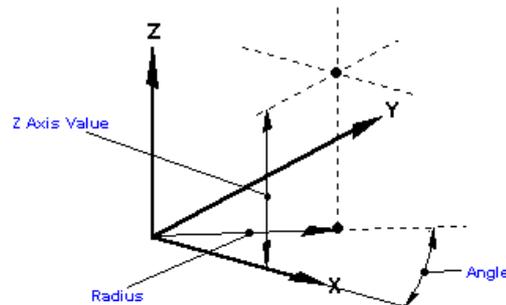
Rectangulaire ou Polaire (Cylindrique) peuvent être sélectionnés. Référez-vous à la page suivante pour une explication de ces systèmes.

Un bouton radio indique le Système de Coordonnées sélectionné.

'Coordonnées Rectangulaires' signifie que la position des points etc. sera affichée en tant que valeurs X, Y et Z relatives au dégauchissage actuel.



'Coordonnées Polaires' signifie que la position des points etc. sera affichée en tant que valeurs Rayon, Angle et Z relatives au dégauchissage actuel.



Direction de compte.

Réglage de la direction de compte dans l'Indicateur des Points. Le nombre de points exigé pour compléter une opération peut être mis en direction positive ou négative. (



)
Un bouton radio indique la Direction de Compte sélectionnée.

Mode d'Apprentissage.

Indique l'activation de la Mode d'Apprentissage. Cette Mode peut être activée/déactivée en appuyant sur le bouton Mode d'Apprentissage 'Activer' 'Désactiver' dans la

Barre d'Outils. ()

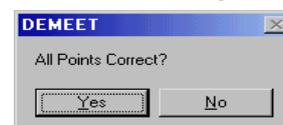
Une coche indique l'activation/ désactivation de la Mode d'Apprentissage.

Mode Interruption.

Active l'affichage de la boîte de dialogue Acceptation des Points, après la régistration de points pour définir un objet, faire un dégauchissage ou pour qualifier un palpeur. Avec cette boîte, les points peuvent être acceptés ou rejetés.

Une coche indique l'activation/ désactivation de la boîte de dialogue Acceptation des Points.

Boîte de dialogue Acceptation des Points :



Palpeur Actif.

Permet la régistration de points par le palpeur. Activé, une marque radio rouge est affichée à droite en bas dans la Barre d'État.

Une coche indique l'activation/ désactivation de la régistration de points.

Avertissement Déplacement Palpeur.

Demande la confirmation de sécurité pour le déplacement de la tête du palpeur motorisée.

Une coche indique l'activation/ désactivation de l'Avertissement Déplacement Palpeur.

Note:

La tête de palpeur motorisée n'est pas incluse en standard dans la DeMeet Palpeur, et doit être commandée séparément.

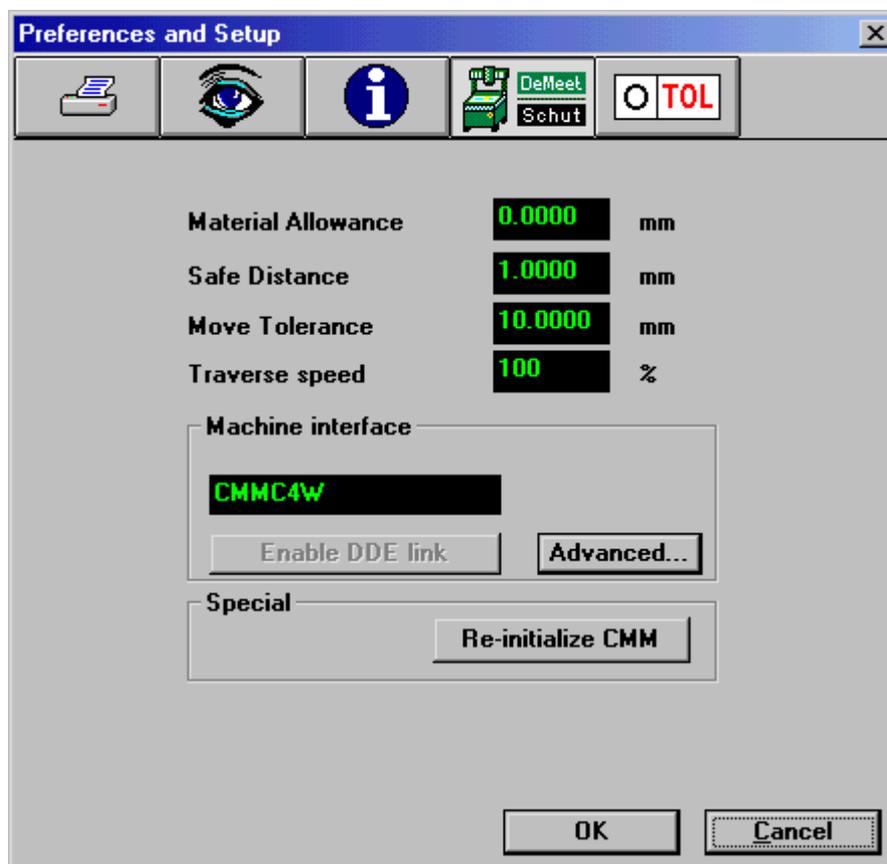
Appuyez sur le bouton 'OK' ou sur le bouton 'Entrée' sur le clavier pour activer les changements de Information Réglages.

Appuyez sur 'Annuler' pour annuler Information Réglages et fermer les Préférences!.

Performance de la machine

Permet à l'opérateur d'ajuster les paramètres de mouvement et de réinitialiser la DeMeet. Donne des informations sur les réglages actuels de la Performance de la machine.

Préférences!



Épaisseur constante.

Si l'objet est enrobé d'un enduit possédant une épaisseur constante, la DeMeet Palpeur peut tenir compte de la quantité de celui-ci. Entrez l'épaisseur acceptée, puis appuyez sur 'OK'. Chaque fois que la DeMeet est rallumée, ce facteur sera mis à zéro. On peut le changer en mettant la flèche de la souris dans la boîte, pour changer la valeur à l'aide du clavier.

Distance de sécurité.

Réglage de la distance entre une position de contact anticipée (point de palpeur machinal), et un point de liaison créée automatiquement. De là, le palpeur se déplacera à Vitesse de Traversée avant qu'il ralentit en Vitesse Palpage, en mode CNC.

La distance est mise à 4 mm et peut être changée en plaçant la flèche de la souris dans la boîte pour changer la valeur à l'aide du clavier.

Si la valeur est mise trop haute, la DeMeet prendra plus de temps pour exécuter un Programme de Mesure.

Si la valeur n'est pas assez haute, la possibilité existe que le palpeur touchera l'objet inopinément.

Le vecteur d'attaque du palpeur sera pareil au vecteur d'attaque au moment où le Programme de Mesure était appris.

Tolérance de déplacement.

Réglage de la distance à laquelle le palpeur cherchera le point de palpation machinal attendu.

Si le palpeur a atteint la position attendue sans avoir fait contact, il continuera à se déplacer le long de son vecteur avant d'indiquer qu'aucun point a été détecté. La distance est mise à 10mm, et peut être changée en plaçant la flèche de la souris dans la boîte pour changer la valeur à l'aide du clavier.

Si la valeur est mise trop haute, la possibilité existe que le palpeur touchera l'objet à une position inopinée, autre que la position de cible.

Si aucun point de palpation machinal est détecté, la boîte de dialogue suivante sera affichée.

**Vitesse de traversée.**

Réglage de la vitesse du palpeur en traversant d'un point à un autre sans qu'il doit mesurer un point intermédiaire (mouvements libres) en mode CNC. La vitesse est mise à 100%. Cette fonction n'est pas encore disponible.

Interface de la machine.

Réglage de l'interface de la DeMeet.

Aucun changement doit être fait ici, pour empêcher que l'opération de la machine soit troublée.

Réinitialiser CMM

Permet à l'opérateur de réinitialiser la DeMeet sans quitter le logiciel de la DeMeet Palpeur d'abord .

Appuyez sur 'OK' ou sur 'Entrée' sur le clavier pour activer les réglages changés du Performance de la machine. Appuyez sur 'Annuler' pour annuler les réglages du Performance de la machine, et pour fermer les Préférences!.

Défaut Tolérances

Permet à l'opérateur d'entrer de l'information qui sera utilisée comme des valeurs défaut de tolérance pour les objets stockés. Donne de l'information sur les Défaut Tolérances actuelles de la DeMeet Palpeur.

Préférences!

	Metric		Imperial
Linear low tolerance	0.0000	mm	0.000000 in
Linear high tolerance	0.0000	mm	0.000000 in
Angular low tolerance	0.0000		deg
Angular high tolerance	0.0000		deg
Diameter low tolerance	0.0000	mm	0.000000 in
Diameter high tolerance	0.0000	mm	0.000000 in
Form tolerance	0.0000	mm	0.000000 in
Probe form tolerance	0.0000	mm	0.000000 in

Les valeurs par défaut peuvent être changées à chaque moment dans l'Éditeur des Tolérances. Pour ce faire, vous placez la flèche indicatrice de la souris dans la boîte et vous changez la valeur à l'aide du clavier. Ces valeurs seront téléchargées dans la Zone des Résultats pour la transmission des données à l'imprimante, ou pour l'exportation des données à un fichier comme un Rapport d'Inspection.

Référez-vous à la section sur la Barre d'Outils pour de plus amples informations concernant Imprimer et Tolérances.

Note:

L'utilisateur ne peut pas entrer des valeurs pour la baisse tolérance plus hautes que les hautes tolérances correspondantes et vice versa.

Appuyez sur 'OK' ou sur 'Entrée' sur le clavier pour activer les réglages changés du Défaut Tolérance.

Appuyez sur 'Annuler' pour annuler les changements de réglages Défaut Tolérances, et pour fermer les Préférences!.

Options de Saisissement

Utilisées pour la mise en valeur et l'interrogation d'éléments dans la Zone de Visualisation Graphique. Peuvent être utilisées comme aide pour la programmation d'objets hors connexion en cas de demande de points de palpation machinaux.

Raccourci sur le clavier Alt + I peut être utilisé pour la sélection de cette option.

Saisir
<u>S</u>urfaces
<u>C</u>ourbes
<u>P</u>lans/<u>D</u>roites
<u>C</u>ylindres/<u>C</u>ercles
<u>S</u>phères
<u>C</u>ônes
<u>R</u>ien
Tous les éléments
Saisir éléments

Note:

Les Options de Saisissement

La conversion d'un modèle CAD en modèle DeMeet Palpeur n'est pas inclus en standard dans le logiciel de la DeMeet et doit être commandée séparément.

Si un ou plusieurs éléments dans les Options de Saisissement sont sélectionnées, ainsi que les Étiquettes optionnelles dans le menu Afficher de la Barre Menu, les étiquettes de ces éléments peuvent être déplacées dans la Zone de Visualisation Graphique en appuyant en même temps sur 'Ctrl' sur le clavier et le bouton de gauche de la souris.

Surfaces

Permet à l'utilisateur de sélectionner et de mettre en valeur des informations concernant les surfaces de fichiers VDA ou IGES 3D CAD. Une coche affiche l'état actif.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + S.

Saisir
√ <u>S</u>urfaces

Courbes

Permet à l'utilisateur de sélectionner et de mettre en valeur des informations concernant les courbes de fichiers VDA ou IGES 3D CAD. Une coche affiche l'état actif.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + C.

Saisir
√ <u>C</u>ourbes

Plans/ Droites	<p>Permet à l'utilisateur de sélectionner et de mettre en valeur des plans ou des droites de fichiers DeMeet Palpeur ou DXF. Une coche affiche l'état actif. Raccourci sur le clavier Ctrl + P.</p> <p>Saisir</p> <p>√ Plans/Droites</p>
Cylindres/ Cercles	<p>Permet à l'utilisateur de sélectionner et de mettre en valeur des cylindres ou des cercles de fichiers DeMeet Palpeur ou DXF. Une coche affiche l'état actif. Raccourci sur le clavier Ctrl + Y.</p> <p>Saisir</p> <p>√ Cylindres/Cercles</p>
Sphères	<p>Permet à l'utilisateur de sélectionner et de mettre en valeur des Sphères de fichiers DeMeet Palpeur ou DXF. Une coche affiche l'état actif. Raccourci sur le clavier Ctrl + E.</p> <p>Saisir</p> <p>√ Sphères</p>
Cônes	<p>Permet à l'utilisateur de sélectionner et de mettre en valeur des Cônes de fichiers DeMeet Palpeur ou DXF. Une coche affiche l'état actif. Raccourci sur le clavier Ctrl + O.</p> <p>Saisir</p> <p>√ Cônes</p>
Rien	<p>Met l'action de saisissement de la souris à rien. Une coche affiche l'état actif. Raccourci sur le clavier Ctrl + N.</p> <p>Saisir</p> <p>√ Rien</p>
Tous les éléments	<p>Met l'action de saisissement de la souris à tous les types d'éléments. Une coche affiche l'état actif. Raccourci sur le clavier Ctrl + L.</p> <p>Saisir</p> <p>√ Tous les éléments</p>

Saisir éléments

Sélection d'éléments d'un dessin.
Raccourci sur le clavier Ctrl + K

Saisir

√ **Saisir éléments**

Aide

Raccourci sur le clavier Alt + H

Aide

Rubriques d'Aide

A propos ...

Rubriques d'Aide

Informations d'Aide générales pour la DeMeet Palpeur.
Raccourci sur le clavier Alt + C.

Aide

Rubriques d'Aide

Note:

Vous pouvez sélectionner de l'Aide en droite en appuyant sur le bouton 'Aide' dans la Barre d'Outils, ou en appuyant sur Shft + F1 sur le clavier, avant de sélectionner le sujet désiré dans la DeMeet Palpeur à l'aide de l'indicateur en forme de point d'interrogation.

Raccourci sur le clavier Shft + F1.

**A propos de la
DeMeet Palpeur**

Informations Générales sur la DeMeet Palpeur version logiciel, et indication des options du logiciel acquises.

Raccourci sur le clavier Shft + A.

Aide

A propos...

**Introduction
aux fonctions de la
Barre d'Outils**

Les fonctions de la Barre d'Outils F1 jusqu'à F12 et Ctrl + F1 jusqu'à Ctrl + F3 seront expliquées dans le reste de cette section. Cette introduction fournit l'information nécessaire qui s'applique aux fonctions utilisées directement pour l'inspection d'un objet. Les sujets de cette introduction sont : Mode direct et Indirecte, Points de Liaison, Dégauchissage, et Exécution en mode CNC.

Note:

Il est important de se référer à l'information dans cette Introduction aux fonctions de la Barre d'Outils pendant l'étude de celles-ci.

Mode Direct versus Mode Indirect

La définition d'une figure se fait, dans un grand nombre de cas (sauf si indiqué différemment), en Mode Direct ou en Mode Indirect.

Mode Direct.

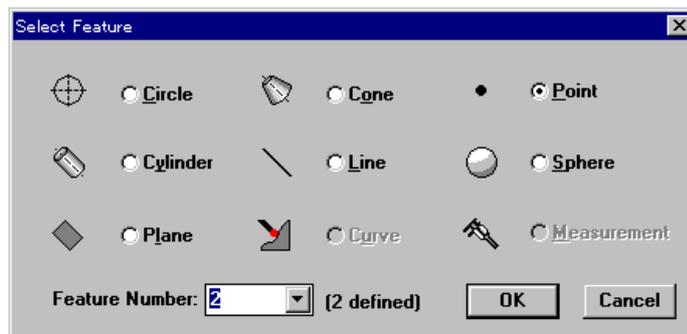
La définition de figures en Mode Direct implique la prise de points de palpement machinaux par déplacement du palpeur sélectionné avec le joystick envers la destination, et puis toucher la figure.

Mode Indirect.

La définition de figures en Mode Indirect implique une sélection de figures, pris antérieurement, dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Lorsqu'une figure peut seulement être définie en Mode indirect, la boîte de dialogue Sélectionner Figure s'ouvre automatiquement.

En définissant une figure qui s'accorde avec le Mode direct ainsi qu'avec le Mode indirect, l'opérateur devra ouvrir la boîte de dialogue Sélectionner Figure lui-même. Pour ouvrir cette boîte de dialogue, appuyez sur les touches de raccourci de la figure stockée désirée. Un raccourci par le clavier est indiqué par la lettre soulignée dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure Par exemple : Point -> le raccourci est 'P'



Note:

Seulement les figures antérieurement définies, qui peuvent être utilisées pour définir la nouvelle figure désirée en Mode indirect, peuvent être sélectionnées et sont affichées dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Exemple Mode indirect:

Si une droite doit être définie à l'aide de deux points antérieurement définis, d'abord appuyez sur F3  (Définir Droite) sur la Barre d'Outils, puis appuyez sur F1  (Définir Droite à plusieurs points) sur la Palette.

Si le Banner est activé, quelques instructions sont maintenant affichées au dessus de la Zone de Visualisation Graphique. L'indicateur des points encore à déterminer indiquera 2, ce qui veut dire que 2 points doivent encore être trouvés pour définir une Droite à plusieurs points, en Mode direct ou Indirecte.

Appuyez sur 'P' au clavier.

La boîte de dialogue Sélectionner Objet s'ouvrira, le bouton radio, à côté de Point, est coché. La boîte Numéro d'Objet indique le point dernièrement défini, numéro 2. Appuyez sur '1' au clavier. Maintenant la boîte Numéro d'Objet indique numéro 1. Appuyez sur 'OK' dans la boîte de dialogue 'Sélectionner Objet' ou la touche Entrée au clavier pour sélectionner point 1.

L'Indicateur des Points encore à déterminer affichera 1, ce qui veut dire qu'un point doit encore être défini pour finir la définition d'une Droite à plusieurs points.

Appuyez sur 'P' au clavier et sélectionner point numéro 2 en appuyant sur 'OK' dans la boîte de dialogue Sélectionner Objet ou 'Entrée' au clavier.

Maintenant une Droite à plusieurs points est définie en Mode indirect; la figure sera affichée dans la Zone de Visualisation Graphique et les résultats dans le Mini-Report.

Points de liaison

Lorsqu'un Programme de Mesure est exécuté en mode CNC, le logiciel de la DeMeet dirigera la machine toujours de façon que le palpeur fera le plus court chemin que possible. Ce mouvement s'exécute sur un trajet droit tridimensionnel.

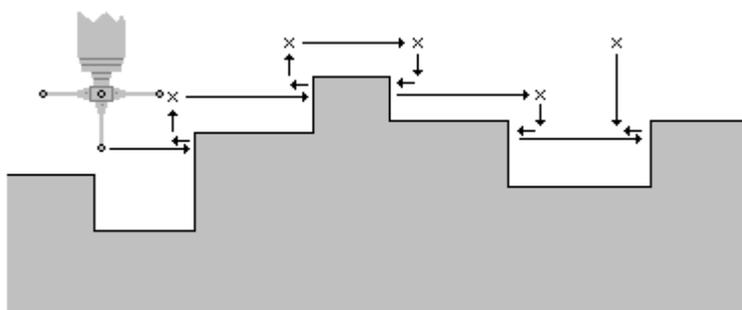
Il est possible que le palpeur rencontre des obstacles sur le trajet d'une position à une autre.

Pour assurer la sécurité du programme en Mode CNC, des Points de Liaison doivent être définis pendant le processus de définition d'un objet en Mode direct. Ainsi on évite que le palpeur touche inopinément des objets sur la table de mesure de la DeMeet. On prend les Points de Liaison en appuyant sur le bouton 'Point de Liaison' sur le dessus du joystick.

Exemple de Points de Liaison pour des points de palpation simples:

Pour prendre les 5 points de palpation simples indiqués dans le dessin ci-dessous, 5 Points de Liaison minimum doivent être définis pour exécuter le programme en mode CNC. Le dessin montre le trajet du palpeur en mode CNC, ainsi que la distance de sécurité de 4 mm.

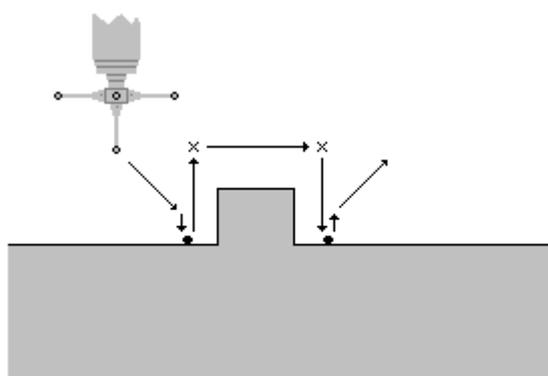
Les croix indiquent les Points de Liaison.



Pour quelques éléments (droite, cercle, etc.), il est possible de faire des Points de Liaison pendant que la machine prend des points de palpation pour compléter la définition.

Exemple de Points de Liaison pendant la définition d'un élément:

Pour définir une Droite à plusieurs points, normalement 2 points de palpation doivent être pris pour la définition de cet élément. Si une droite directe à travers la surface (Distance de Sécurité 4 mm) n'est pas possible, parce que le trajet est bloqué, il faudra définir un Point de Liaison entre les deux points de palpation machinaux, sans interrompre le programme de définition.



Notes:

Pour éviter des contacts indésirables de l'objet avec le palpeur, le capot de l'axe Z, la Sphère de Référence (si elle est installée) ou quelque autre objet sur la table, des Points de Liaison doivent être définis.

Ces contacts inattendus abîmeront probablement la DeMeet ou sa performance.

Pour éviter du dommage, on peut exécuter un programme crée en mode Simulation. De cette façon, on peut tester ce programme en sécurité. En cette mode, le trajet du palpeur est affiché dans la Zone de Visualisation Graphique, et peut être visionné d'angles différents. Ainsi le trajet du palpeur dans le programme peut être contrôlé pour déterminer s'il y a suffisamment de Points de Liaison.

Lors de la création d'un Point de Liaison, en appuyant sur le bouton Point de Liaison sur le joystick, le PC fera entendre un son 'bip'. Ceci ne veut pas dire automatiquement que le Point de Liaison est défini et rajouté au Programme de Mesure. Vérifiez toujours si les Points de Liaison sélectionnés sont insérés dans le programme, en consultant l'Éditeur des Programmes.

Avant la création des Points de Liaison entre deux processus de définition, aucune Palette ne doit être sélectionnée. Pour fermer une option de la Palette, appuyez sur 'Echap' dans la Barre d'Outils, ou appuyez sur 'Echap' au clavier.

Vérifiez si les Points de Liaison d'éléments pendant lesquels il est admis de faire des Points de Liaison, sont entrés dans le programme. Pour ce faire, vous consultez l'Éditeur des Programmes. La nécessité de faire des Points de Liaison se limite à la Mode direct. Pour créer des Points de Liaison, le commutateur sur le joystick doit être en Mode Manuel.

Syntaxe du Programme comme écrit dans l'Éditeur des Programmes

LINK Xn Yn Zn

signification:

LINK	indique que le mouvement est un point de liaison (mouvement libre).
Xn Yn Zn	indique les coordonnées rectangulaires de la position LINK

Dégauchissage

On peut seulement créer des figures à deux dimensions (des points, droites, cercles, arcs) lorsque ces figures sont projetées dans un plan ou dans une autre figure. La projection de figures dans une autre figure s'appelle nivelage.

Le dégauchissage a deux fonctions.

- 1 Lorsqu'elle est suivie par un dégauchissage, la figure dégauchie est paramétrée comme une position zéro de l'axe Z.
- 2 Lorsque vous créez des figures à deux dimensions, ces figures seront projetées dans la figure dégauchie.

Il est nécessaire de dégauchir sur un plan, un cylindre ou un cône avant de définir des figures à deux dimensions comme un cercle ou une droite. Ce cercle ou droite est ensuite projetée dans la figure dégauchie.

Dégauchissez sur une figure qui est également définie par le palpeur qualifié qui sera utilisé pour la définition du cercle ou de la droite.

Pour les cercles: le dégauchissage sur la figure requise est nécessaire lorsque vous définissez le cercle, en mode Direct ainsi qu'en mode Indirect. Un cercle est défini dans toutes les deux modes comme une figure à deux dimensions.

Pour les droites: le dégauchissage sur la figure requise est seulement nécessaire si vous définissez la droite en mode Direct. Une droite est une figure à deux dimensions en mode Direct en une figure tridimensionnelle en mode Indirect.

Pour dégauchir sur une figure, appuyez sur F3  (Dégauchissage d'une Figure) sur la Barre d'Outils, et sélectionnez la figure requise dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Seuls les plans, les cylindres ou les cônes peuvent être sélectionnés comme des figures prédéfinies.

Note:

Lorsque vous définissez un cercle ou une droite, dégauchissez toujours sur un plan, un cylindre ou un cône en utilisant le même palpeur qualifié. Sinon, les résultats de la définition du cercle ou de la droite n'auront pas de sens logique.

Note:

Vérifiez dans le Programme de Mesure si le niveau a été correctement ajusté. Sinon, l'exécution du Programme de Mesure pourra endommager ou nuire à la performance de la DeMeet.

**Exécution en mode
CNC**

Lors de l'exécution d'un Programme de Mesure en mode CNC, il est important d'assurer que le Programme de Mesure est correctement construit. Si cela n'est pas le cas, des déplacements et des palpées inattendus peuvent arriver en touchant quelque objet sur la table de mesure de la DeMeet.

Mode Apprentissage.

Le logiciel de la DeMeet Palpeur est basé sur le mode apprentissage et répétition. Or, si vous exécutez le programme en mode CNC, le programme répètera les différents éléments du processus. Pour les enregistrer, il faut activer le mode Apprentissage.

Cliquez sur le bouton mode Apprentissage  sur la Barre d'Outils pour activer/déactiver le mode Apprentissage.

Vérifiez toujours à quel moment il faut activer ou désactiver le mode Apprentissage, pour éviter que des opérations non désirées seront incluses dans le Programme de Mesure.

La définition d'une figure, les dégauchissages, la qualification des palpeurs (sauf le premier palpeur à utiliser, le palpeur Date de Base), la création d'un Rapport d'Inspection, Zoomer dans la Zone de Visualisation Graphique et un grand nombre d'autres opérations peuvent être exécutées automatiquement en mode CNC.

Note:

On recommande aux opérateurs apprentis de la DeMeet d'exécuter le dégauchissage (et surtout la qualification des palpeurs) à la main, et de ne pas les inclure dans le programme. En ce moment il n'est pas possible de qualifier le premier palpeur à utiliser, le palpeur Date de Base, en mode CNC. Pour ce qui concerne ces opérations, il faudra bien vérifier quel est le dégauchissage courant (Origine), et quel est le palpeur couramment sélectionné, sinon la DeMeet et l'exécution de ses programmes pourront être endommagées.

4. Mode d'emploi de la Barre d'Outils

Barre d'Outils

La Barre d'Outils permet la sélection rapide des fonctions souvent utilisées de la DeMeet Palpeur. Les numéros des boutons de fonction (Fn), affichés en rouge sur la Barre d'Outils, peuvent être utilisés comme des touches raccourci. Les boutons en bleu (CFn) sont des numéros de bouton de fonction à utiliser en combinaison avec la touche Ctrl. La bouton aide (SF1) est la touche Shift avec la touche de fonction F1. Ces touches peuvent aider à réduire l'usage de la souris et de cette façon faciliter le progrès.

Après sélection d'un outil de la Barre d'Outils, il est nécessaire de choisir une opération spécifique par rapport à cet outil, en cliquant sur un des boutons sur la Palette ou en manipulant une des boîtes de dialogue qui apparaissent. La Barre d'Outils contient les options suivantes:

	Echapper
	Ouvrir Fichier Programme
	Enregistrer Fichier Programme
	Définir Cercle
	Définir Point
	Définir Droite
	Définir Plan
	Définir Cône
	Définir Cylindre
	Définir Sphère
	Définir Scan
	Définir Date de programme
	Dégauchissage de Figure
	Exécuter Programme
	Mesure entre figures
	Qualifier Palpeur
	Tolérances
	Imprimer
	Aide
	Quitter

Echapper

Utilisée pour annuler une fonction ou pour changer le niveau en utilisant le système DeMeet Palpeur. Le bouton 'Echapper' désélectionnera les fonction de Barre d'Outils ou de Palette courantes. Raccourci sur le clavier: 'Esc'.

**Ouvrir Fichier
Programme**

Permet l'ouverture d'un Programme de Mesure et sa lecture dans le logiciel de la DeMeet Palpeur de façon normale Microsoft Windows. La boîte de dialogue Ouvrir sera ouverte. Lorsqu'un programme est ouvert, il sera affiché dans la fenêtre de l'Editeur de Programmes. S'il y a déjà un programme ouvert dans la DeMeet Palpeur, le programme ouvert remplace le programme courant.

**Enregistrer
Fichier
Programme**

Enregistrer Fichier Programme permet au Programme de Mesure courant d'être sauvegardé dans un fichier. Si le programme existe déjà sur le disque, le programme courant écrasera l'ancien fichier.

Si le programme est nouveau et n'a pas encore de nom, la boîte de dialogue 'Enregistrer Sous' s'ouvrira lorsque ce bouton est saisi. Le nom du fichier doit être entrée de façon normale Microsoft Windows.



Définir Cercle

Sélectionnez le bouton 'Définir Cercle' sur la Barre d'Outils pour définir un cercle ou un arc. Le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran, dans la Palette, les options en relation avec la définition d'un cercle ou un arc seront activées.

Raccourci sur le clavier : F1.

Pour fermer la fonction 'Définir Cercle' appuyez sur le bouton 'Esc' sur la Barre d'Outils, ou sur le bouton 'Esc' sur le clavier.



**Palette pour la
définition d'un
cercle**



Définir un Cercle Interne/ Externe compensé pour Palpeur



Définir un Cercle Interne/ Externe absolu



Définir un Arc Interne/ Externe compensé pour Palpeur



Définir un Arc Interne/ Externe absolu



Définir un Groupement Cercle



Définir un Cercle Planaire



Construire une Figure

Sélectionnez le type de cercle ou d'arc requis dans la Palette. Le bouton reste enfoncé. Pour quitter l'option Palette, appuyez sur 'Esc' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

Une fois une option Palette est sélectionnée, l'Indicateur de Points affichera le nombre par défaut de points requis pour cette opération (si réglé à compte décroissant). Cet Indicateur est éditable. Le nombre de points peut alors être modifié pour définir la figure ou dans le cas d'une reprise de points nécessaire. Les instructions de l'option Palette sélectionnée s'affichent au-dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le Banner est actif). Fournissez les points requis en définissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures prédéfinies dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Si le mode Interrupt est activé, acceptez les points, après que le dernier point est inséré, en appuyant sur 'Oui' dans la boîte de dialogue d'acceptation des points. Le logiciel calculera alors la figure requise. La figure sera affichée dans la Zone de Visualisation Graphique, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report.

Note:

Les figures Arc et Cercle sont des figures à deux dimensions, et seront projetées dans le plan, cylindre ou cône couramment dégauchi. Avant de définir un cercle ou un arc, ajustez d'abord le niveau à la figure requise.

Vérifiez, avant de définir un cercle ou un arc, que le niveau est mis à plan, cylindre ou cône. Sinon, des calculs incorrects pourront être réalisés, et des déplacements inattendus du palpeur pourront endommager la DeMeet ou nuire à son fonctionnement. Pour l'option de la Palette 'Définir un Cercle Planaire', le dégauchissage sur un plan est inclus dans l'opération.

Lorsqu'un cercle ou un arc a été défini, les résultats seront affichés dans le Mini-Report dans le format suivant:

Coordonnées Rectangulaires (cartésiennes):

CIRCLE 1	
<X>	231.786
<Y>	567.989
<Z>	101.777
<D>	25.001
<Fo>	0.015

Coordonnées Polaires (cylindriques):

CIRCLE 1	
<R>	600.002
<A>	15.989
<Z>	101.777
<D>	25.001
<Fo>	0.015

Les résultats affichent le nom du cercle (Cercle + un numéro), et la position du centre du cercle, en X Y Z Rectangulaire ou en R A Z Polaire, en fonction du dégauchissement courant.

Également affichés sont le diamètre et la valeur Forme Complète (<Fo>). La valeur Forme Complète est la circularité du cercle calculé, basée sur les points utilisés pour la définition de ce cercle.

Le système restera dans l'option 'Définir Cercle'. Pour changer d'option, sélectionnez la figure sur la Barre d'Outils ou par touche de fonction du clavier. Vous pouvez également appuyer sur le bouton 'Esc' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier. Puis sélectionnez l'option désirée sur la Barre d'Outils.

Définir un Cercle Interne/ Externe compensé pour Palpeur

Le cercle compensé pour palpeur compense les points de palpation en direction X, Y et Z. Cela veut dire que les coordonnées réelles du point de contact du palpeur sont utilisées, au lieu de celles du centre du palpeur.

Le cercle compensé pour palpeur demande un minimum de 4 points du système, en mode Direct ou Indirect, comme des points d'exemple.

Le meilleur cercle compensé pour palpeur est projeté dans le plan courant dégauchi. En mode Apprentissage, les points de palpeur doivent être pris dans le sens horaire et contre le sens horaire, pour que les angles de départ et de fin puissent être calculés correctement.

Raccourci sur le clavier : F1.

Pour quitter l'option 'Définir un Cercle Interne/ Externe compensé pour palpeur', appuyez sur 'Esc' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

Le logiciel DeMeet Palpeur détectera automatiquement le cercle comme interne ou externe.



Cercle Interne - mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE CIRCLE INTERNAL | EXTERNAL Nn MACHINEh Dn
Xn Yn Zn Sn In Hn;
```

signification:

CIRCLE	identifie le type de figure comme un Cercle.
INTERNAL	identifie un cercle du type Interne.
EXTERNAL	identifie un cercle du type Externe.
Nn	indique que le cercle sera stocké comme Numéro n.
MACHINEh	indique le nombre de points de palpation machine pris pour la définition du cercle.
Dn	diamètre du cercle à mesurer.
Xn Yn Zn	Position rectangulaire du cercle sur les axes X, Y et Z.
Sn	L'angle de début du premier point du cercle.
In	L'angle incrémental entre chaque point du cercle.
Hn	Hauteur de mesure du cercle depuis le plan dégauchi.

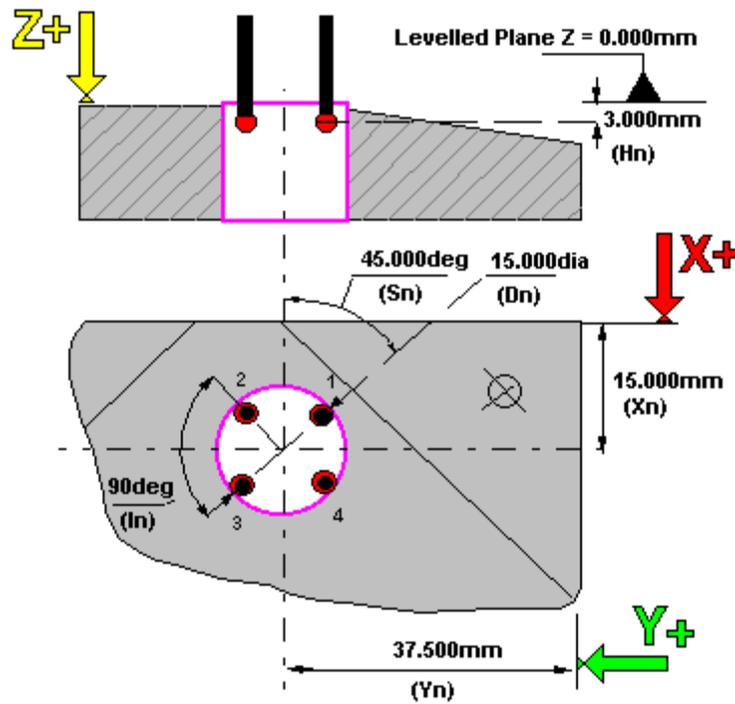
Exemple :

```
DEFINE CIRCLE INTERNAL N1 MACHINE4 D15.000
X15.000 Y37.500 Z0.000 S45.000 I90.000 H3.000;
```

Note:

Afin de générer les angles 'Sn' et 'In' en mode Apprentissage, tous les points doivent être pris dans le sens horaire et contre le sens horaire.

Le cercle interne/ externe d'une encoche peut seulement être défini si la largeur de l'encoche est suffisante. Si la largeur est trop petite, des touches de palpeur inattendues peuvent arriver, à cause du diamètre du palpeur ou la distance de sécurité.



Cercle Interne - Mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

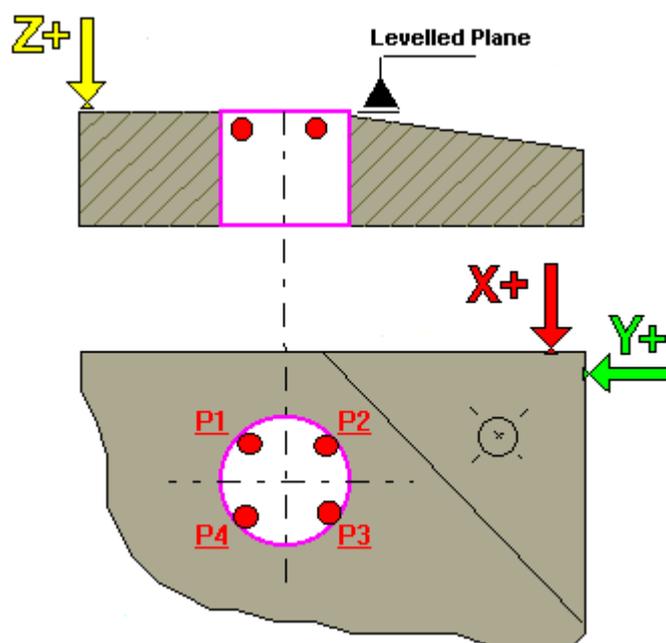
DEFINE CIRCLE INTERNAL | EXTERNAL Nn FIGURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;

signification:

- CIRCLE identifie le type de figure comme un Cercle.
- INTERNAL identifie le type Interne.
- EXTERNAL identifie le type Externe.
- Nn indique que le cercle sera stocké comme Numéro n.
- FIGURE indique que le cercle sera construit à l'aide de figures antérieurement définies..
- Pn Cn Sn Bn indique les figures antérieurement définies utilisées pour construire le cercle. Elles sont insérées dans la définition comme Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou points Tampon du PIC (Bn).
'n' est le numéro de Point, Cercle or Sphère, ou dans le cas de points Tampon, le nombre de points pris dans le compteur tampon.

Exemple :

DEFINE CIRCLE INTERNAL N2 FIGURE P1 P2 P3 P4;

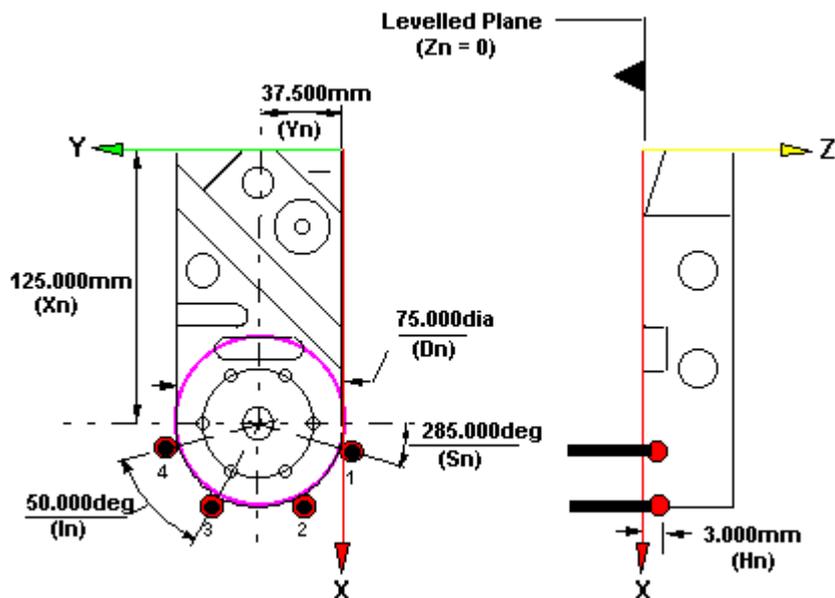


Cercle Externe - Mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

Exemple :

```
DEFINE CIRCLE EXTERNAL N1 MACHINE4 D75.000
      X125.000 Y37.500 Z0.000 S985.000 I50.000 H3.000.
```



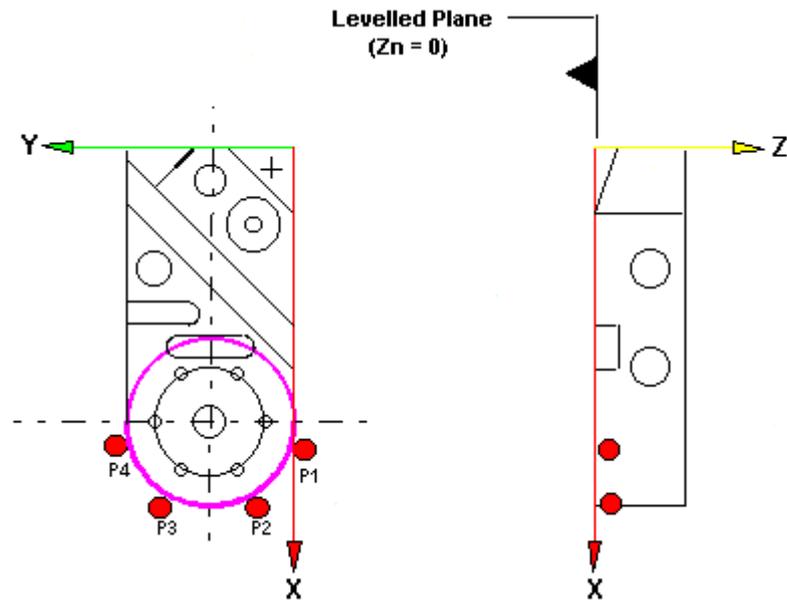
Note:

Afin de générer les angles S_n et I_n en mode Apprentissage, tous les points doivent être pris dans le sens horaire et contre le sens horaire.

Cercle Externe - Mode Indirecte**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes**

Exemple :

```
DEFINE CIRCLE EXTERNAL N2 FEATURE P1 P2 P3 P4;
```



Définir un Cercle Absolu

Un cercle absolu est défini à l'aide des points centraux d'un palpeur. Un cercle absolu exige au minimum 3 points du système comme des figures stockées, pour exemple des points (points de palpation machine sont illégaux avec cette commande). Le meilleur cercle est projetée dans le plan couramment dégauchi. Raccourci sur le clavier : F2.

Pour quitter l'option 'Définir un Cercle Absolu', appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

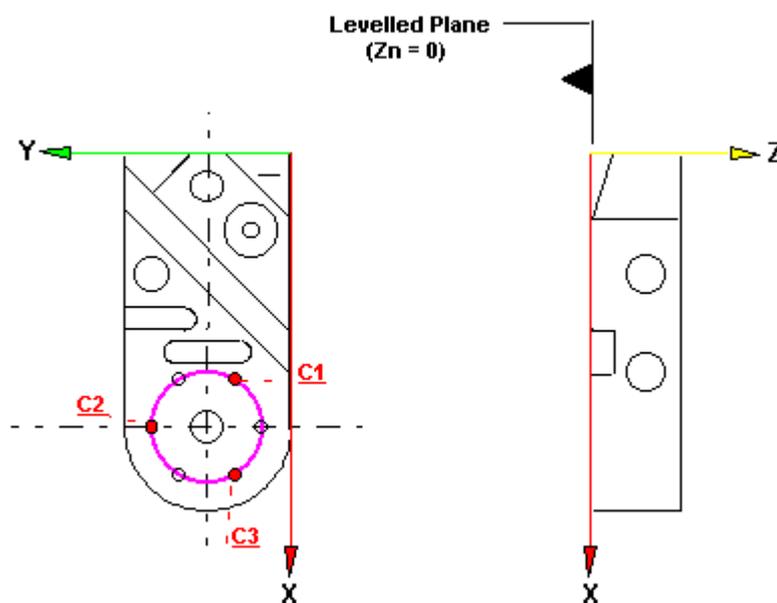
DEFINIR CERCLE ABSOLU Nn FIGURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;

signification:

CIRCLE	identifie le type de figure comme un Cercle.
ABSOLUTE	identifie un cercle type Absolu.
Nn	indique que le cercle sera stocké comme Numéro n.
FEATURE	indique que le cercle sera construit à l'aide de figures antérieurement définis.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies avec lesquelles le cercle est construit. Elles sont insérées dans la définition comme Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle ou Sphère, ou dans le cas des Points à tampon, le nombre de points à prendre dans le compteur tampon.

Exemple :

DEFINIR CERCLE ABSOLUTE N1 FEATURE C1 C2 C3.



Définir un Arc Interne/ Externe compensé pour Palpeur

L'arc compensé pour palpeur compense les points de palpeur en direction X Y et Z. Cela veut dire que les coordonnées réelles de touche du palpeur sont utilisées pour calculer l'arc, au lieu du point central du palpeur.

L'arc compensé pour palpeur exige un minimum de 3 points du système comme des points de palpation machine ou des figures antérieurement définies, par exemple des points (mais non un mélange des deux).

Le meilleur arc compensé pour palpeur est projeté dans le plan couramment dégauchi.

Les points doivent être pris dans le sens horaire ou dans le sens contra-horaire autour de l'arc, pour que les angles de départ et de fin puissent être calculés.

Raccourci sur le clavier : F3.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier. Le logiciel de la DeMeet Palpeur détectera l'arc automatiquement comme interne ou externe.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE ARC INTERNAL | EXTERNAL Nn MACHINEn Dn Xn Yn Zn Sn In Hn;
```

signification:

ARC	identifie le type de figure comme Arc.
INTERNAL	identifie un arc Interne.
EXTERNAL	identifie un arc Externe.
Nn	indique que l'arc sera stocké comme Numéro n.
MACHINE _n	indique le nombre de Points de machine pris pour définir l'arc.
Dn	diamètre de l'arc à mesurer.
Xn Yn Zn	position rectangulaire de l'arc sur les axes X, Y et Z.
Sn	L'angle de départ du premier point de l'arc.
In	L'angle incrémentel entre chaque point sur l'arc.
Hn	Hauteur de mesure de l'arc depuis le plan dégauchi.

mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE ARC INTERNAL | EXTERNAL Nn FEATURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;
```

signification:

ARC	identifie le type de figure comme Arc.
INTERNAL	identifie un arc Interne.
EXTERNAL	identifie un arc Externe.
Nn	indique que l'arc sera stocké comme Numéro n.
FEATURE	indique que l'arc sera construit à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies à utiliser pour la construction de l'arc. Elles doivent être insérées dans la définition comme Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le nombre de Points, Cercles ou Sphères, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre dans le compteur mémoire.

Définir un Arc absolu

Un arc absolu est défini à l'aide des points centraux du palpeur.

Un arc absolu exige 3 points minimum du système comme des figures stockées (les points de palpation machine sont illégaux avec cette commande).

Le meilleur arc est projeté dans le plan couramment dégauchi. Les figures doivent être entrées dans le sens horaire ou dans le sens contre-horaire, pour que les angles de départ et de fin corrects puissent être calculés.

Raccourci sur le clavier : F4.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme

```
DEFINIR ARC ABSOLU Nn FIGURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;
```

signification:

ARC	identifie le type de figure comme Arc.
ABSOLUTE	identifie un Arc absolu type arc.
Nn	indique que l'arc sera stocké comme Numéro n.
FIGURE	indique que l'arc sera construit à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies à utiliser pour la construction de l'arc. Elles doivent être insérées dans la définition comme Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le nombre de Points, Cercles ou Sphères, ou dans le cas de Points à tampon , le nombre de points à prendre dans le compteur mémoire .

Définir un Groupement de Cercle

Définir un Groupement de cercle est une fonction pour mesurer plusieurs cercles en une fois. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



La fenêtre suivante apparaîtra après sélection.

Define PCD

Pitch Circle Details

Diameter

Position: X Y Z

Circle Details

No of Circles Internal External

Angular Position of First Circle

Dia Hi Tol Lo Tol

Offset Circle Offset Circle No.

Radial Angular Dia

Output Requirements

Report Required Full Report RFS

True Positional Tolerance MMC LMC

CNC Requirements

Measuring Height +ve Into Plane

Dans cette fenêtre, vous pouvez paramétrer le groupement. De haut en bas :

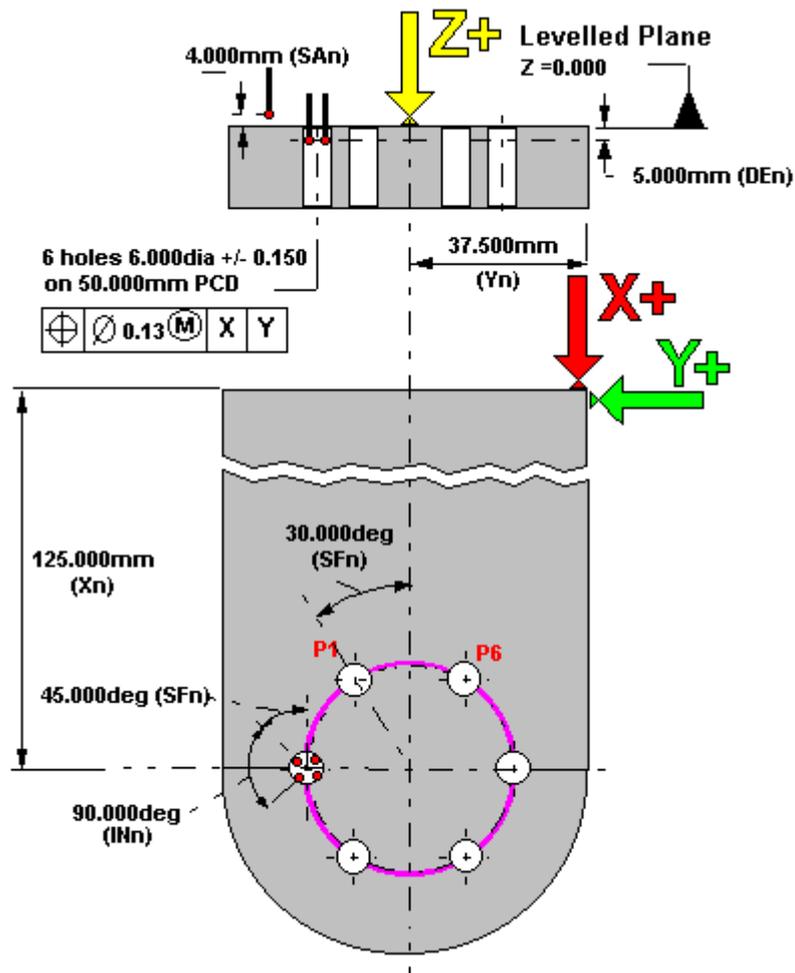
- Diamètre : Diamètre du groupement.
- X, Y, Z : Coordonnées du point central du groupement.
- No de cercles : Nombre de cercles dans le groupement.
- Interne : Le cercle dans le groupement doit être mesuré interne.
- Externe : Le cercle dans le groupement doit être mesuré externe.
- Position angulaire du premier cercle : Angle du cercle groupement et du premier cercle.
- Dia. : Diamètre du cercle dans le groupement
- Tol Sup : Valeur de tolérance supérieure des cercles dans un groupement, pour le rapport.
- Tol Inf : Valeur de tolérance inférieure des cercles dans un groupement, pour le rapport.

- Offset cercle : Offset d'un cercle hors du patron du groupement.
- Offset cercle No : Le numéro dans la série du offset circle.
- Radial : La nouvelle position du offset circle en position radiale
- Angulaire : La nouvelle position du offset circle en position angulaire
- Dia : Le nouveau diamètre de l' the offset circle
- Rapport exigé : Rapport de la Position Réelle ou non.
- Rapport complet : Rapport complet ou non.
- Tolérance Position Réelle : La tolérance de la position réelle.
- NTC : Ne pas tenir compte des dimensions de la figure
- CMM : Condition maximale du matériel
- CIM : Condition minimale du matériel
- Hauteur de mesure +ve dans plan : The depth to measure the circles.

seulement mode Direct

Exemple :

```
DEFINE CIRCLE PCD N1 D50.0000 X125.0000 Y37.5000 Z0.0000
ID4.0000 RFS Tp0.0000 Ht0.0000 Lt0.0000 No6 S0.000 H2.0000 REPORT;
```



Définir un Cercle Planaire

Cette commande est une commande de séquence multiple, qui se compose d'une définition d'un plan, le dégauchissage sur ce plan et la définition d'un cercle compensé pour palpeur. Elle exige un minimum de 3 points du système comme des points de palpation machine ou des figures antérieurement définies (mais non un mélange des deux), pour définir un Plan Multipoints.

Ce plan devient alors automatiquement le plan dégauchi.

Puis, le système demande 4 points comme des points de palpation machine ou des figures antérieurement définies. The system then demands 4 points as machine probe points or previously defined features (mais non un mélange des deux) pour définir un Cercle Interne/ Externe compensé pour palpeur, qui est ensuite projeté dans le plan dégauchi. Les points de palpeur doivent être pris dans le sens horaire ou dans le sens contre-horaire pour que les angles de départ et de fin puissent être calculés. Raccourci sur le clavier : F6.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier. Le logiciel DeMeet Palpeur détecte automatiquement le cercle comme interne ou externe.



La séquence de définition d'un cercle planaire comprend les commandes suivantes:



Note:

Ces boutons ne seront pas affichés, et les commandes seront sélectionnées automatiquement. Suivez les instructions affichées au-dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le Banner est actif). Pour plus d'informations sur les démarches individuels de la définition d'un cercle planaire, veuillez vous référer aux sections 'Définir un Plan Multipoints', 'Dégauchir sur un Plan', et 'Définir un Cercle Interne/ Externe compensé pour Palpeur'.

L'Editeur de programmes créera les Syntaxes de Programme des 3 démarches de commandes simples.

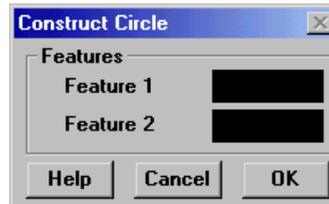
Construire un Cercle

Construire un cercle permet à l'utilisateur de construire un nombre de cercles géométriques à l'aide de deux figures prédéfinies. Les options combinées sont: Plan & Sphère, Plan & Cylindre et Plan & Cône.

Raccourci : F11.



La boîte de dialogue suivante s'ouvrira:



Les figures à utiliser pour la construction du cercle sont entrées dans les fenêtres le long de Figure 1 et 2. Ceci sera effectué à l'aide de la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Appuyez ensuite sur 'OK'. Le cercle sera défini.

Le cercle résultant de cette définition sera positionné à l'intersection et non sur le plan de travail courant.

Syntaxe de Programme dans l'Editeur de Programmes:

```
CONSTRUCT CIRCLE Nn FEATURE PLn/ CYn/ SPn/ COn PLn/ CYn/ SPn/ COn;
```

Signification :

CIRCLE	identifie le type de figure comme un cercle.
Nn	indique que le cercle sera stocké sous numéro n.
FEATURE	indique que le cercle est à construire à partir de figures antérieurement définies.
PLn CYn SPn COn	indique que le cercle est à construire à l'intersection d'un plan défini numéro n avec un cylindre défini numéro n ou une sphère définie ou un cône définie.

Exemple :

```
CONSTRUCT CIRCLE N2 FEATURE PL1 CY1;
```

Note:

Si un cône ou cylindre est intersecté par un plan, le résultat pourrait être un ellipse. Pourtant, parce que c'est un cercle qui est construit, le centre de cercle résultant est l'intersection du plan et du cône/ cylindre, et l'axe du cercle est l'axe du cône/ cylindre à ce centre.

Définir Point

Sélectionnez Définir Point sur la Barre d'Outils pour définir un point. Le bouton restera enfoncé. Au côté gauche de l'écran, dans la Palette, les boutons liés à la définition des points s'activeront.

Raccourci sur le clavier : F2.

Pour quitter cette fonction, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

**Palette pour
Définir Point**

Définir un Point à l'intersection de 2 Droites Projetées



Définir un Point Central



Définir un Point au milieu



Définir un Point de Référence



Définir un Point Offset (Compensation du palpeur)



Définir un Point à l'intersection d'une Droite et un Plan



Définir un Point à l'intersection de 3 Plans



Définir un Point sur un Diamètre de Cône



Définir un Point à l'intersection de 2 Droites non projetées



Construire une Figure



Offset Sélection Axe X (compensation du palpeur)



Offset Sélection Axe Y



Offset Sélection Axe Z



Offset Sélection Vecteur



Offset Sélection Radial

Dans la Palette, sélectionnez le type de point requis. Le bouton reste enfoncé. Pour quitter l'option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

Lors de la sélection d'une option Palette, l'Indicateur des Points affichera le nombre par défaut de points nécessaires (si réglé à Direction de Compte décroissant). Cet Indicateur est éditable. Le nombre de points peut alors être modifié lorsqu'une figure doit être définie ou si des points doivent être repris.

Une fois une option Palette est sélectionnée, l'Indicateur de Points affichera le nombre par défaut de points requis pour cette opération (si réglé à compte décroissant). Cet Indicateur est éditable. Le nombre de points peut alors être modifié pour définir la figure ou dans le cas d'une reprise de points nécessaire. Les instructions de l'option Palette sélectionnée s'affichent au-dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le Banner est actif). Fournissez les points requis en définissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures prédéfinies dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Si le mode Interrupt est activé, acceptez les points, après que le dernier point est inséré, en appuyant sur 'Oui' dans la boîte de dialogue d'acceptation des points. Le logiciel calculera alors la figure requise. La figure sera affichée dans la Zone de Visualisation Graphique, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report, dans le format suivant:

Coordonnées Rectangulaires (cartésiennes):

POINT 1	
<X>	231.786
<Y>	567.989
<Z>	101.777

Ou coordonnées polaires (cylindriques):

POINT 1	
<R>	23.157
<A>	12.031
<Z>	1.530

Les résultats affichent les noms des points (Points + un numéro) et sa position, en X Y Z Rectangulaire ou en Polaire R A Z, en fonction de l'dégauchissement courant.

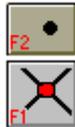
Le système reste dans l'option 'Définir Point'. Pour changer le type de figure, sélectionnez la figure requise sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier. Vous pouvez également appuyer sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier, puis sélectionner la figure requise sur la Barre d'Outils.

Définir un Point à l'intersection de 2 Droites

Un point construit à travers l'intersection de deux Droites, cylindres, cônes ou n'importe quelle combinaison de ces figures projetées sur la figure courante dégauchie. Pour construire une intersection, sélectionnez deux figures dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure, pour exemple des Droites.

Raccourci sur le clavier: F1.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

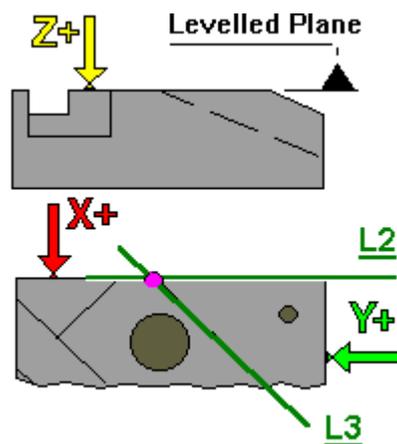
DEFINE POINT PROJECT LINES Nn FEATURE Ln | CYn | COn Ln | CYn | COn;

signification:

- POINT indique le type de figure comme un Point.
- LINES indique le point à définir comme l'intersection de deux Droites.
- Nn indique que le point est stocké comme numéro n.
- FEATURE indique que le point est à construire à partir de deux figures antérieurement définies.
- Ln CYn COn usage de Droite, Cylindre ou Cône numéro n.

Exemple :

DEFINE POINT LINES PROJECT N1 FEATURE L2 L3;



Définir un point central

Les coordonnées de ce point sont transmises au centre du palpeur, c'est-à-dire: non compensé pour le rayon du palpeur. Pourtant l'utilisateur peut choisir à utiliser les points avec d'autres opérations de définition qui sont compensé palpeur, lorsque les vecteurs d'approche (mode Direct) sont stockées avec les données.

Raccourci sur le clavier : F2.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Seulement mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE POINT CENTRE Nn MACHINEn;
```

signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
CENTRE	indique que le point est à définir comme point central palpeur.
Nn	indique que le point est à stocker comme Numéro n.
MACHINEn	indique le nombre de points de palpation machine à prendre.

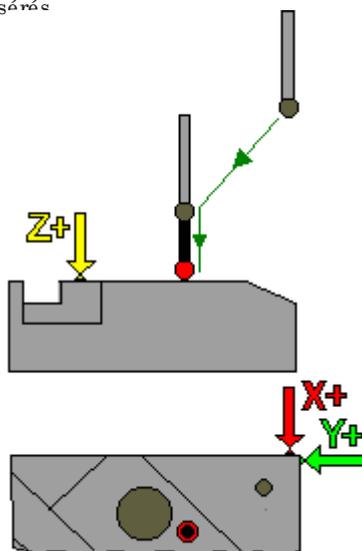
Exemple :

```
DEFINE POINT CENTRAL N1 MACHINE1;
LINK X20.000 Y30.000 Z-5.000;
TARGET X20.000 Y30.000 Z-1.000;
```

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison et de Cible si vous allez prendre des points en mode CNC.

Lorsque vous prenez des points de palpation machine, assurez-vous que, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle, des points de liaison sont insérés



Définir un Point Milieu

Un point construit duquel les coordonnées sont calculées à partir de la distance de milieu tridimensionnelle entre deux points de palpeur ou des figures antérieurement définies, par exemple des cercles (mais non un mélange des deux).

Raccourci sur le clavier : F3.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE POINT MIL Nn MACHINE2;
```

signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
MIL	indique que le point est à définir comme un point 3D MIL.
Nn	indique que le point est à stocker comme Numéro n.
MACHINE2	indique le nombre de points de palpation machine à prendre.

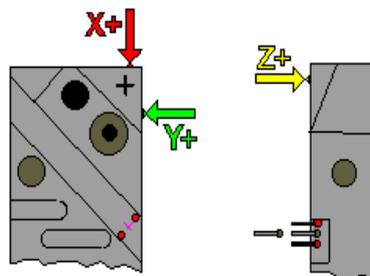
Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison et de Cible si vous allez prendre des points en mode CNC.

Lorsque vous prenez des points de palpation machine, assurez-vous que, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle, des points de liaison sont insérés.

Exemple :

```
DEFINE POINT MIL N1 MACHINE2;
LINK X80.000 Y6.000 Z-10.000;
LINK X80.000 Y6.000 Z5.000;
TARGET X77.000 Y3.000 Z5.000;
LINK X80.000 Y6.000 Z5.000;
TARGET X83.000 Y9.000 Z5.000;
```



mode Indirect**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes**

```
DEFINE POINT MIL Nn FEATURE ((Pn | Cn | Sn) (Pn | Cn | Sn)) | B2;
```

signification:

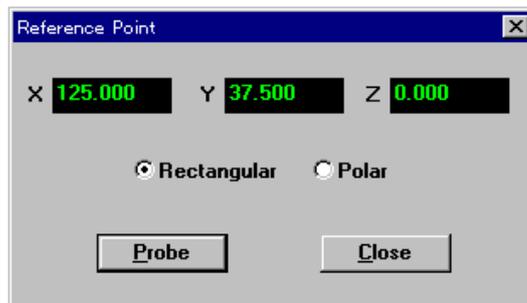
POINT	indique le type de figure comme un Point.
MIL	indique que le point est à définir comme un point 3D MIL.
Nn	indique que le point est à stocker comme Numéro n.
FEATURE	indique que le point est à construire à partir de deux figures antérieurement définies
Pn,Cn,Sn,B2	indique les figures antérieurement définies à utiliser pour la construction du point. A insérer dans la définition comme Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou deux Points à tampon (B2) du PIC. n est le numéro du Point, Cercle ou Sphère.

Définir un point de référence

Un point hypothétique dont les coordonnées sont prises dans la date ou le dégauchissement couramment actif, en coordonnées rectangulaires ou polaires. Le point hypothétique sera créé en insérant les coordonnées.



Lorsque l'option est sélectionné, la boîte de dialogue Point de Référence s'ouvre. Entrez les coordonnées demandées du point de référence, en cliquant sur une cellule et le tapant à l'aide du clavier. Les coordonnées sont relatives à la date ou le dégauchissement courant. Sélectionnez le type d'dégauchissement à l'aide du bouton radio. Acceptez le point de référence en appuyant sur le bouton 'Palpeur' dans la boîte de dialogue Point de référence.



Raccourci sur le clavier : F4.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

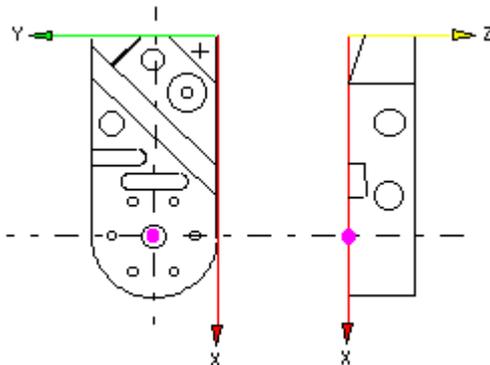
```
DEFINE POINT REFERENCE Nn Xn Yn Zn;
```

signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
REFERENCE	indique que le point est à définir comme un Point de référence.
Nn	indique que le point est à stocker comme Numéro n.
Xn Yn Zn	position du point sur les axes X, Y, Z valeur n pour des coordonnées rectangulaires.

Exemple :

```
DEFINE POINT REFERENCE N1 X125.000 Y37.500 Z0.000;
```



Définir un Point offset

Un point dont les coordonnées sont offset par le rayon du palpeur le long d'un ou plusieurs axes (  ) ou un vecteur (), ou un radial () à travers le plan couramment dégauchi. Sélectionnez l'offset requis en appuyant sur les boutons Offset dans la Palette.

Référez-vous à la section 'Offset select' dans ce manuel.

Prenez un point de palpeur machine (les figures stockées sont illégales avec cette commande).

Raccourci sur le clavier : F5.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Seulement mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

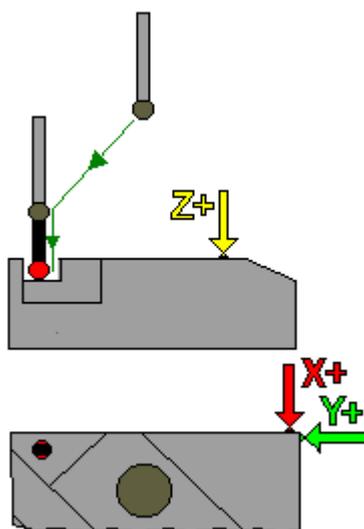
```
DEFINIR POINT OFFSET Nn V | R | X | Y | Z MACHINEn;
```

signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
OFFSET	indique que les points sont à définir comme des points de palpeur Offset.
Nn	indique que les points à stocker commencent à Numéro n.
V	indique que le point doit être offset le long du Vecteur d'approche.
R	indique que le point doit être offset le long d'un Droite Radiale depuis date.
X	indique que le point doit être offset le long de l'axe X.
Y	indique que le point doit être offset le long de l'axe Y.
Z	indique que le point doit être offset le long de l'axe Z.
MACHINEn	indique le nombre de Points de palpation machine à prendre pour définir les points.

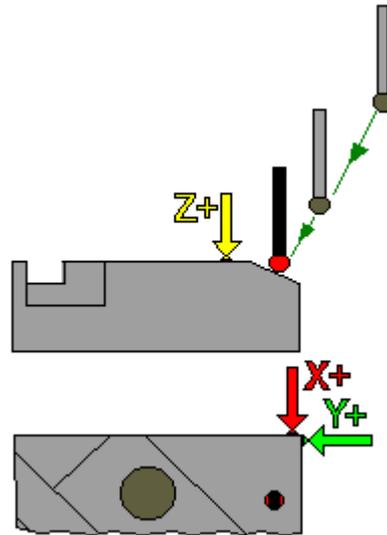
Exemple :

```
DEFINE POINT OFFSET N1 Z MACHINE1;
LINK X5.000 Y65.000 Z1.000;
TARGET X5.000 Y65.000 Z5.000;
```



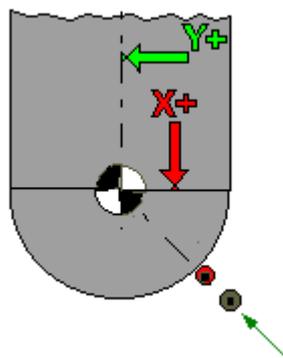
Exemple :

```
DEFINE POINT OFFSET N1 V MACHINE1;  
LINK X10.000 Y-1.000 Z-1.000;  
TARGET X11.000 Y3.000 Z2.000;
```



Exemple :

```
DEFINE POINT OFFSET N1 R MACHINE1;  
LINK X29.000 Y-29.000 Z2.000;  
TARGET X26.517 Y-26.517 Z2.000;
```



Définir un point à l'intersection d'une Droite et un Plan

Un point construit dont les coordonnées sont calculées à partir de l'intersection d'une Droite, cylindre ou cône avec un plan. Si un point (ou cercle, ou sphère) est substitué d'une Droite, l'intersection est une Droite normale imaginaire depuis le point d'intersection avec le plan.

Raccourci sur le clavier : F6.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE POINT POINT | LINE AND PLANE Nn FEATURE Ln | CYn | COn | Pn | Cn | Sn  
PLn;
```

signification:

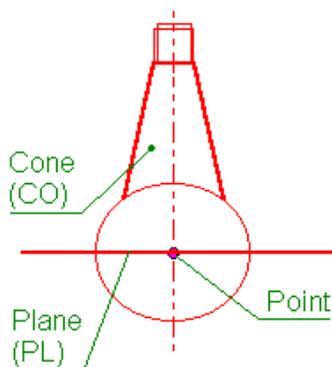
POINT	indique le type de figure comme un Point.
POINT LINE AND PLANE	indique que le point doit être défini comme l'intersection d'un Point (si Pn, Cn ou Sn sont utilisés comme le premier paramètre de figure) ou Droite (si Ln, CYn or COn sont utilisés comme le premier paramètre de figure) et un Plan.
Nn	indique que le point est à stocker comme Numéro n.
FEATURE	indique que le point doit être construit à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Ln	utilisant Droite numéro n.
CYn	utilisant CYlindre numéro n.
COn	utilisant COne numéro n.
Pn	utilisant Point numéro n.
Cn	utilisant Cercle numéro n.
Sn	utilisant Sphère numéro n.
PLn	utilisant PLan numéro n.

Note: si Point, Cercle ou Sphère sont utilisés comme le premier paramètre de figure, le point résultant est une projection perpendiculaire sur le plan donné.

Notez également que, si l'utilisateur change type du premier paramètre de figure, les mots Point et Droite devraient également être changés.

Exemple :

```
DEFINE POINT LINE PLAN N1 FEATURE CO1 PL1;
```



Définir un point à l'intersection de trois plans

Un point construit dont les coordonnées sont calculés par l'intersection de 3 plans.
Raccourci sur le clavier : F7.

Lorsque cette option est activée, la fenêtre Sélectionner Figure apparaît.

L'intersection des trois plans se fait seulement en mode Indirect.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

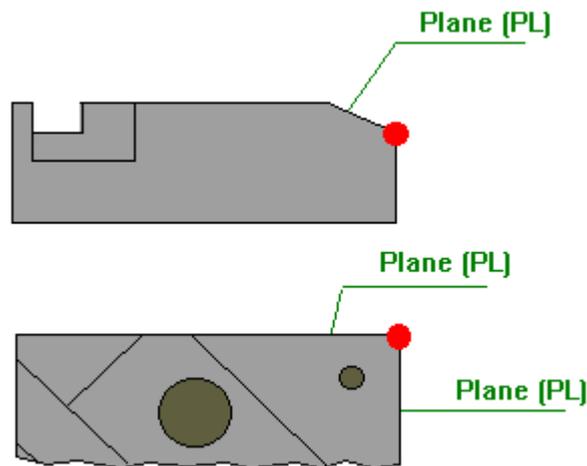
```
DEFINE POINT PLANES Nn FEATURE PLn PLn PLn;
```

signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
PLANES	indique que le point à définir se trouve à l'intersection de 3 plans.
Nn	indique que le point est à stocker comme Numéro n.
FEATURE	indique que le point est à construire à partir de figures antérieurement définies.
PLn	utilisant plan numéro n.

Exemple :

```
DEFINE POINT PLANES N1 FEATURE PL1 PL2 PL3;
```



Définir un point sur le diamètre d'un cône

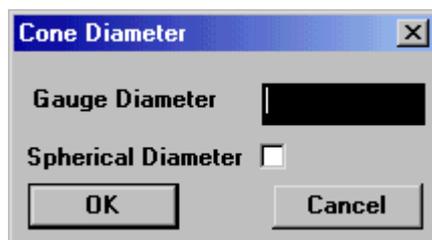
Un pont construit sur un diamètre spécifique d'un axe de cône. Il est également possible de placer dans un shpère à diamètre donné, puis de déterminer ce centre-là.

Raccourci sur le clavier : F8.

Pour quitter cette option, appuyez sur Cancel dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Ensuite, sélectionnez un cône stocké dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure. La boîte de dialogue Diamètre de Cône s'ouvrira.



Entrez le diamètre requis dans la cellule. Acceptez le diamètre de cône entré en appuyant sur 'OK' dans la boîte de dialogue Diamètre de Cône.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

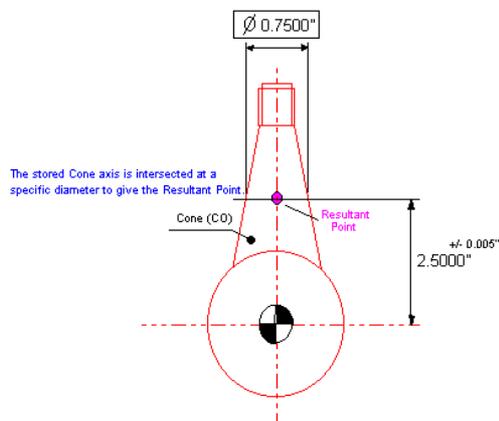
```
DEFINE POINT CONE DIAMETER Nn FEATURE CO n Dn;
```

signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
CONE	
DIAMETER	indique que le point est à définir sur un centre de CONE à un diamètre spécifique.
Nn	indique que le point est à stocker comme Numéro n.
FEATURE	indique que le point est à construire à partir de figures antérieurement définies.
CO n	utilisant COne numéro n.
Dn	utilisant valeur Diamètre numéro n.

Exemple :

```
DEFINE POINT CONE N1 FEATURE CO1 D0.7500;
```



Si l'option 'Diamètre Sphérique' est sélectionné dans la boîte Diamètre de Cône, un point sera construit sur un diamètre spécifique sur une sphère à insérer dans le cône.



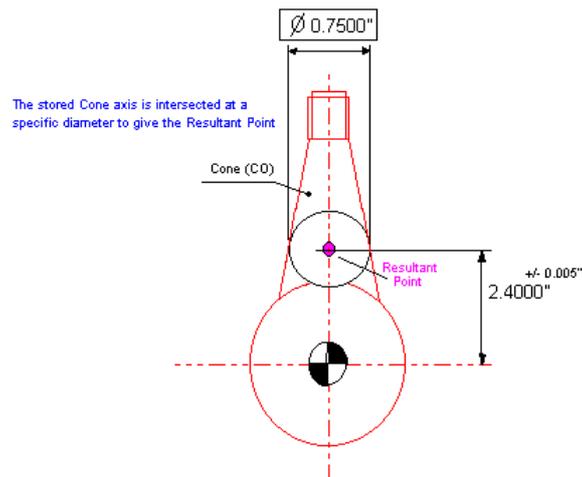
Sélectionnez le bouton radio à côté du Diamètre Sphérique pour sélectionner l'option Diamètre Sphérique de Cône.

Dans le Syntaxe du Programme, dans l'Editeur de programmes, le paramètre 'Dn' changera en 'SDn', ce qui veut dire:

Utilisant valeur de Diamètre de Sphère numéro n.

Exemple :

```
Define Point Cone DiameterN2 Feature CO1 SD0.750000;
```



Définir un Point à l'intersection de 2 Droites non projetées

Un point construit à travers l'intersection de 2 Droites, cylindres, cônes, ou n'importe quelle combinaison de ces figures NON projetées sur un plan. si les Droites ne coïncident pas, le point de séparation minimale est calculé.

Raccourci sur le clavier : F9.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

DEFINIR POINT NONPROJETE DROITES Nn FIGURE Ln | CYn | CO n Ln | CYn | CO n;

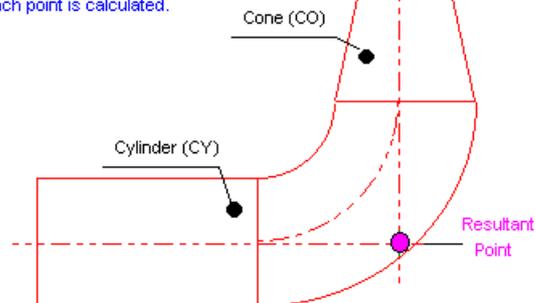
signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
UNPROJECTED	indique que le point est à définir comme l'intersection de deux Droites NON projetées sur aucun plan dégauchi présent.
Nn	indique que le point est à stocker comme Numéro n.
FEATURE	indique que le point est à construire à partir de 2 figures antérieurement définies.
Ln	utilisant Droite numéro n.

Exemple :

DEFINIR POINT NONPROJETE DROITES N1 FIGURE CY1 CO1;

The stored Cylinder and Cone axes are intersected to give the Resultant Point.
If the axes do not coincide then the closest approach point is calculated.

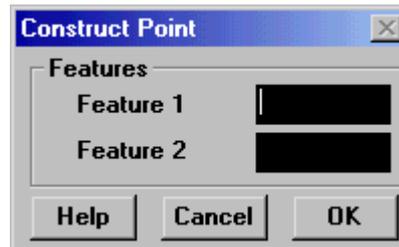


Construire un Point

Construire un Point permet à l'utilisateur de construire une variété de Points géométriques à l'aide de deux figures antérieurement définies. Les options: Points Intersection d'un Cercle et d'une Droite, Droite et Sphère, Droite et Cylindre, Droite Construct a Point gives the user the option to construct various geometrical Points et Cône, Cercle et Cercle, Plan et Cylindre, Plan et Cône.



La boîte de dialogue Construire un Point s'ouvrira lors du saisissement.



Les figures à utiliser pour construire les points sont entrées dans les fenêtres le long de figure 1 et figure 2. Ceci s'effectue à l'aide de la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Une fois les figures insérées, appuyez sur 'OK. Maintenant les points se définissent.

Syntaxe du Programme:

```
CONSTRUCT POINT Nn FEATURE Cn/ CYn/ SPn/ COn/ PLn/ Pn Cn/ CYn/ SPn/ COn/ PLn/ Pn;
```

signification:

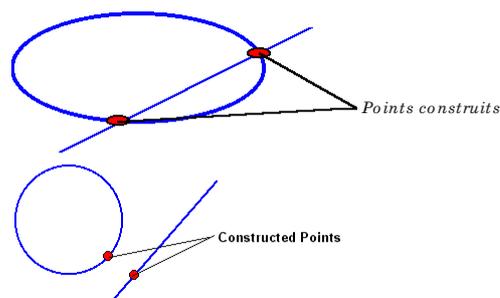
POINT	indique le type de figure comme un Point.
Nn	indique que le point est à stocker comme Numéro n.
FEATURE	indique que le point est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Cn Pn PLn CYn SPn COn	indique les figures à utiliser pour la construction de ce point.

Exemple :

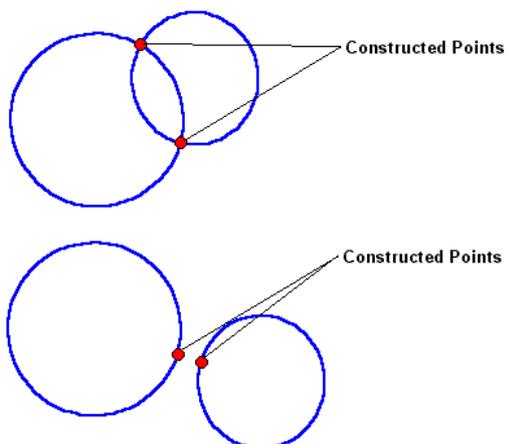
```
CONSTRUCT POINT N1 FEATURE CY2 L1;
```

Ensuite quelques exemples graphiques.

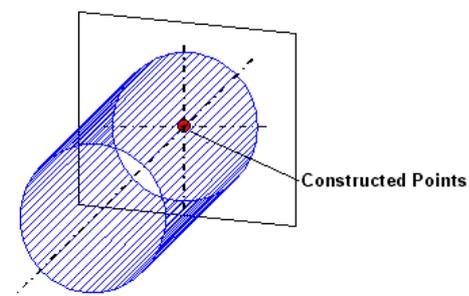
Exemple: Droite-
Cercle



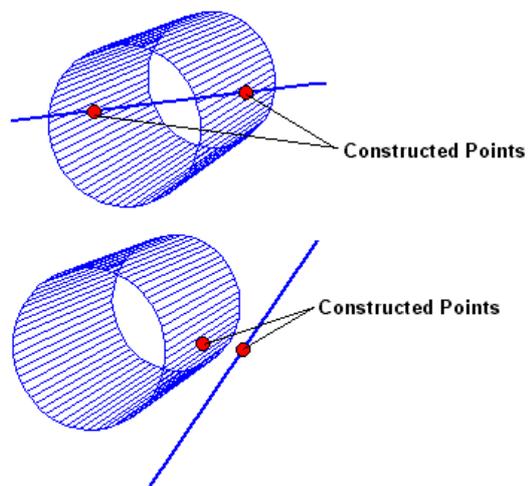
Exemple : Cercle -
Cercle



Exemple : Cylindre -
Plan



Exemple : Cylindre -
Droite



Veillez noter le suivant: comme dans quelques exemples ci-dessus, les points à distance minimale sont regardés comme les points d'intersection si les figures sélectionnées n'intersectent pas réellement.

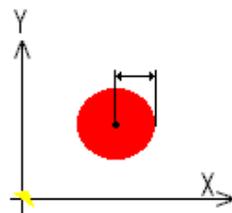
Sélectionner Offset Axe X

Lorsque vous appuyez sur ce bouton, la DeMeet Palpeur sélectionne l'axe X.

Ce bouton s'active lorsque le bouton 'Point de Offset' () est activé. Activé, ce bouton fait que la DeMeet Palpeur exécute l'opération nécessaire (dans ce cas, additionner le rayon du palpeur au valeur de point, dans la direction de l'axe X). Le bouton reste enfoncé

Raccourci sur le clavier: Ctrl + F1.

Pour désélectionner offset axe x, réappuyez sur le bouton 'Sélectionner Offset Axe X' sur la Palette, ou sur Ctrl + F1 sur le clavier.



Sélectionner Offset Axe Y

Lorsque vous appuyez sur ce bouton, la DeMeet Palpeur sélectionne l'axe Y.

Ce bouton s'active lorsque le bouton 'Point de Offset' est activé. Activé, ce bouton fait que la DeMeet Palpeur exécute l'opération nécessaire (dans ce cas, additionner le rayon du palpeur au valeur de point, dans la direction de l'axe Y). Le bouton reste enfoncé.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + F2.

Pour désélectionner offset axe Y, réappuyez sur le bouton 'Sélectionner Offset Axe Y' sur la Palette, ou sur Ctrl + F2 sur le clavier.



Sélectionner Offset Axe Z

Lorsque vous appuyez sur ce bouton, la DeMeet Palpeur sélectionne l'axe Z.

Ce bouton s'active lorsque le bouton 'Point de Offset' est activé. Activé, ce bouton fait que la DeMeet Palpeur exécute l'opération nécessaire (dans ce cas, additionner le rayon du palpeur au valeur de point, dans la direction de l'axe Z). Le bouton reste enfoncé.

Raccourci sur le clavier : Ctrl + F3.

Pour désélectionner offset axe Z, réappuyez sur le bouton 'Sélectionner Offset Axe Z' sur la Palette, ou sur Ctrl + F3 sur le clavier.

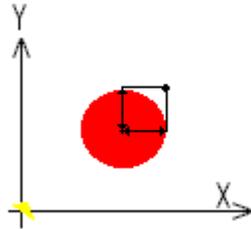


Note:

Pour Offset Axe, au moins un des trois axes doit être sélectionné.

Note :

Il est possible de sélectionner deux facteurs de compensation à la fois. La compensation sera dans ce cas un point en dehors du palpeur réel.

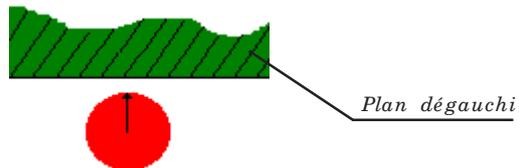


Sélectionner Offset Radial

Lorsque vous appuyez sur ce bouton, la DeMeet Palpeur sélectionne la direction radiale. Ce bouton s'active lorsque le bouton 'Point de Offset' est activé. Activé, ce bouton fait que la DeMeet Palpeur exécute l'opération nécessaire (dans ce cas, additionner le rayon du palpeur au valeur de point, radialement à travers le plan dégauchi). Le bouton reste enfoncé.

Raccourci sur le clavier: Ctrl + F5.

Pour désélectionner offset Radial, réappuyez sur le bouton 'Sélectionner Offset Radial' sur la Palette, ou sur Ctrl + F5 sur le clavier.

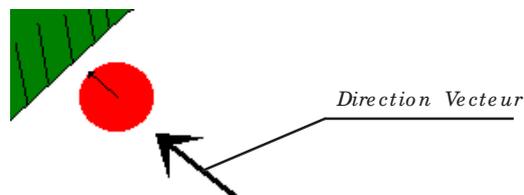


Sélectionner Offset Vecteur

Lorsque vous appuyez sur ce bouton, la DeMeet Palpeur sélectionne la direction du vecteur. Ce bouton s'active lorsque le bouton 'Point de Offset' est activé. Activé, ce bouton fait que la DeMeet Palpeur exécute l'opération nécessaire (dans ce cas, additionner le rayon du palpeur au valeur de point, dans la direction d'approche du vecteur). Le bouton reste enfoncé.

Raccourci sur le clavier: Ctrl + F4.

Pour désélectionner offset Vecteur, réappuyez sur le bouton 'Sélectionner Offset Vecteur' sur la Palette, ou sur Ctrl + F4 sur le clavier.



Note:

On ne peut sélectionner qu'un des trois types d'offset à la fois, Offset X/Y/Z Axe, Offset Vecteur ou Offset Radial.

Définir une Droite

Sélectionnez le bouton Définir Droite sur la Barre d'Outils pour définir une Droite. Le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran, dans la Palette, les boutons relatifs aux options pour la définition d'une Droite s'activeront. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Palette pour Définir une Droite



Définir une Droite à plusieurs points



Définir une Droite Parallèle



Définir une Droite Perpendiculaire



Définir une Droite à l'Intersection de 2 Plans



Construire une Figure

Dans la Palette, sélectionnez le type de droite désiré. Le bouton reste enfoncé. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.

Lorsqu'une option Palette est sélectionnée, l'Indicateur des Points affichera le nombre défaut de points requis pour la présente opération (s'il est mis à compter de haut en bas). Cet Indicateur est éditable si le nombre de points doit être modifié pour définir la figure, ou s'il faut resaisir des points.

Après sélection, les instructions s'affichent au dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le Banner est actif). Fournissez les points demandés en saisissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Si le mode Interruption est actif, acceptez les points après que le dernier point a été inséré, en appuyant sur 'Oui' dans la boîte de dialogue Acceptation des Points. Le logiciel calculera la figure désirée. La figure s'affiche ensuite dans la Zone de Visualisation Graphique, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report.

Note:

Lorsqu'il est défini est mode Direct, la figure Droite est une figure à deux dimensions, et sera projetée dans le plan, cylindre ou cône couramment dégauchi. Avant de définir une Droite en mode Direct, d'abord réglez le niveau à la figure requise. Avant de définir une Droite, assurez-vous que le niveau est mis à un plan, cylindre ou cône. Sinon, le palpeur pourra endommager la DeMeet ou son opération, ou nuire aux calculs.

Les résultats seront affichés dans le Mini-Report dans le format suivant:

LINE 1	
<AX>	59.786
<AY>	59.989
<AZ>	55.777
<Fo>	0.015

Les résultats montrent le nom de la droite (numéro), l'angle de la droite par rapport à l'axe du dégauchissement courant (<AX>, <AY>, <AZ>) et la valeur de Forme Complète (<Fo>), rectitude pour droites. La valeur de Forme Complète peut également indiquer le parallélisme ou la perpendicularité de la droite, en fonction de la définition.

Le système reste en mode Définir une Droite. Pour changer le type de figure, sélectionnez la figure requise sur la Barre d'Outils ou par le clavier, ou appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier, puis sélectionnez la figure désirée.

Définir une Droite à plusieurs points

Une droite construite à travers 2 points ou plus.

Si les données du point sont originaires de points de palpation machine (mode Direct), la droite est stockée en deux dimensions (projetée sur le plan, cylindre ou cône couramment dégauchi).

Si les données du point sont originaires de figures stockées (mode Indirect), pour exemple des cercles, la droite est stockée en trois dimensions. Le vecteur de la droite est créé depuis le second point à travers le premier, dans tous les cas.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE LINE MULTIPPOINT Nn MACHINEn In Jn Kn;
```

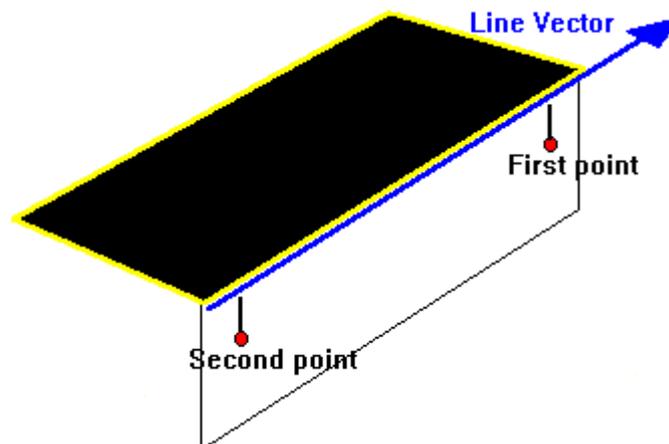
signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
MULTIPPOINT	identifie que la droite est à définir comme une droite à plusieurs points projetée sur le plan couramment dégauchi.
Nn	indique que la droite est à stocker comme une droite Numéro n.
MACHINEn	indique le numéro de points de palpation machine à prendre pour définir la droite.
In,Jn,Kn	indique les composants du vecteur de la droite.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.



mode Indirect**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes**

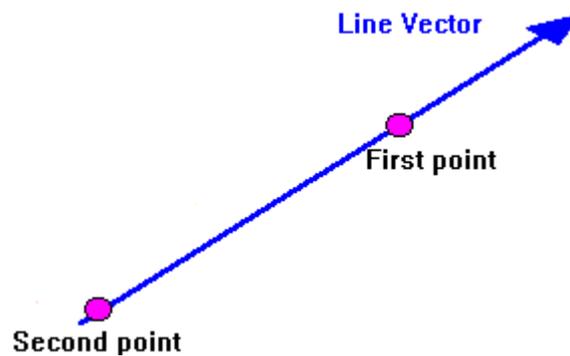
```
DEFINE LINE MULTIPOINT Nn FEATURE Pn { Pn} | Cn { Cn} | Sn { Sn} | Bn;
```

signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
MULTIPOINT	identifie que la droite est à définir comme une droite à plusieurs points projetée sur le plan couramment dégauchi.
Nn	indique que la droite est à stocker comme une droite Numéro n.
FEATURE	indique que le point est à construire à partir d'un nombre figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite la droite. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle or Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Exemple :

```
DEFINE LINE MULTIPOINT N1 FEATURE P1 P2;
```



Définir une Droite parallèle

Une droite parallèle à une droite, cylindre ou cône existant, à travers 1 ou plusieurs points.

Sélectionnez une figure antérieurement définie dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Puis, prenez 1 ou plusieurs points de palpation machine, ou sélectionnez 1 ou plusieurs figures antérieurement définies, par exemple des points.

Si les données des points sont originaires d'une ou plusieurs points de palpation machine, la droite est stockée comme une droite 2D, (projetée sur un plan, cylindre ou cône couramment dégauchi). Si, par contre, les données des points, sont originaires de figures stockées (mode Indirect), par exemple des points, la droite est stockée en 3D. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE LINE PARALLEL Nn Ln | CYn | CON MACHINEn In Jn Kn;
```

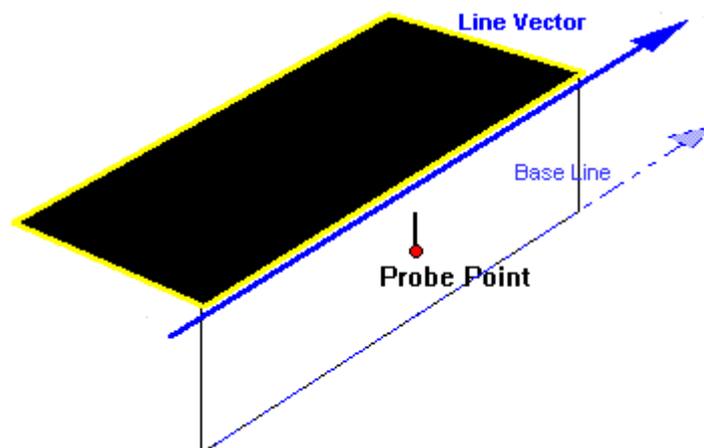
signification:

POINT	indique le type de figure comme un Point.
PARALLEL	indique que la droite est à définir comme une Droite Parallèle.
Nn	indique que la droite est à stocker comme une droite Numéro n.
Ln	indique le numéro n de la droite de base, parallèle à la droite.
MACHINEn	indique le nombre de points palpeur machine à prendre pour la définition de la droite.
In,Jn,Kn	indique les composants du vecteur de la droite.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.

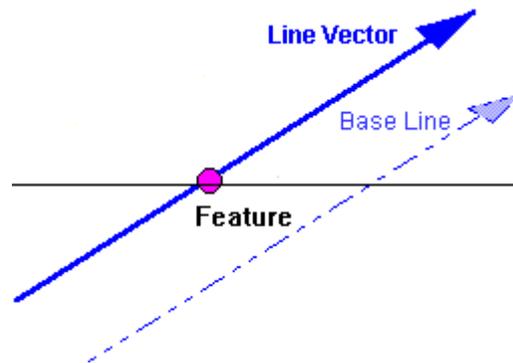


Indirect Mode**Syntaxe du Programme dans l'Éditeur de programmes**

DEFINIR DROITE PARALLELE Nn Ln | CYn | CON FIGURE Pn { Pn} | Cn { Cn} | Sn { Sn} | Bn;

signification:

DROITE	indique le type de figure comme une droite.
PARALLELE	indique que la droite est à définir comme une Droite Parallèle.
Nn	indique que la droite est à stocker comme une droite Numéro n.
Ln	indique le numéro n de la droite de base, parallèle à la droite.
FIGURE	indique que le point est à construire à partir d'un nombre figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite la droite. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle or Sphère, ou dans le cas de Points à tampon , le nombre de points à prendre du compteur mémoire .



Exemple :

DEFINIR DROITE PARALLELE N3 L2 FIGURE P16;

Définir une droite perpendiculaire

Une droite perpendiculaire à une droite ou cône existant, à travers 1 ou plusieurs points. Sélectionnez une figure antérieurement définie dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Puis, prenez 1 ou plusieurs points de palpation machine, ou sélectionnez 1 ou plusieurs figures antérieurement définies, par exemple des points. Si les données des points sont originaires d'une ou plusieurs points de palpation machine, la droite est stockée comme une droite 2D, (projetée sur un plan, cylindre ou cône couramment dégauchi). Si, par contre, les données des points, sont originaires de figures stockées (mode Indirect), par exemple des points, la droite est stockée en 3D. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE LINE PERPENDICULAR Nn Ln | CYn | CON MACHINEn In Jn Kn;
```

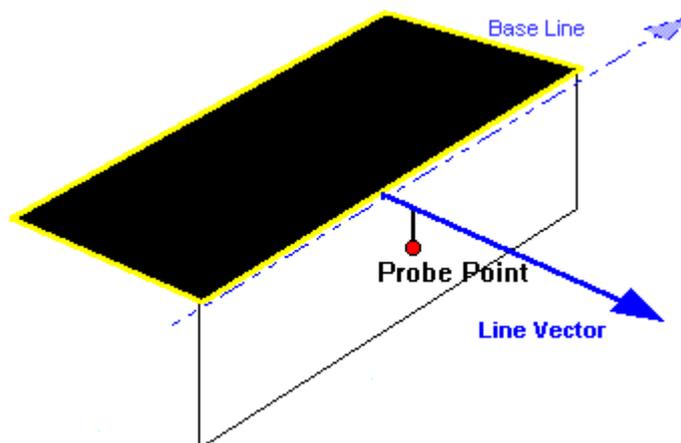
signification:

LINE	indique le type de figure comme une Droite.
PERPENDICULAR	indique que la droite est à définir comme Perpendiculaire.
Nn	indique que la droite est à stocker comme numéro n.
Ln	indique le numéro n de la droite de base par rapport à laquelle la droite est perpendiculaire.
MACHINEn	indique le nombre de points palpeur machine à prendre pour la définition de la droite.
In,Jn,Kn	indique les composants du vecteur de la droite.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.

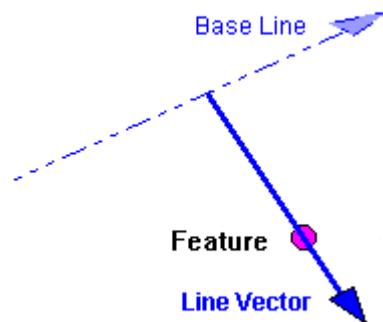


mode Indirect**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes**

```
DEFINE LINE PERPENDICULAR Nn Ln | CYn | CON FEATURE Pn { Pn} | Cn { Cn} |
Sn { Sn} | Bn;
```

signification:

LINE	indique le type de figure comme une Droite.
PERPENDICULAR	indique que la droite est à définir comme Perpendiculaire.
Nn	indique que la droite est à stocker comme numéro n.
Ln	indique le numéro n de la droite de base par rapport à laquelle la droite est perpendiculaire.
FEATURE	indique que le point est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite la droite. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle or Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.



Exemple :

```
DEFINE LINE PERPENDICULAR N1 L1 FEATURE P1;
```

Définir une Droite à l'intersection de deux plans

Une droite 3D construite à l'intersection de deux plans.

Sélectionnez deux plans dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

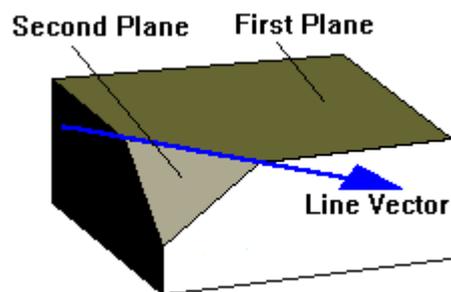
```
DEFINE LINE PLANES Nn FEATURE PLn PLn;
```

signification:

LINE	indique le type de figure comme une Droite.
PLANES	indique que la droite est à définir comme l'intersection de deux plans.
Nn	indique que la droite est à stocker comme Numéro n.
FEATURE	indique que le point est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
PLn	indique que la droite est à construire à l'aide de deux plans numéro n antérieurement définies.

Exemple :

```
DEFINE LINE PLANES N1 FEATURES PL1 PL2;
```

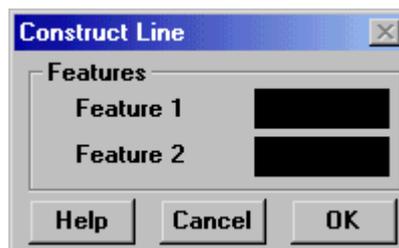


Construire une Droite

Construire une Droite permet à l'utilisateur de construire une variété de droites géométriques avec deux figures antérieurement définies.



La boîte de dialogue suivante sera ouverte.



Les figures à utiliser pour la construction des droites sont entrées dans les fenêtres à côté de figure 1 et figure 2. Ceci sera effectué avec la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Après insertion, appuyez sur 'OK'. Les points sont maintenant définis.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

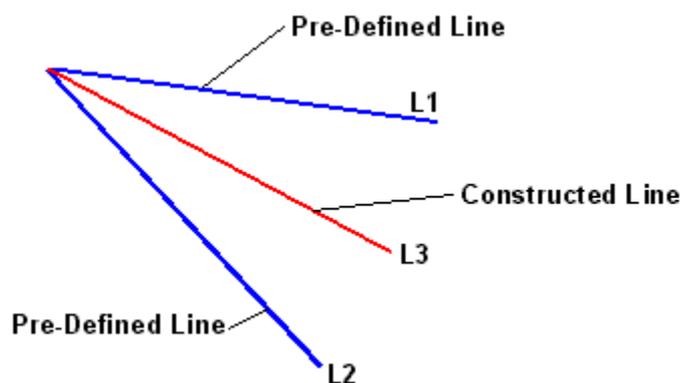
```
CONSTRUCT LINE Nn FEATURE Ln/PLn Ln/PLn;
```

signification:

LINE	indique le type de figure comme une Droite.
Nn	indique que la droite est à stocker comme numéro n.
FEATURE	indique que le point est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Ln PLn	indique les figures à utiliser pour la construction de la droite requise.

Exemple :

```
CONSTRUCT LINE N3 FEATURE L1 L2;
```



Définir Plan

Sélectionnez 'Définir Plan' sur la Barre d'Outils, pour définir un plan. Le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran dans la Palette, les boutons relatifs aux options pour la définition d'un plan s'ouvriront.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.


**Palette for
Définir Plan**


Définir un Plan à plusieurs points



Définir un Plan perpendiculaire



Définir un Plan parallèle



Définir un Plan de référence



Construire une Figure

Sur la Palette, sélectionnez le type de plan désiré. Le bouton reste enfoncé.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.

Lorsqu'une option de la Palette est sélectionnée, l'Indicateur de Points affichera le nombre défaut de points requis pour cette opération (s'il est mis à compte décroissant). Cet indicateur est éditable si le nombre de points doit être changé pour la définition de la figure, ou dans le cas d'une reprise de points.

Une fois une option Palette est sélectionnée, les instructions sont affichées au-dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le Banner est actif). Insérez les points en définissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Si le mode Interrupt est activé, acceptez les points après que le dernier point a été inséré, en appuyant sur le bouton 'Oui' dans la boîte de dialogue Acceptation de Points. Le logiciel calculera ensuite la figure désirée. Cette figure sera affichée dans la Zone de Visualisation Graphique, et les résultats sont affichés dans le Mini-Report, dans le format suivant:

```

PLANE 1
<AX>      89.786
<AY>      89.989
<AZ>      0.777
<Fo>      0.015

```

Les résultats montrent le nom du plan (numéro), l'angle de la normale du plan par rapport à l'axe de l'dégauchissement courant (<AX>, <AY>, <AZ>). Et la valeur de Forme Complète (<Fo>), qui est la planéité pour les plans en général. Cette valeur peut également indiquer le parallélisme ou la perpendicularité du plan, en fonction de sa définition.

Le système reste en Définir un Plan. Pour changer le type de figure, sélectionner la figure désirée dans la Barre d'Outils, ou par le clavier. Vous pouvez également utiliser les touches 'Echap', puis sélectionner la figure sur la Barre d'Outils.

Définir un Plan à plusieurs points

Un plan construit à travers 3 points ou plus, comme un plan libre. Cette figure peut être dégauchi afin de créer l'axe primaire Z, s'il est suivi par un dégauchissement, et le défaut pour la projection de figures 2D (droites, en mode Direct, et cercles).

Réglez 3 points de palpation machine ou plus, ou sélectionnez des figures déjà définies, par exemple des points.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE PLANE MULTIPPOINT Nn MACHINEn In Jn Kn;
```

signification:

PLANE	indique le type de figure comme un Plan.
MULTIPPOINT	indique que le plan est à définir comme un plan à plusieurs points.
Nn	indique que le plan est à stocker comme Numéro n.
MACHINEn	indique le nombre de points de palpation machine à prendre pour définir le plan.
In,Jn,Kn	indique les composants du vecteur du plan.

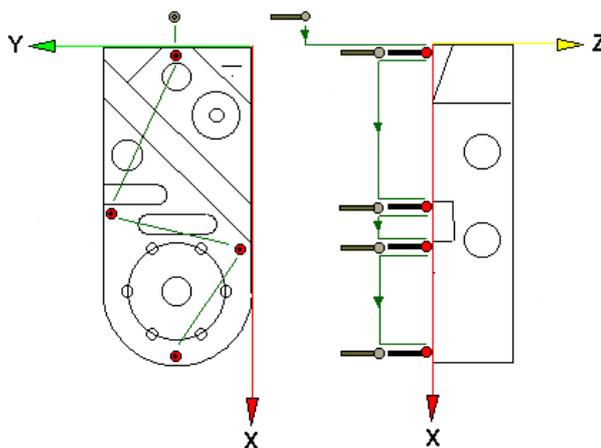
Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.

Exemple :

```
DEFINE PLANE MULTI N1 MACHINE4 I0.000 J0.000 K1.000;
TARGET X5.000 Y37.500 Z0.000;
TARGET X82.500 Y70.000 Z0.000;
TARGET X105.000 Y5.000 Z0.000;
TARGET X157.500 Y37.500 Z0.000;
```



mode Indirect**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes**

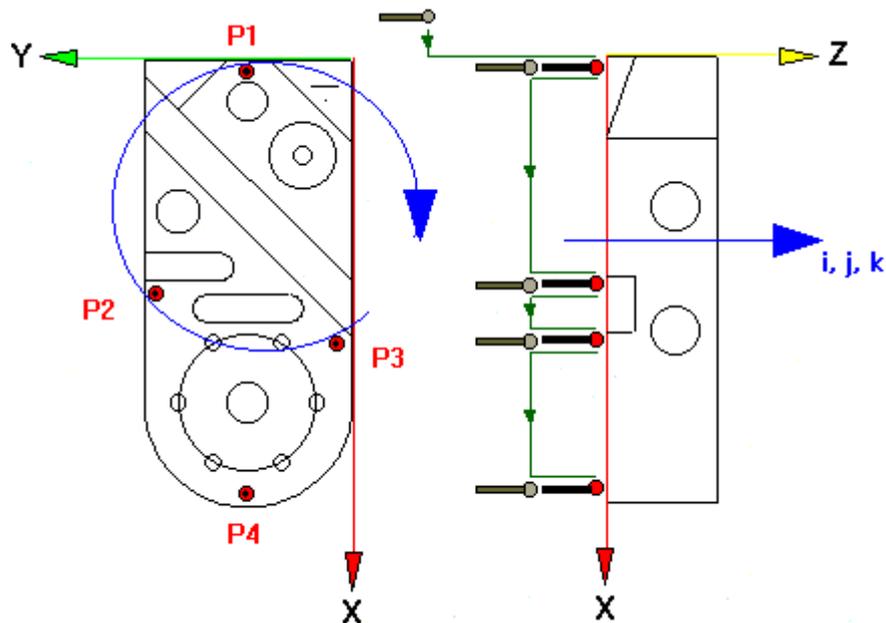
```
DEFINE PLANE MULTIPPOINT Nn FEATURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;
```

signification:

PLAN	indique le type de figure comme un Plan.
MULTIPOINT	indique que le plan est à définir comme un plan à plusieurs points.
Nn	indique que le plan est à stocker comme numéro n.
FEATURE	indique que le plan est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite le plan. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle or Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Exemple :

```
DEFINE PLANE MULTI N1 FEATURE P3 P2 P1 P4;
```



Note:

Les 3 premiers figures utilisées pour cette commande déterminent la direction de vecteur du plan selon le principe de la vis de la main gauche.

Définir un Plan perpendiculaire

Un plan construit à travers 2 points ou plus, perpendiculaire par rapport à un plan existant. On peut dégauchir sur cette figure pour créer l'axe primaire Z, si elle est suivie par un dégauchissement, et le défaut pour les projections de figure 2D (droites, en mode Direct et cercles).

Sélectionnez une figure prédéfinie dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Ensuite, saisissez 2 ou plusieurs points de palpeurs machine, par exemple des points.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE PLANE PERPENDICULAR Nn PLn | CYN | CON MACHINEn In Jn Kn;
```

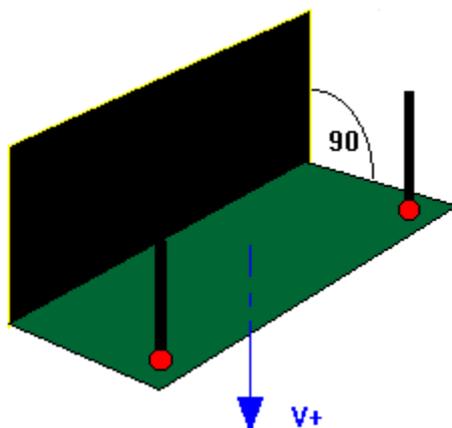
signification:

PLAN	indique le type de figure comme un Plan.
PERPENDICULAR	indique que le plan est à définir comme un plan perpendiculaire.
Nn	indique que le plan est à stocker comme numéro n.
PLn	indiquer le numéro n de plan de base auquel le plan est perpendiculaire.
MACHINEn	indique le nombre de points de palpation machine à prendre pour la définition du plan.
In,Jn,Kn	indique les composants du vecteur du plan.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.



mode Indirect**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes**

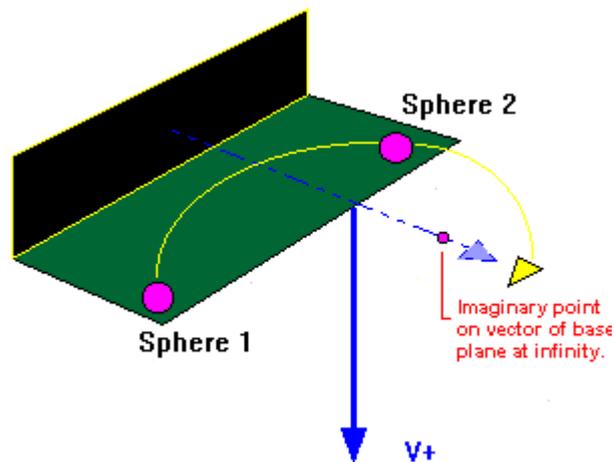
```
DEFINE PLANE PERPENDICULAR Nn [ PLn] FEATURE Pn { Pn} | Cn { Cn} | Sn { Sn} | Bn;
```

signification:

PLANE	indique le type de figure comme un Plan.
PERPENDICULAR	indique que le plan est à définir comme un plan perpendiculaire.
Nn	indique que le plan est à stocker comme numéro n.
PLn	indiquer le numéro n de plan de base auquel le plan est perpendiculaire.
FEATURE	indique que le plan est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite le plan. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle or Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Exemple :

```
DEFINE PLANE PARALLEL N3 PL1 FEATURE P1;
```



Définir un Plan parallèle

Un plan construit à travers 1 ou plusieurs points, parallèle à un plan existant. On peut dégauchir sur cette figure afin de créer l'axe primaire Z, si elle est suivie par un dégauchissement, et le défaut pour la projection de figures 2D (droites, en mode Direct, et cercles).

Sélectionnez une figure antérieurement définie dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Puis, saisissez 1 ou plusieurs points de palpation machine, ou sélectionnez un ou plusieurs figures stockées, par exemple des points.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE PLANE PARALLEL Nn PLn | CYn | COn MACHINEn In Jn Kn;
```

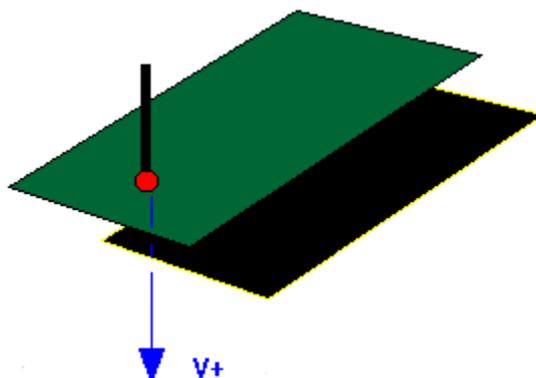
signification:

PLANE	indique le type de figure comme un Plan.
PARALLEL	indique que le plan est à définir comme un plan parallèle.
Nn	indique que le plan est à stocker comme numéro n.
PLn	indiquer le numéro n de plan de base auquel le plan est parallèle.
MACHINEn	indique le nombre de points de palpation machine à prendre pour définir le plan.
In,Jn,Kn	indique les composants du vecteur du plan.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.



mode Indirect**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes**

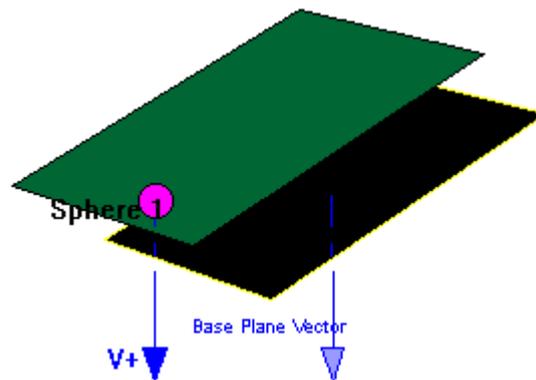
```
DEFINE PLANE PARALLEL Nn [ PLn] FEATURE Pn { Pn} | Cn { Cn} | Sn { Sn} | Bn;
```

signification:

PLANE	indique le type de figure comme un Plan.
PARALLEL	indique que le plan est à définir comme un plan parallèle.
Nn	indique que le plan est à stocker comme numéro n.
PLn	indiquer le numéro n de plan de base auquel le plan est parallèle. S'il est omis, la figure courante dégauchie est utilisée.
FEATURE	indique que le plan est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite le plan. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle or Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

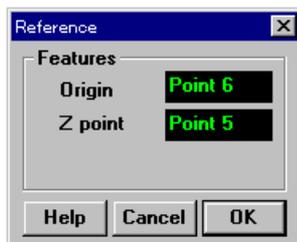
Exemple :

```
DEFINE PLANE PARALLEL N2 PL1 FEATURE P1;
```



Définir un Plan de Référence

Un plan crée perpendiculairement par rapport à un vecteur à travers deux figures stockées, par exemple des points. Le premier point qui croise le deuxième point détermine la direction du vecteur du plan. On peut dégauchir sur cette figure pour créer l'axe primaire Z et le défaut pour la projection de figures 2D (droites, en mode Direct, et cercles). Entrez 2 figures dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Acceptez les figures entrées en appuyant sur 'OK' dans la boîte de dialogue Référence.



Pour quitter l'option 'Définir un Plan de Référence', appuyez sur le bouton 'Annuler' dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure ou la boîte de Référence, ou appuyez sur 'Echap' sur le clavier.

Note:

L'aide n'est pas encore disponible.



seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

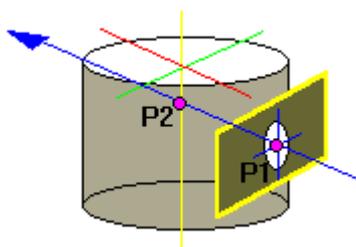
DEFINIR PLAN REFERENCE Nn FIGURE (Pn | Cn | Sn Pn | Cn | Sn) | B2;

signification:

PLAN	indique le type de figure comme un Plan.
REFERENCE	indique que le plan est à définir comme un plan de Référence.
Nn	indique que le plan doit être stocké comme Numéro n.
FIGURE	indique que le plan est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn,Cn,Sn,B2	indique les figures antérieurement définies dont est construite le plan. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle ou Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Exemple :

DEFINIR PLAN REFERENCE N1 FIGURE P1 P2;

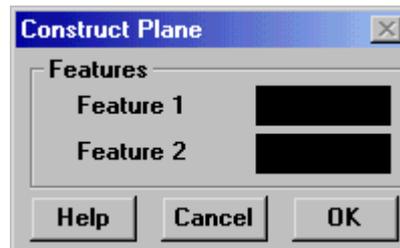


Construire un Plan

Construire un Plan permet à l'utilisateur de construire des plans variés géométrique, avec deux figures déjà définies.



La boîte de dialogue suivante s'ouvrira.



Les figures à utiliser pour la construction du plan sont entrées dans les fenêtres à côté de Figure 1 et Figure 2. Ceci peut être effectué avec la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Une fois tout est inséré, appuyez sur 'OK'. Le système définira maintenant les points.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

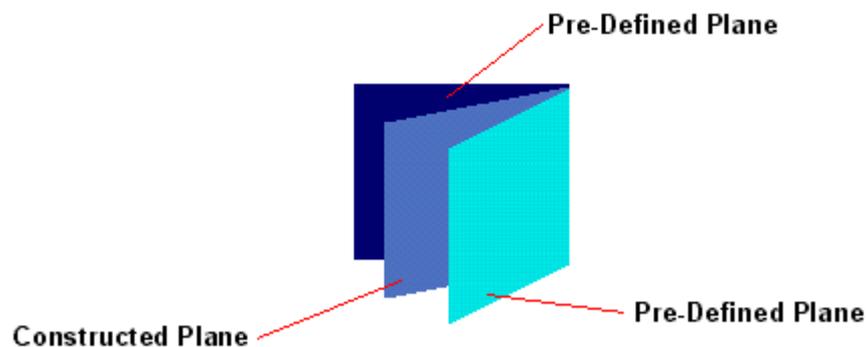
```
CONSTRUCT PLANE Nn FEATURE PLn PLn;
```

signification:

PLANE	indique le type de figure comme un Plan.
Nn	indique que le plan est à stocker comme numéro n.
FEATURE	indique que le plan est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
PLn	indique les figures à utiliser pour construire le plan, dans ce cas des plans.

Exemple :

```
CONSTRUCT PLANE N3 FEATURE PL1 PL2;
```



Definir Cône

Sélectionnez le bouton 'Définir Cône' sur la Barre d'Outils pour définir un cône. Le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran, dans la Palette, les boutons pour définir un cône s'activeront.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Palette pour définir un cône



Définir un cône externe/interne



Définir un cône absolu

Sélectionnez le type de cône dont vous avez besoin dans la Palette. Le bouton reste enfoncé.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.

Lorsque l'option Palette est sélectionnée, l'Indicateur des Points affichera le nombre défaut de points nécessaires pour cette opération (s'il est mis à compte décroissant). Cet indicateur est éditable, si le nombre de points doit être modifié pour définir la figure, ou s'il faut resaisir des points.

Lorsqu'une option Palette est sélectionnée, les instructions sont affichées au dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le **Banner** est actif). Entrez les points requis en saisissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Si le mode Interruption est activé, acceptez les points, après que le dernier point a été entré, en appuyant sur 'Oui' dans la boîte de dialogue Acceptation des Points.

Le logiciel calculera ensuite la figure requise. La figure sera affichée dans la Zone de Visualisation Graphique, et les résultats dans le Mini-Report.

L'affichage des résultats se fait dans le format suivant:

```

CONE 1
<AX>      231.786
<AY>      567.989
<AZ>      101.777
<A>       22.045
<Fo>      0.015
  
```

Les résultats montreront le nom du cône (numéro), l'angle de l'axe du cône par rapport à l'axe de l'dégauçissement courant (<AX>, <AY>, <AZ>), l'angle inclu du cône (<A>) et la Valeur de Forme Complète (<Fo>) pour les cônes: la conicité.

Le système reste en Définir un Cône. Pour changer le type de figure, sélectionner la figure désirée dans la Barre d'Outils, ou par le clavier. Vous pouvez également utiliser les touches 'Echap', puis sélectionner la figure sur la Barre d'Outils.

Définir un cône interne/ externe

Demande 6 points ou plus du système, des points de palpation machine ou des figures antérieurement définies, par exemple des points.

Les 3 premiers points et les 3 derniers points doivent être définis le plus proche que possible à co-planair. On peut dégauchir sur cette figure pour créer l'axe primaire Z, si elle est suivie par un dégauchissement, et le défaut pour la projection des figures 2D (droites, en mode Direct, et cercles)

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE CONE INTERNAL | EXTERNAL Nn MACHINEn;
```

signification:

CONE	indique le type de figure comme un Cône.
INTERNAL	indique la figure comme un cône type interne.
EXTERNAL	indique la figure comme un cône type externe.
Nn	indique que le cône est à stocker comme numéro n.
MACHINEn	indique le nombre de points de palpation machine à prendre pour définir le cône.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.

mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE CONE INTERNAL | EXTERNAL Nn FEATURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;
```

signification:

CONE	indique le type de figure comme un Cône.
INTERNAL	indique la figure comme un cône type interne.
EXTERNAL	indique la figure comme un cône type externe.
Nn	indique que le plan est à stocker comme numéro n.
FEATURE	indique que le plan est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construit le plan. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle ou Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Définir un Cône absolu

Demande 6 points ou plus du système, des figures antérieurement définies, par exemple des points (les points de palpation machine sont illégaux avec cette commande). Les 3 premiers points et les 3 derniers points doivent être définis le plus proche que possible à co-planair. On peut dégauchir sur cette figure pour créer l'axe primaire Z, si elle est suivie par un dégauchissement, et le défaut pour la projection des figures 2D (droites, en mode Direct, et cercles)

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINIR CONE ABSOLU Nn FIGURE Pn { Pn} | Cn { Cn} | Sn { Sn} | Bn;
```

signification:

CONE	indique le type de figure comme un Cône.
ABSOLU	indique la figure comme un cône type Absolu.
Nn	indique que le cône est à stocker comme numéro n.
FIGURE	indique que le cône est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construit le cône. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle ou Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Exemple :

```
DEFINIR CONE ABSOLU N1 FIGURE P1 P2 P3 P4 P5 P6;
```

Définir un Cylindre

Sélectionnez le bouton 'Définir Cylindre' sur la Barre d'Outils, pour définir un cylindre. Le bouton rest enfoncé. Au côté gauche de l'écran, sur la Palette, les boutons relatifs aux options pour la définition d'un cylindre s'ouvriront. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Palette pour définir Cylindre

Définir un Cylindre Interne/ Externe

Définir un Cylindre Absolu

Sélectionnez le type de cylindre dont vous avez besoin dans la Palette. Le bouton reste enfoncé.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.

Lorsque l'option Palette est sélectionnée, l'Indicateur des Points affichera le nombre défaut de points nécessaires pour cette opération (s'il est mis à compte décroissant). Cet indicateur est éditable, si le nombre de points doit être modifié pour définir la figure, ou s'il faut resaisir des points.

Lorsqu'une option Palette est sélectionnée, les instructions sont affichées au dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le Banner est actif). Entrez les points requis en saisissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Si le mode Interruption est activé, acceptez les points, après que le dernier point a été entré, en appuyant sur 'Oui' dans la boîte de dialogue Acceptation des Points. Le logiciel calculera ensuite la figure requise. La figure sera affiché dans la Zone de Visualisation Graphique, et les résultats dans le Mini-Report.

Les résultats s'affichent dans le Mini-Report dans le format suivant:

```

CYLINDER 1
<AX>          89.786
<AY>          89.989
<AZ>          0.777
<D>           22.045
<Fo>          0.015
  
```

Les résultats montreront le nom du cylindre (numéro), l'angle de l'axe du cylindre par rapport à l'axe de l'dégauchissement courant (<AX>, <AY>, <AZ>), l'angle inclu du cylindre (<A>) et la Valeur de Forme Complète (<Fo>) pour les cônes: la cylindricité.

Le système reste en Définir un Cylindre. Pour changer le type de figure, sélectionner la figure désirée dans la Barre d'Outils, ou par le clavier. Vous pouvez également utiliser les touches 'Echap', puis sélectionner la figure sur la Barre d'Outils.

Définir un Cylindre Externe/Interne

Demande 6 points ou plus du système, des figures antérieurement définies, par exemple des points (les points de palpation machine sont illégaux avec cette commande). Les 3 premiers points et les 3 derniers points doivent être définis le plus proche que possible à co-planair. On peut dégauchir sur cette figure pour créer l'axe primaire Z, si elle est suivie par un dégauchissement, et le défaut pour la projection des figures 2D (droites, en mode Direct, et cercles)
Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE CYLINDER INTERNAL | EXTERNAL Nn MACHINEn;
```

signification:

CYLINDER	indique le type de figure comme un Cylindre.
INTERNAL	indique la figure comme un cylindre type interne.
EXTERNAL	indique la figure comme un cylindre type externe.
Nn	indique que le cylindre est à stocker comme numéro n.
MACHINEn	indique le nombre de points de palpation machine à saisir pour définir le cylindre.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.

mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE CYLINDRE INTERNAL | EXTERNAL Nn FEATURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;
```

signification:

CYLINDRE	indique le type de figure comme un Cylindre.
INTERNE	indique la figure comme un cylindre type interne.
EXTERNE	indique la figure comme un cylindre type externe.
Nn	indique que le cylindre est à stocker comme numéro n.
FIGURE	indique que le cylindre est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite le cylindre. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle ou Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Définir un Cylindre Absolu

Demande 6 points ou plus du système, des figures antérieurement définies, par exemple des points (les points de palpation machine sont illégaux avec cette commande). Les 3 premiers points et les 3 derniers points doivent être définis le plus proche que possible à co-planair. On peut dégauchir sur cette figure pour créer l'axe primaire Z, si elle est suivie par un dégauchissement, et le défaut pour la projection des figures 2D (droites, en mode Direct, et cercles)

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Seulement mode indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE CYLINDER ABSOLUTE Nn FEATURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;
```

signification:

CYLINDER	indique le type de figure comme un Cylindre.
ABSOLUTE	indique la figure comme un cylindre type Absolu.
Nn	indique que le cylindre est à stocker comme numéro n.
FEATURE	indique que le cylindre est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite le cylindre. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle ou Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Exemple :

```
DEFINE CYLINDER ABSOLUTE N1 FEATURE P1 P2 P3 P4 P5 P6;
```

Définir une Sphère

Sélectionnez le bouton 'Définir une Sphère' sur la Barre d'Outils pour définir une sphère. Le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran, sur la Palette, les boutons relatifs aux options de définition d'une sphère s'ouvriront. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Palette pour définir une Sphère



Définir une Sphère Interne



Définir une Sphère Absolue

Sélectionnez le type de sphère dont vous avez besoin dans la Palette. Le bouton reste enfoncé.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.

Lorsque l'option Palette est sélectionnée, l'Indicateur des Points affichera le nombre défaut de points nécessaires pour cette opération (s'il est mis à compte décroissant). Cet indicateur est éditable, si le nombre de points doit être modifié pour définir la figure, ou s'il faut resaisir des points.

Lorsqu'une option Palette est sélectionnée, les instructions sont affichées au dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le **Banner** est actif). Entrez les points requis en saisissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Si le mode Interruption est activé, acceptez les points, après que le dernier point a été entré, en appuyant sur 'Oui' dans la boîte de dialogue Acceptation des Points.

Le logiciel calculera ensuite la figure requise. La figure sera affichée dans la Zone de Visualisation Graphique, et les résultats dans le Mini-Report.

Les résultats s'affichent dans le Mini-Report dans le format suivant:

```

SPHERE 1
<X>          231.786
<Y>          567.989
<Z>          101.777
<D>          25.001
<Fo>         0.015

```

Les résultats montreront le nom de la sphère (numéro), l'angle de l'axe de la sphère par rapport à l'axe de l'dégauchissement courant (<AX>, <AY>, <AZ>), l'angle inclu de la sphère (<A>) et la Valeur de Forme Complète (<Fo>) pour les cônes: la sphéricité.

Le système reste en Définir une Sphère. Pour changer le type de figure, sélectionner la figure désirée dans la Barre d'Outils, ou par le clavier. Vous pouvez également utiliser les touches 'Echap', puis sélectionner la figure sur la Barre d'Outils.

Définir une Sphère Interne/ Externe

Demande 5 ou plus points du système comme des points de palpation machine ou des figures stockées, par exemple des points. Ces points ne doivent pas être pris co-planaires.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE SPHERE INTERNAL | EXTERNAL Nn MACHINEn;
```

signification:

SPHERE	indique le type de figure comme un Sphère.
INTERNAL	indique la figure comme une sphère type interne.
EXTERNAL	indique la figure comme une sphère type externe.
Nn	indique que la sphère est à stocker comme numéro n.
MACHINEn	indique le nombre de points de palpation machine à prendre pour définir la sphère.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.

mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINE SPHERE INTERNAL | EXTERNAL Nn FEATURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;
```

signification:

SPHERE	indique le type de figure comme un Sphère.
INTERNAL	indique la figure comme une sphère type interne.
EXTERNAL	indique la figure comme une sphère type externe.
Nn	indique que la sphère est à stocker comme numéro n.
FEATURE	indique que la sphère est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite la sphère. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle ou Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Définir une Sphère Absolue

Demande 5 ou plus points du système comme des figures stockées, par exemple des points (des points de palpation machine sont illégaux avec cette commande). Ces points ne doivent pas être pris co-planair.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.



Seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes

```
DEFINIR SPHERE ABSOLUE Nn FIGURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn;
```

signification:

SPHERE	indique le type de figure comme un Sphère.
ABSOLUE	indique la figure comme une sphère type Absolu.
Nn	indique que la sphère est à stocker comme numéro n.
FIGURE	indique que la sphère est à construire à partir d'un nombre de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite la sphère. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à tampon du PIC (Bn). 'n' est le numéro de Point, Cercle ou Sphère, ou dans le cas de Points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.

Exemple :

```
DEFINIR SPHERE ABSOLUE N1 FIGURE P1 P2 P3 P4 P5;
```

Définir Scan

Ces options sont utilisées pour la production de données en format Eley Raw Data, pour l'inspection ou la génie inverse de composants complexes à deux ou trois dimensions.

Sélectionnez le bouton Définir Scan sur la Barre d'Outils pour définir un scan. Le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran, sur la Palette, les boutons relatifs aux options de Définir Scan s'ouvriront.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.

**Palette pour définir Scan****Scan Connu****Scan Inconnu****Entrée Directe**

Sélectionnez le type de scan dont vous avez besoin dans la Palette. Le bouton reste enfoncé. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.

Lorsque l'option Palette est sélectionnée, l'Indicateur des Points affichera le nombre défaut de points nécessaires pour cette opération (s'il est mis à compte décroissant). Cet indicateur est éditable, si le nombre de points doit être modifié pour définir la figure, ou s'il faut resaisir des points.

Si le mode Interruption est activé, acceptez les points, après que le dernier point a été entré, en appuyant sur 'Oui' dans la boîte de dialogue Acceptation des Points.

Le système reste en Définir Scan. Pour changer l'option, saisissez le bouton sur la Barre d'Outils ou sur le clavier. Vous pouvez aussi appuyer sur 'Echap' et sélectionner la figure requise sur la Barre d'Outils.

Note:

Le logiciel pour Définir Scan est en option.

Sans ce logiciel optionnel, la fonction ne peut pas être exécutée.

Scan Connu

Une boîte de dialogue s'ouvrira avec la requête d'information sur le nom du fichier dans lequel les points de données scannés doivent être stockés. Le compte des points se change en compte de bas en haut, et une coche apparaît à côté de la fenêtre de compte. L'utilisateur définit les points manuellement, et actionne une coche lorsque le scan est complété, pour terminer la commande. Une commande de fermeture de fichier texte est ensuite émise.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.

**Seulement mode Direct****Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes**

```
OPEN FILE DELETE 'Filespec';
```

signification:

DELETE	indique que tout fichier de scan existant sera écrasé.
'Filespec'	indique le chemin entier du fichier texte de scan.

```
SCAN KNOWN MACHINEn;
```

signification:

KNOWN	indique que le type de scan se trouve sur un chemin de surface connu.
MACHINE _n	indique qu'un nombre n de points de palpation machine seront identifiés.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.

Scan Inconnu

Une boîte de dialogue s'ouvrira avec la requête d'information sur le nom du fichier dans lequel les points de données scannés doivent être stockés. La boîte de dialogue demande également d'entrer des détails du nombre de points à saisir, et la distance entre les points. La DeMeet Palpeur demandera ensuite à l'opérateur de définir deux points de palpation machine manuellement, afin de déterminer la direction du scan, avant de prier l'opérateur de mettre le commutateur du joystick en CNC.

Le raccourci F2 peut être utilisé pour ouvrir cette option.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur 'Echap' sur le clavier.

**Seulement mode Direct****Syntaxe du Programme dans l'Editeur de programmes**

```
OPEN FILE DELETE 'Filespec';
```

signification:

DELETE	indique que tout fichier de scan existant sera écrasé.
'Filespec'	indique le chemin entier du fichier texte de scan.

```
SCAN UNKNOWN PITCHn | SP600 MACHINEn | CLOSED LOOP | DISTANCEn;
```

signification:

UNKNOWN	indique que le type de scan se trouve sur un chemin de surface inconnu.
PITCHn	indique la distance incrémentelle intermédiaire (Groupement distance) entre chaque point de scan.
SP600	indique que le scan est exécuté par un palpeur de scan Renishaw SP600.
MACHINEn	indique le nombre de points machinaux que le MMC prendra avant de terminer la commande.
CLOSED LOOP	indique que le scan tournera autour l'objet jusqu'au retour au point de départ.
DISTANCEn.n	indique que le scan terminera après la distance n.n a été parcourue.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de Liaison (LINK) et de Cible (TARGET), s'il faut saisir des points en CNC.

Lors de l'opération de prendre des points de palpation machine, assurez-vous de prendre des points de liaison, si le chemin direct entre les 2 points est bloqué par quelque obstacle.

Entrée Directe

Entrée Directe (Direct Input) permet l'entrée directe des données dans une source externe. Cette source pourrait être, par exemple, un autre logiciel de mesure et de comparaison comme True Scan. Cette option est utilisée pour transmettre des données de points à la source externe en utilisant Windows Direct Data Exchange. Lorsque cette option est sélectionnée, la DeMeet Palpeur est mise en mode point continu.



Note :

Entrée Directe est en option, à commander séparément. Demandez SGM ou un des distributeurs pour plus d'information.

Dégauchissage

Utilisé pour créer ou modifier l'origine d'un objet (XYZ point zéro) ou d'un dégauchissage (XYZ point zéro et système d'axes) ou la normale d'un système d'axes (axe X, Y, Z) par rapport à une figure dégauchie (plan, cône ou cylindre).

Veillez noter que la DeMeet Palpeur est une machine de mesure orientée de gauche. En utilisant la DeMeet en combinaison avec d'autres logiciels, de mauvaises données peuvent en résulter.

Sélectionnez le bouton 'Dégauchissage' sur la Barre d'Outils. Le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran, sur la Palette, les boutons relatifs aux options de définition d'une origine d'objet s'ouvriront. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

Palette pour Dégauchissage



Sélectionner le dégauchissage

Tourner le dégauchissage

Dégauchir à une Droite

Origine (Dégauchissage de Référence)

Régler Origine du Composant

Réfléchir l'axe

Dégauchissage de Formes libres

Plan de Référence du Dégauchissage

Bloquer le Dégauchissage

Débloquer le Dégauchissage

Compensation du palpeur le long de l'axe X

Compensation du palpeur le long de l'axe Y

Compensation du palpeur le long de l'axe Z

Traduire Origine Plan de Travail

Sélectionnez le type d'origine d'objet requis sur la Palette. Le bouton reste enfoncé. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

Lorsqu'une option Palette est sélectionnée, l'Indicateur de Points affichera le nombre défaut de points requis pour cette opération (s'il est mis à compte décroissant). Cet indicateur est éditable. Le nombre de points peut être modifié pour définir l'origine d'objet, ou pour un resaisissement de points.

Lorsqu'une option Palette est sélectionnée, les instructions sont affichées au dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le Banner est actif). Insérez les points en saisissant des points de palpeur machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure

Si le mode Interruption est actif, acceptez les points après que le dernier point a été inséré, en appuyant sur 'Oui' dans la boîte de dialogue Acceptation de Points.

Le logiciel calculera ensuite le dégauchissage, affiche-le dans la Zone de Visualisation Graphique, et les résultats dans le Mini-Report.

Le système reste en 'Dégauchissage'. Pour changer le type de figure, sélectionnez la figure requise sur la Barre d'Outils ou par le clavier. Vous pouvez également appuyer sur 'Echap', sur la Barre d'Outils ou sur le clavier, puis sélectionner la figure requise sur la Barre d'Outils.

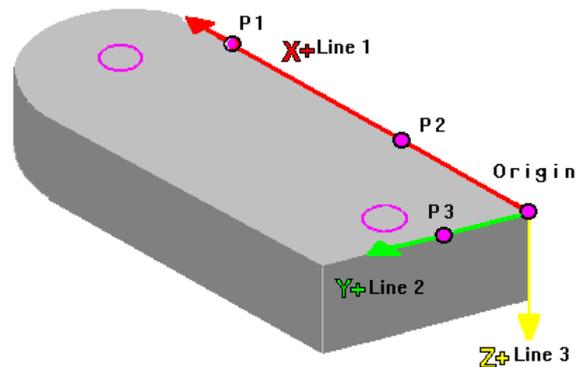
Sélectionner le Dégauchissage

Sélectionner le dégauchissage. Une nouvelle origine, ainsi que la direction des axes relative à l'objet.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



Lorsque cette option est activée, la DeMeet Palpeur demandera deux points pour l'axe X. Vous pouvez entrer ces points en définissant des points de palpeur machine, ou en sélectionnant des figures antérieurement définies, par exemple des points. L'axe X sera positionné à travers les deux premiers points entrés. La direction de compte de l'axe X commence au deuxième point, se dirigeant vers le premier point. La DeMeet Palpeur demandera un seul point pour l'axe Y. Ce point peut être entré en tant que point de palpeur machine ou figure antérieurement définie, par exemple un point.



Lorsque tous les points sont entrés, une boîte de dialogue Nom du Dégauchissage s'ouvrira. Entrez un nom pour le Dégauchissage, et appuyez sur 'OK'. Le nom peut être n'importe quelle combinaison de caractères alpha/numériques.



Le dégauchissage est maintenant stocké avec son nom, et affiché dans le Ruban.



Lorsque la DeMeet Palpeur est éteinte, le dégauchissage ne sera PAS stocké, sauf s'il est bloqué.

Note:

Cette commande permet une combinaison de modes: mode Direct pour l'axe X avec mode Indirect pour l'axe Y et vice versa.

mode Direct**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes**

```
DATUM ALIGNMENT SET
DEFINE LINES Nn POINT Nn
XAXIS MACHINEn Ln Mn Nn
YAXIS MACHINEn Un Vn Wn
NAME 'text';
```

Notes :

Lorsque vous définissez des points de palpeur machine, assurez-vous de définir des points de liaison pendant cette opération, si le chemin direct entre deux points est bloqué par quelque obstacle.

signification:

DATUM ALIGNMENT	indique le type de figure comme un Dégauchissage
SET	indique que les axes X et Y doivent être définis pendant l'opération.
DEFINE	
LINES Nn	
POINT Nn	indique les numéros de départ n pour les trois axes et le Point d'origine, créés avec cette commande.
XAXIS	indique que l'axe X doit être dégauchissé (dégauchi).
MACHINEn	indique le nombre de points de palpeur machine nécessaire pour déterminer l'axe précédent.
Ln Mn Nn	composants vecteur de l'axe X
YAXIS	indique le dégauchissage de l'axe Y
Un Vn Wn	composants vecteur de l'axe Y
NAME 'text'	indique le nom de référence stocké du dégauchissage.

Exemple Editeur de Programmes:

```
DATUM ALIGNMENT SET
DEFINE LINES N1 POINT N1
XAXIS MACHINE 2 L 0.000 M 1.000 N 0.000
LINK X120.000 Y-5.000 Z-10.000;
TARGET X120.000 Y0.000 Z5.000;
TARGET X10.000 Y0.000 Z5.000;
YAXIS MACHINE 1 U 1.000 V 0.000 W 0.000
LINK X-5.000 Y-5.000 Z5.000;
TARGET X0.000 Y5.000 Z5.000;
NAME 'LEFT CORNER ALIGNMENT';
```

mode Indirect**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes**

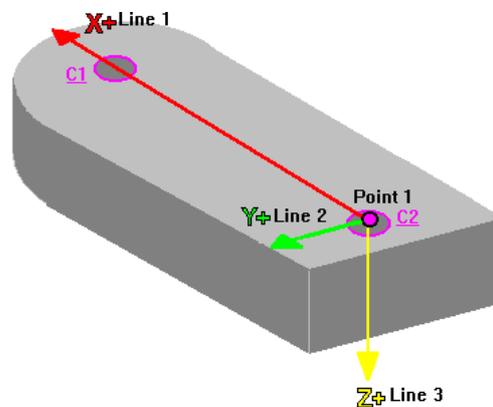
```
DATUM ALIGNMENT SET
  DEFINE LINES Nn POINT Nn
  XAXIS FEATURE Pn { Pn} | Cn { Cn} | Sn { Sn} | Bn
  YAXIS FEATURE Pn { Pn} | Cn { Cn} | Sn { Sn} | Bn
  NAME 'text';
```

signification:

SET	indique que les axes X et Y doivent être définis pendant l'opération.
DEFINE	
LINES Nn	
POINT Nn	indique les numéros de départ n pour les trois axes et le Point d'origine, créés avec cette commande.
XAXIS	indique que l'axe X doit être dégauchissé (dégauchi).
FEATURE	indicates that the alignment is to be constructed from a number of previously defined Features.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont l'axe précédent est construit. Elles doivent insérées comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points à Tampon du PIC (Bn). n est le numéro de Point, Cercle or Sphère, ou dans le case de points à tampon, le nombre de points à prendre du compteur mémoire.
YAXIS	indique que l'axe Y doit être dégauchissé (dégauchi).
NAME 'text'	indique le nom de référence stocké du dégauchissage.

Exemple Editeur de Programmes :

```
DATUM ALIGNMENT SET
  LINES N1 POINT N1
  XAXIS FEATURE
    C2 C1
  YAXIS FEATURE
    C1
  NAME 'C1-C2 ALIGNMENT';
```



Note:

Cette commande permet une combinaison de modes: mode Direct pour l'axe X avec mode Indirect pour l'axe Y et vice versa.

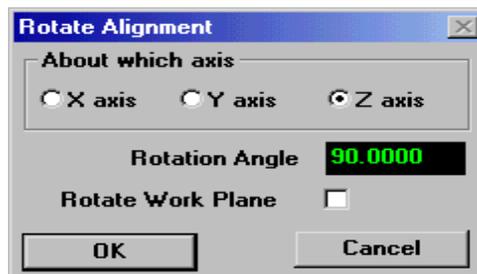
Tourner le dégauchissage

Tourner le Dégauchissage permet la rotation du système d'axes courant. L'origine ne change pas.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur 'Echap' sur le clavier.



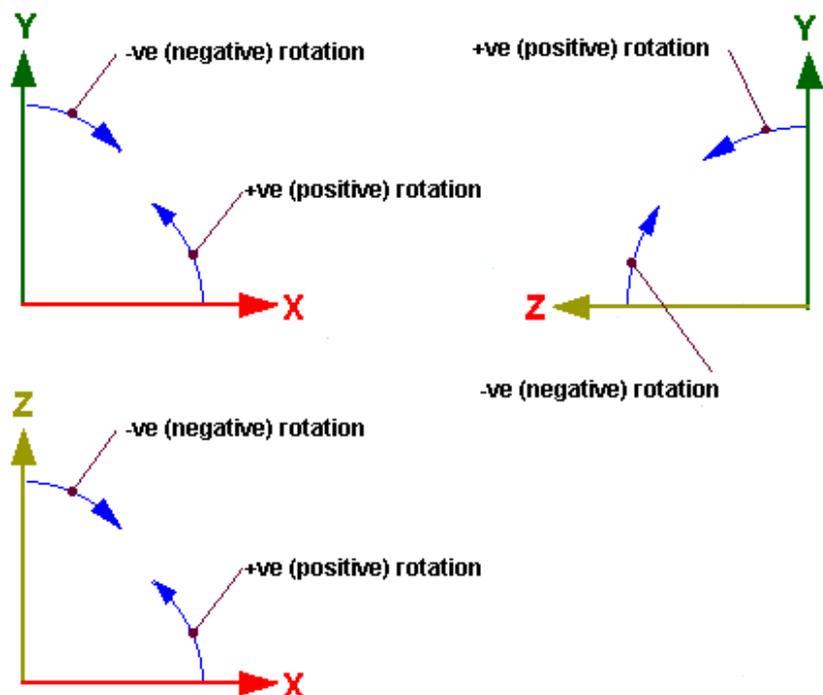
Il est nécessaire pour la DeMeet Palpeur de connaître l'axe autour duquel le dégauchissage sera tourné, et l'angle de rotation. La boîte de dialogue Rotation Dégauchissage sera ouverte.



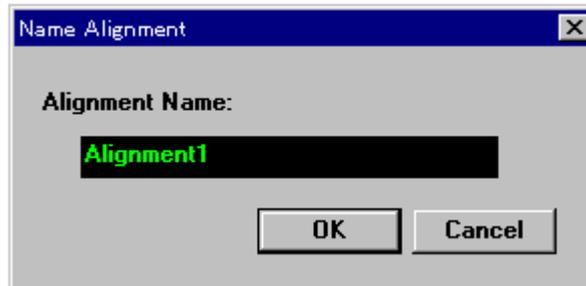
Par défaut, la DeMeet Palpeur assume une rotation autour de l'axe Z, donc le bouton radio de l'axe Z est coché. Si un des autres axes est requis, cochez le bouton radio à côté de cet axe. Les rotations s'effectuent autour d'un seul axe à la fois.

Entrez l'angle de rotation. La valeur entrée est une valeur marquée; aucune marque est assumé comme positive; il faudra entrer un symbole négatif si un angle de rotation négatif est requis. S'il faut également tourner le Plan de Travail, cochez le bouton radio à côté de Turner Plan de Travail.

Acceptez l'angle de rotation en appuyant sur 'OK' dans la boîte de dialogue.



Lorsque vous appuyez sur le bouton 'OK' dans la boîte de dialogue Rotation de Dégauchissage, la boîte Nom de Dégauchissage sera affichée.



Entrez un nom pour le nouveau dégauchissage, puis appuyez sur OK. Les rotations de dégauchissage suivantes seront effectuées autour de la position courante du dégauchissage.

Ensuite, le dégauchissage est stocké sous ce nom, et affiché dans le Ruban. Lorsque la DeMeet Palpeur est éteinte, ou un nouveau programme est créé, le dégauchissage ne sera PAS stocké, sauf s'il est bloqué.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
DATUM ALIGNMENT ROTATE Xn | Yn | Zn NAME 'text';
```

signification:

ROTATE	indique que le système d'axes sera tourné autour d'un angle donné.
Xn Yn Zn	indique l'axe X Y ou Z comme centre de rotation, sous un angle n.
NAME 'text'	indique le Nom 'texte' que porte le dégauchissage sauvegardé dans la liste d'Origines.

Exemple :

```
Datum Alignment Rotate Z45.00000  
Name 'Alignment1';
```

Dégauchir à une Droite

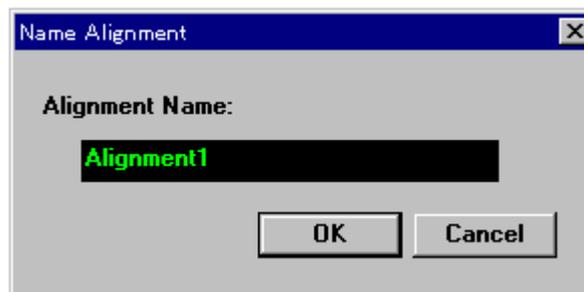
Dégauchir à une droite tourne le dégauchissage courant. L'axe X sera tourné parallèlement à la droite, cylindre ou cône sélectionné. La position d'origine (position du point zéro du dégauchissage courant) reste à sa position courante. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur 'Echap' sur le clavier.



Lorsque cette option est sélectionnée, la boîte de dialogue Sélectionner Figure s'ouvre. Par défaut, le dernier numéro de figure défini est affiché.

Sélectionnez la figure requise et appuyez sur OK.

Ensuite, la boîte de dialogue Nom de Dégauchissage s'affiche.



Entrez un nom pour le nouveau dégauchissage, puis appuyez sur OK. La DeMeet Palpeur rédégauchira le dégauchissage. Il est stocké sous ce nom et affiché dans le Ruban.

Lorsque la DeMeet Palpeur est éteinte, le dégauchissage ne sera PAS stocké, sauf s'il est bloqué.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
DATUM ALIGNMENT LINE FEATURE Ln | CYn | COn NAME 'text';
```

signification:

LINE	indique que le système d'axes sera tourné dans la direction d'une Droite existante.
FEATURE	indique que le dégauchissage est à construire à partir d'une figure antérieurement définie.
Ln CYn COn	indique le numéro de Droite, CYlindre ou COne à utiliser pour le dégauchissage.
NAME 'text'	indique le Nom 'texte' que porte le dégauchissage sauvegardé dans la liste d'Origines.

Exemple Program Editor :

```
Datum Alignment To Line Feature1 L4
Name 'Alignment1';
```

Origine (Dégauchissage de référence)

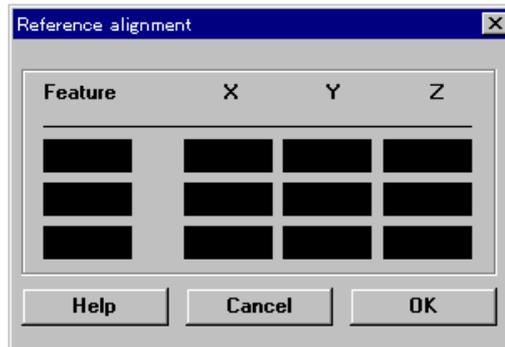
Origine crée un dégauchissage par rapport aux figures déjà définies. L'origine de distance à figure1 est la coordonnée X,Y et Z entrée à côté de figure1. Pareil pour figure2 et 3. Le courant système d'axes est tourné et traduit jusqu'à ce que le meilleur ajustement est atteint.

La figure entrée premièrement est ensuite ajustée à sa position nominale.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur 'Echap' sur le clavier.



La boîte suivante s'ouvrira.



Entrez des figures antérieurement définies par sélection dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Remplissez la boîte de dialogue Référence Dégauchissage et appuyez sur OK.

Seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
DATUM ALIGNMENT REFERENCE Pn1...Pn3 | Cn1...Cn3 | Sn1...Sn3 'x1' 'y1' 'z1' 'x2'
'y2' 'z2' 'x3' 'y3' 'z3' NAME 'text';
```

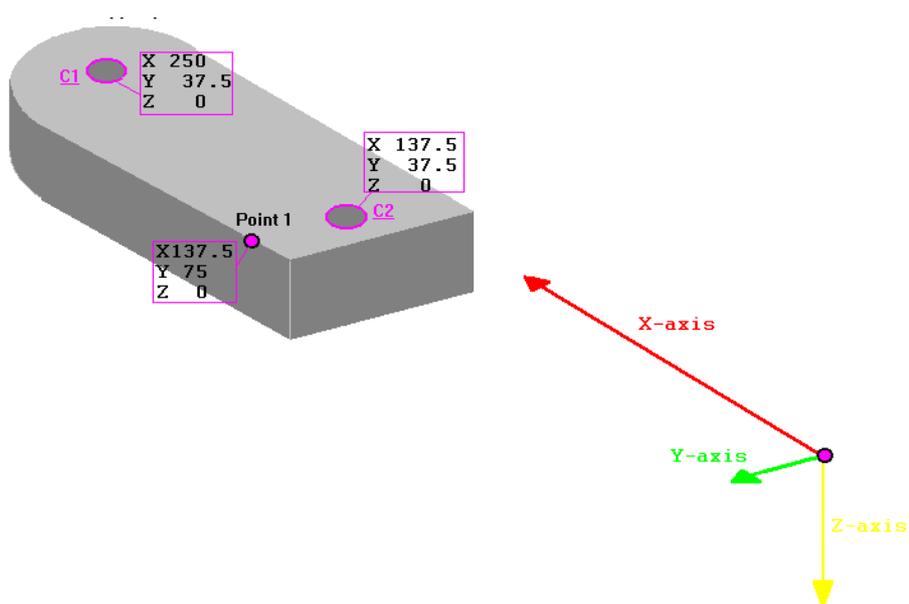
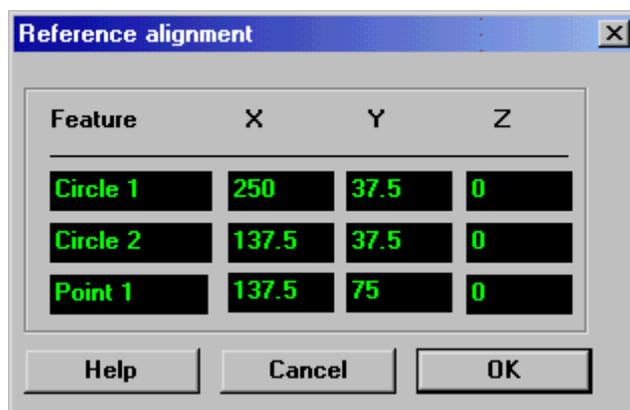
signification:

REFERENCE	indique qu'un système d'axes de Référence doit être créé, l'origine réglée sur le premier élément, et un ajustement idéal à travers les deux autres éléments.
Pn Cn Sn	indique les figures antérieurement définies dont le dégauchissage est construit. A insérer dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn) ou Sphères (Sn) , n étant le numéro de Point, Cercle ou Sphère.
'x1' 'y1' 'z1'	indique les coordonnées nominales du premier élément.
'x2' 'y2' 'z2'	indique les coordonnées nominales du deuxième élément.
'x3' 'y3' 'z3'	indique les coordonnées nominales du troisième élément.
NAME 'text'	indique le Nom 'texte' que porte le dégauchissage sauvegardé dans la liste d'Origines.

Exemple Editeur de Programmes :

```
Datum Alignment Reference
Feature3 P2 P3 P4
Offset X100.0000 Y0.0000 Z0.0000
Offset X105.0000 Y0.0000 Z0.0000
Offset X105.0000 Y5.0000 Z0.0000
Name 'Alignment1';
```

Les réglages suivants résulteront, dans l'exemple, en la figure ci-dessous.



Régler Origine du Composant

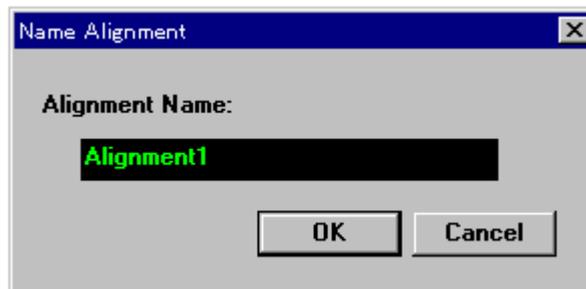
Cette fonction permet la traduction du dégauchissage courant à une nouvelle position, dans n'importe quelle combinaison de X, Y et Z. Pour quitter, appuyer sur 'Echap' dans la Barre d'Outils, ou sur le clavier. Vous pouvez également utiliser le bouton 'Annuler' dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.



Lorsque vous appuyez dessus, les quatre boutons en bas de la Palette s'activeront ().

Ces boutons permettent à l'utilisateur de spécifier quel axe doit être pris pour le déplacement de l'origine (point zéro du dégauchissage courant). Sélectionnez l'axe, ou les axes requis en appuyant sur le(s) bouton(s) correspondant(s).

Après la sélection, la DeMeet Palpeur demande l'entrée d'un point. Entrez le point requis en prenant un point de palpeur machine ou en sélectionnant une figure antérieurement définie dans la boîte de dialogue, par exemple un point.



Après que le point est pris, la boîte de dialogue Nom du dégauchissage sera affiché. Entrez un nom pour le nouveau dégauchissage et appuyez sur OK. La DeMeet Palpeur repositionnera le dégauchissage et réaffichera la boîte de dialogue. Le dégauchissage sera maintenant stocké sous ce nom, et affiché dans le Ruban. Lorsque la DeMeet Palpeur est éteinte, ce dégauchissage n'est PAS stocké, sauf s'il est bloqué.

mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
DATUM SET COMPONENT X | Y | Z | XY | XZ | YZ | XYZ MACHINE1
NAME 'text';
```

signification:

COMPONENT	indique que l'origine de Composant est à changer en figure.
X Y Z	indique les axes qui deviennent zéro lors du changement.
MACHINE1	indique que la figure à mettre à zéro est le point de palpeur machine suivant.
NAME 'text'	indique le Nom 'texte' que porte le dégauchissage sauvegardé dans la liste d'Origines.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de liaison (LINK) et de cible (TARGET), s'il faut prendre des points en CNC.

Lors de la définition de points de palpeur machine, assurez vous de prendre des points de liaison pendant cette opération, si le chemin direct entre 2 points est bloqué par quelque obstacle.

mode Indirect**Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes**

```
DATUM SET COMPONENT X | Y | Z | XY | XZ | YZ | XYZ FEATURE Pn | Cn | Sn | B1  
NAME 'text';
```

signification:

COMPONENT	indique que l'origine de Composant est à changer en figure.
X Y Z	indique les axes qui deviennent zéro lors du changement.
FEATURE	indique que le dégauchissage est à construire à partir d'une figure antérieurement définie.
Pn Cn Sn B1	indicates the previously defined element that is to become datum for the specified axes. This is to be supplied to the definition as a Point (Pn), Circle (Cn), Sphere (Sn) or a Buffered point (B1) from the PIC. n is the Point, Circle or Sphere number.
NAME 'text'	indique le Nom 'texte' que porte le dégauchissage sauvegardé dans la liste d'Origines.

Exemple :

```
Datum Set Component Datum X Y Z Feature P1;  
Name 'Alignment1';
```

Réfléchir l'axe

La DeMeet Palpeur est un système de coordonnées gaucher, mais d'autres logiciels peuvent être droitiers. Utilisez la fonction Réfléchir l'axe pour changer le système gaucher en système droitier. Les résultats du programme courant sont réfléchis autour l'axe X, Y ou Z. Le système d'axes courant suit toujours les coordonnées en droitier.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur 'Echap' sur le clavier.



La fenêtre suivante apparaîtra lors de la sélection de cette option.



Par défaut, le nom du dégauchissage sera: 'Current alignment' + 'Mirror'.

Exemple: Alignment1 Mirror. Ce nom peut être édité.

Cliquez sur le bouton radio à côté de l'axe X, Y ou Z, afin de déterminer quel axe doit être réfléchi.

Seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

DATUM SET MIRROR X | Y | Z | XY | XZ | YZ | XYZ NAME 'text';

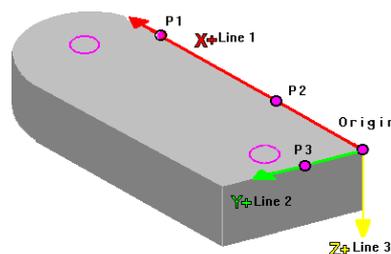
signification:

- MIRROR indique que les données de sortie du composant doivent être sorties en réfléchi.
- X Y Z indique quels axes seront sorties en réfléchi.
- NAME 'text' indique le Nom 'texte' que porte le dégauchissage sauvegardé dans la liste d'Origines.

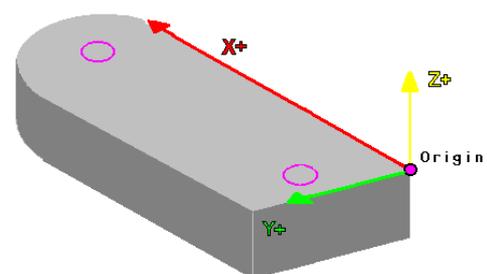
Exemple :

Datum Alignment Mirror Z
Name 'Alignment1 Mirror';

Avant réflexion :



Après réflexion :



Dégauchissage de Formes libres

Dégauchissage de Formes libres permet à l'utilisateur de régler des origines à des axes individuels, en utilisant des figures antérieurement définies à leurs valeurs théoriques. 6 figures stockées sont demandées. Les trois premières sont associées à l'axe primaire, la 4ème et la 5ème à l'axe secondaire et la 6ème à l'axe tertiaire. Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur 'Echap' sur le clavier.



Lorsque cette option est sélectionnée, la boîte de dialogue Dégauchissage de Formes libres s'ouvre. Entrez des figures antérieurement définies par sélection dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Entrez également des valeurs de compensation pour les figures sélectionnées dans les boîtes dans les 3 colonnes à côté des noms de figure.

Appuyez sur OK pour entrer le Dégauchissage de Formes libres.

Feature	X	Y	Z
Point 1			
Point 2			
Point 3			
Point 4			
Point 5			
Point 6			

Lorsque vous appuyez sur OK dans la boîte de dialogue Dégauchissage de Formes libres, la boîte de dialogue Nom de Dégauchissage sera affichée.

Entrez un nom pour le nouveau dégauchissage et appuyez sur OK. La DeMeet Palpeur repositionnera le dégauchissage et affichera la boîte de dialogue Nom de Dégauchissage. Entrez un nom pour le nouveau dégauchissage et appuyez sur OK.

Le dégauchissage sera maintenant stocké sous ce nom, et affiché dans le Ruban. Lorsque la DeMeet Palpeur est éteinte, ce dégauchissage n'est PAS stocké, sauf s'il est bloqué.

Seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme

```
DATUM ALIGNMENT FREEFORM PRIMARY:n SECONDRY:n  
FEATURE Pn1...Pn6 | Cn1...Cn6 | Sn1...Sn6  
OFFSETS n1 n2 n3 n4 n5 n6  
NAME 'text';
```

signification:

FREEFORM	indique un dégauchissage de Forme libre pour ajustement réel à six valeurs.
PRIMARY:n	indique que le plan primaire n (X, Y ou Z) est mis à réel pour les trois premiers valeurs.
SECONDRY:n	indique que le plan secondaire n (X, Y, ou Z) est mis à réel pour les quatrième et cinquième valeurs.
FEATURE Pn Cn Sn	indique les numéros de Figure des Points, Cercles ou Sphères à utiliser.
OFFSETS n1...n6	indique que les numéros suivants sont des valeurs de données de compensation.
NAME 'text'	indique le Nom 'texte' que porte le dégauchissage sauvegardé dans la liste d'Origines.

Note:

Le plan tertiaire (X, Y ou Z) est mis à réel à la sixième valeur.

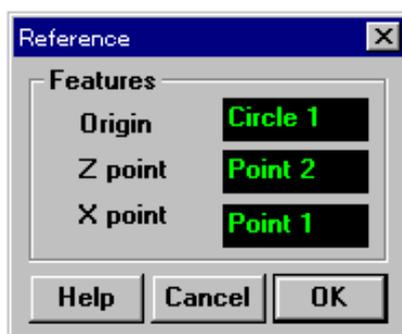
Plan de Référence du Dégauchissage

Le Plan de Référence du Dégauchissage crée un dégauchissage à travers trois figures antérieurement définies. Les premiers deux points déterminent la direction de l'axe Z. Le troisième point détermine la direction de la normale de l'axe X par rapport à l'axe Z projetée sur le plan couramment dégauchi.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur 'Echap' sur le clavier.



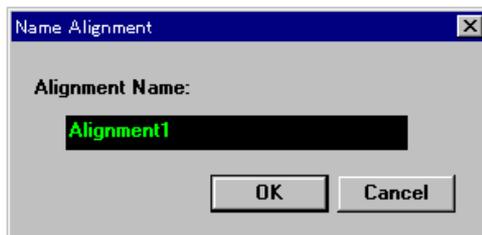
La sélection activera cette boîte de dialogue.



Entrez 3 figures stockées par sélection dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Appuyez sur OK pour entre le Plan de Référence du Dégauchissage.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue des Références ou sur 'Echap' sur le clavier.

Lorsque vous appuyez sur OK dans la boîte de dialogue des Références, la boîte de dialogue Nom de Dégauchissage sera affichée.



Entrez un nom pour le nouveau dégauchissage et appuyez sur OK.

Le dégauchissage sera maintenant stocké sous ce nom, et affiché dans le Ruban.

Lorsque la DeMeet Palpeur est éteinte, ce dégauchissage n'est PAS stocké, sauf s'il est bloqué.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
DATUM ALIGNMENT REFERENCE PLANE  
FEATURE Pn1...Pn3 | Cn1 Cn3 | Sn1...Sn3  
NAME 'text';
```

signification:

REFERENCE PLANE indique qu'un Plan de Référence de Dégauchissage et une Origine seront créés à travers 3 figures.

FEATURE
Pn Cn Sn indique les numéros de Figure des Points, Cercles ou Sphères à utiliser.

NAME 'text' indique le Nom 'texte' que porte le dégauchissage sauvegardé dans la liste d'Origines.

Note:

L'axe qui reste (Y) est normale aux axes Z et X dans un système de coordonnées droitier.

**Débloquer
Dégauchissage**

Débloquer Dégauchissage déverrouillera (=ne pas stocker) le dégauchissage couramment actif. Il est seulement utile de débloquent ces dégauchissements s'ils ont été bloqué avant.

Quand la DeMeet est éteinte, tous les dégauchissements débloqués seront perdus. Si vous avez sélectionné Nouveau Composant dans le menu Fichier de Fichier sur la Barre de menu, tout dégauchissage débloqué seront perdus. Si un dégauchissage doit être fait permanent, référez-vous à Bloquer Dégauchissage.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur 'Echap' sur le clavier.



La fenêtre de déblocage s'affiche après sélection.



Appuyez sur OK pour débloquent le dégauchissage couramment actif.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
DATUM ALIGNMENT UNLOCK;
```

signification:

UNLOCK indique qu'un dégauchissage antérieurement stocké sera bloqué ou non protégé. Ce dégauchissage ne sera pas stocké lorsque le logiciel DeMeet Palpeur est éteint.

Exemple :

```
Datum Alignment Unlock;
```

**Bloquer
dégauchissage**

Bloquer dégauchissage bloquera (= stockera) le dégauchissage couramment actif. Lorsque la DeMeet Palpeur est éteinte, tous les dégauchissements stockés seront sauvegardés. Si vous avez sélectionné Nouvelle Composante dans le menu Fichier, tous les dégauchissements non bloqués seront perdus. Les dégauchissements bloqués peuvent toujours être sélectionnés dans la liste d'Origines dans le Ruban.



Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la barre d'Outils ou sur 'Echap' sur le clavier.



La fenêtre de blocage s'affiche après sélection.



Appuyez sur OK pour bloquer le dégauchissage couramment actif.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
DATUM ALIGNMENT LOCK;
```

signification:

LOCK	indique que le dégauchissage couramment sera bloqué ou protégé. Ce dégauchissage sera stocké et peut être réutilisé après.
------	--

Exemple :

```
Datum Alignment Lock;
```

Compensation du palpeur le long de l'axe X

Compensation du palpeur le long de l'axe X déplace le dégauchissage courant seulement le long de l'axe X.

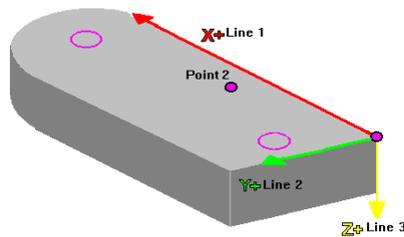
Cette option n'est disponible qu'avec l'Origine de Composant () actif. Le bouton reste enfoncé.

Pour désélectionner le bouton, appuyez dessus encore une fois.

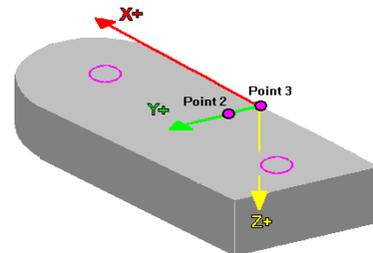
Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la barre d'Outils ou sur 'Echap' sur le clavier.



Exemple : Point 2 est la nouvelle Origine de Composant. La traduction se fait seulement par rapport à l'axe X. Ceci fait de Point 3 la nouvelle Origine.



Avant traduction



Après traduction

Compensation du palpeur le long de l'axe Y

Compensation le long de l'axe Y. Voir Compensation le long de l'axe X pour plus d'information, la seule différence est l'axe.



SelectCompensation du palpeur le long de l'axe Z

Compensation le long de l'axe Z. Voir Compensation le long de l'axe X pour plus d'information, la seule différence est l'axe.



Note : Toutes les directions de compensation peuvent être sélectionnées à la fois pour traduire le dégauchissage sur trois axes.

Niveau

La mise à niveau d'une figure paramètre le plan de travail pour la projection de figures à deux dimensions, comme des cercles et des droites. Si cette option est suivie d'une commande de dégauchissage, la figure dégauchie est paramétrée comme origine de l'axe Z.

Niveau a deux fonctions.

La mise à niveau d'un plan, cylindre ou cône est nécessaire avant de définir en deux dimensions comme un cercle ou une droite. Ce cercle ou droite est ensuite projeté dans la figure sur laquelle on a dégauchi.

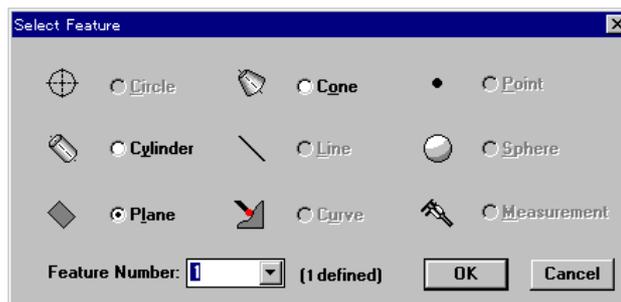
La mise à niveau sur une figure qui est également définie par le palpeur qualifié à utiliser pour la définition du cercle ou de la droite. Pour les cercles, le dégauchissage sur la figure requise est nécessaire pour sa définition en mode Direct et Indirect. Un cercle est défini comme une figure 2D dans les deux modes. Une droite est une figure 2D en mode Direct et 3D en mode Indirect.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur 'Echap' sur le clavier.

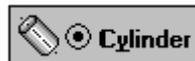


Ce bouton active la boîte de dialogue Sélectionner Figure, affichant les figures à dégauchir. Seulement les plans, les cylindres, et les cônes peuvent être sélectionnés comme figures stockées.

Boîte de dialogue pour niveau



Se référer à la section **Niveau Origine sur un Plan** pour plus d'information



Se référer à la section **Niveau Origine sur un Cylindre** pour plus d'information



Se référer à la section **Niveau Origine sur un Cône** pour plus d'information

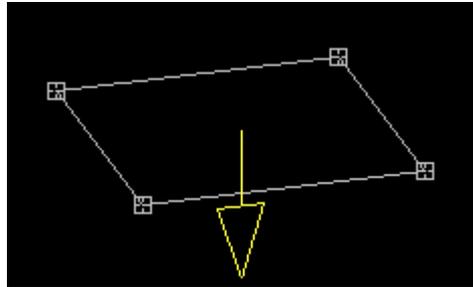
Dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure, sélectionnez la figure requise. La boîte de dialogue Sélectionner Figure demande à l'opérateur d'insérer le numéro de la figure à dégauchir dans l'indicateur de Numéro de Figure.

Par défaut, il est assumé que ce numéro appartient à la dernière figure définie (plan, cône ou cylindre). L'utilisateur peut changer la sélection du type de figure en cochant le bouton radio à côté de la figure, et de changer son numéro à l'aide du bouton à côté de l'indicateur de Numéro de Figure.

Pour accepter le dégauchissage sur la figure sélectionnée, appuyez sur le bouton 'OK' dans la boîte de dialogue.

Après acceptation, la boîte de dialogue sera fermée, et la figure dégauchie sera affichée avec une flèche jaune dans la Zone de Visualisation Graphique.

Par exemple :



Notes:

Il est important de sélectionner le plan de travail correct (de dégauchir sur la bonne figure) avant de définir des figures comme des droites (mode Direct) et des cercles, parce que ces figures seront projetées dans ce plan de travail après sélection.

Pour sélectionner une figure sur laquelle vous voulez dégauchir, assurez-vous que cette figure est définie en utilisant le même palpeur à utiliser pour définir le cercle ou la droite. Sinon, les résultats de la droite ou cercle calculée pourra avoir une autre signification.

Vérifiez le Programme de Mesure pour savoir si le niveau a été réglé correctement, parce l'exécution du Programme de Mesure en mode CNC pourrait endommager la DeMeet ou sa performance.

Exemple de l'Editeur de Programmes:

Datum Level Plane N1;

Niveau Origine sur un Plan

Niveau Origine sur un Plan sélectionne un plan à accentuer avec une flèche jaune à l'écran. Ce plan devient le plan de travail pour les projections de figures 2D (droites, en mode Direct, et cercles) et les angles entre les figures. Si cette commande est suivie par une commande de dégauchissage, le système d'axes courant est tourné jusqu'à ce que l'axe Z est parallèle à la direction du vecteur du plan, et dans la même direction.

Sélectionnez la figure Plan dans la boîte de dialogue en cochant le bouton radio à côté de la figure Plan.

Sélectionnez le numéro de plan dans la boîte de dialogue en appuyant sur le bouton 'bas' à côté de l'indicateur du numéro de figure, puis sélectionnez le numéro de figure requis. Vous pouvez également le sélectionner à l'aide du clavier.

Pour accepter dégauchissage sur la figure sélectionnée, appuyez sur OK dans la boîte de dialogue.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte d'Outils ou sur 'Echap' sur le clavier.



Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

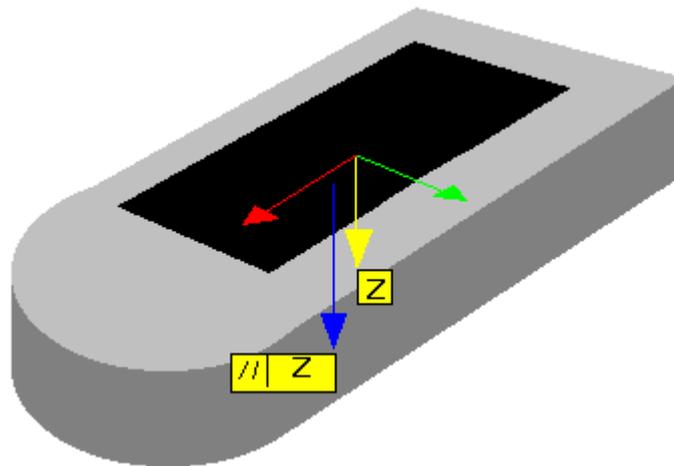
DATUM LEVEL PLANE Nn;

signification:

LEVEL	indique que la figure suivante est à mettre à niveau.
PLANE	indique qu'un Plan est à mettre à niveau.
Nn	indique que le numéro de plan n est à mettre à niveau.

Exemple :

DATUM LEVEL PLANE N1;



Niveau Origine sur un Cylindre

Niveau Origine sur un Cylindre sélectionne un cylindre avec une flèche jaune sur l'écran. Si cette commande est suivie par une commande de dégauchissage, le système d'axes courant est tourné jusqu'à ce que l'axe Z est parallèle à la direction du vecteur du plan, et dans la même direction. L'origine est mise dans le centre du cylindre, l'axe Z est à zéro au centre des trois premiers points co-planaires.

Sélectionnez la figure Cylindre dans la boîte de dialogue en saisissant le bouton radio à côté de la figure Cylindre.

Sélectionnez le numéro de cylindre dans la boîte de dialogue en appuyant sur le bouton 'bas' à côté de l'indicateur du numéro de figure, puis sélectionnez le numéro de figure requis. Vous pouvez également le sélectionner à l'aide du clavier.

Pour accepter dégauchissage sur la figure sélectionnée, appuyez sur OK dans la boîte de dialogue.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur 'Echap' sur le clavier.



Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

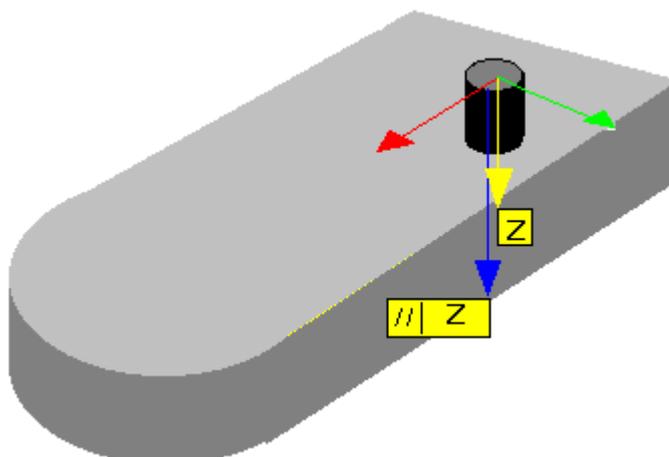
```
DATUM LEVEL CYLINDER Nn;
```

signification:

LEVEL	indique que la figure suivante est à mettre à niveau.
PLANE	indique qu'un Cylindre est à mettre à niveau.
Nn	indique que le numéro de Cylindre n est à mettre à niveau.

Exemple :

```
DATUM LEVEL CYLINDER N1;
```



Niveau Origine sur un Cône

Niveau Origine sur un Cône sélectionne un cylindre avec une flèche jaune sur l'écran. Si cette commande est suivie par une commande de dégauchissage, le système d'axes courant est tourné jusqu'à ce que l'axe Z est parallèle à la direction du vecteur du plan, et dans la même direction. L'origine est mise dans le centre du cône, l'axe Z est à zéro au centre des trois premiers points co-planaires.

Sélectionnez la figure Cône dans la boîte de dialogue en saisissant le bouton radio à côté de la figure Cône.

Sélectionnez le numéro de Cône dans la boîte de dialogue en appuyant sur le bouton 'bas' à côté de l'indicateur du numéro de figure, puis sélectionnez le numéro de figure requis. Vous pouvez également le sélectionner à l'aide du clavier.

Pour accepter dégauchissage sur la figure sélectionnée, appuyez sur OK dans la boîte de dialogue.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Annuler' dans la boîte de dialogue ou sur Echap' sur le clavier.



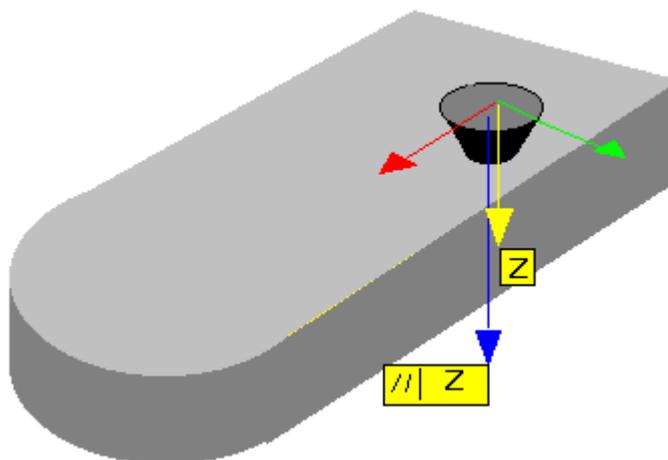
Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

DATUM LEVEL CONE Nn;

signification:

LEVEL	indique que la figure suivante est à mettre à niveau.
PLANE	indique qu'un Cône est à mettre à niveau.
Nn	indique que le numéro de Cône n est à mettre à niveau.

Exemple : DATUM LEVEL CONE N1;



Exécution d'un Programme de Mesure

Contrôle l'exécution du cycle du Programme de Mesure couramment affiché dans l'Editeur de Programmes. L'exécution d'un Programme de Mesure se fait en mode Manuel, Simulation ou CNC. Les boutons option sur la Palette changeront en fonction du mode sélectionné. Le mode peut être sélectionné à l'aide des Options sous Préférences! sur la Barre d'Outils.

Sélectionnez Exécuter un Programme sur la Barre d'Outils. Le bouton reste enfoncé. Sur la gauche de l'écran, sur la Palette, les boutons relatifs aux options pour l'exécution d'un programme de mesure s'ouvriront.

Raccourci sur le clavier: F11.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la barre d'Outils ou sur 'Echap' sur le clavier.



Palette pour l'exécution d'un Programme de Mesure



Queue de Palpeur Actif/ Non actif



Palpeur Actif/ Non actif



Exécuter un Programme



Pas à l'intérieur d'un Programme



Suspendre le programme



Terminer le programme



Retourner au début du programme



Faire un pas en arrière à l'intérieur du programme



Faire un pas en avant à l'intérieur du programme



Ralentir le simulateur



Accélérer le simulateur

Manipuler l'exécution d'un programme.

Sur la Palette, sélectionnez une option. Le bouton reste enfoncé pendant l'opération de cette option. Pour annuler l'option sélectionnée, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

Notes :

Avant d'exécuter un programme en Mode CNC, mettez l'interrupteur sur le joystick en mode CNC avant d'activer la fonction Exécuter un Programme.

Lorsque vous exécutez un programme en mode CNC, il faudra faire attention à la construction correcte du programme, pour éviter tout déplacement et toute touche à quelque objet sur la table de mesure inattendus. Vérifiez toujours à quel moment vous pouvez activer ou désactiver le mode Apprentissage, afin d'éviter l'inclusion d'opérations non désirées dans le programme de mesure. La définition de figures, la réalisation d'un dégauchissage, la qualification d'un palpeur (sauf le premier palpeur à utiliser, le probe d'Origine), la réalisation d'un Rapport d'Inspection, zoomer dans la Zone de Visualisation Graphique, et un grand nombre d'autres options peuvent s'exécuter automatiquement en mode CNC.

Avant l'exécution d'un (nouveau) Programme de Mesure en mode CNC, il est prudent d'exécuter d'abord ce programme en mode Simulation, pour vérifier si le chemin du palpeur ne le fait pas toucher inopinément le composant ou tout autre objet sur la table de mesure.

Queue de palpeur active/ non active

Affiche le chemin du palpeur pendant l'exécution d'un Programme de Mesure en mode Simulation, comme une queue visible dans la Zone de Visualisation Graphique. A l'intérieur du bouton il est indiqué si l'option est sélectionnée ou non. Cette option est seulement disponible en mode Simulation.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

**Palpeur actif/ non actif**

Affiche un point rouge dans la Zone de Visualisation Graphique, représentant le palpeur, pendant l'exécution d'un Programme de Mesure en mode Simulation. A l'intérieur du bouton il est indiqué si l'option est sélectionnée ou non. Cette option est seulement disponible en mode Simulation.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

**Exécuter un Programme**

Affiche les commandes dans l'Editeur de Programmes depuis la position courante du pointeur jusqu'à la fin de la liste de commandes.

Raccourci sur le clavier: F3.

Lorsque vous exécutez un programme en mode CNC, l'interrupteur sur le joystick doit être mis à CNC.

Lorsque vous exécutez un programme en mode CNC, assurez-vous que la position de départ est correcte. Sinon, la DeMeet fera des déplacements et des touches inattendues, qui peuvent endommager la DeMeet.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

**Pas à l'intérieur d'un Programme**

Affiche la droite de commande suivante dans l'Editeur de Programmes depuis la position du pointeur.

Raccourci sur le clavier: F4

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.



Suspendre le Programme

Suspend l'exécution de la liste de commandes dans l'Editeur de Programmes à la fin de la ligne la plus récente.

Raccourci sur le clavier: F5.

To continue after the pause, press the 'Run' button.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

**Terminer le Programme**

Suspend l'exécution de la liste de commandes dans l'Editeur de Programmes à la fin de la ligne la plus récente.

Raccourci sur le clavier: F6.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

**Retourner au début du Programme**

Déplace le pointeur dans l'Editeur de Programmes à la tête de la liste de commande, au début du Programme de Mesure.

Raccourci sur le clavier: F7.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

**Faire un pas en arrière à l'intérieur du Programme**

Déplace le pointeur dans l'Editeur de Programmes à la ligne de commande précédente.

Raccourci sur le clavier: F8.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

**Faire un pas en avant à l'intérieur du Programme**

Déplace le pointeur dans l'Editeur de Programmes à la droite de commande suivante.

Raccourci sur le clavier: F9.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.



Ralentir le simulateur

Ralentit l'addition de commandes dans la Zone de Visualisation Graphique. Cette option n'est valide qu'en mode Simulation.

Raccourci sur le clavier: F10.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

**Accélérer le simulateur**

Accélère l'addition de commandes dans la Zone de Visualisation Graphique. Cette option n'est valide qu'en mode Simulation.

Raccourci sur le clavier: F11.

Pour quitter la Palette de cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.



Mesure entre Figures

Permet à l'utilisateur de produire de mesures qui ne sont pas associées à une position d'origine.

Sélectionnez le bouton Mesurer sur la Barre d'Outils. Le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran, sur la Palette, les boutons relatifs aux options pour la mesure entre figures s'ouvriront.

Raccourci sur le clavier: F12.

Pour quitter cette option, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

Palette pour la Mesure entre Figures



Mesurer la distance entre deux points

Mesurer l'angle entre deux droites

Mesurer le diamètre d'une circonférence à l'intersection d'un cône et un plan

Mesurer la distance suivant la normale d'un élément dégauchi (dégauchi)

Tolérances isométriques

Mesure de la distance

Compensation du palpeur le long de l'axe X

Compensation du palpeur le long de l'axe Y

Compensation du palpeur le long de l'axe Z

Sélectionnez l'option requise sur la Palette. Le bouton reste enfoncé. Pour quitter, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.

Dès qu'une option est sélectionnée, l'Indicateur de Points affichera le nombre défaut de points requis pour cette opération (s'il est mis à compte décroissant). Cet indicateur est éditable, donc le nombre de points peut être modifié pour la mesure entre figures ou pour le resaisissement de points.

Lors de la sélection d'une option de la Palette, les instructions s'affichent au dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si le Banner est actif). Insérez les points requis en saisissant des points de palpeur machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Si le mode Interruption est activé, acceptez les points après que le dernier point a été inséré, en appuyant sur 'Oui' dans la boîte de dialogue Acceptation des Points. Le mesurage sera calculé, et les résultats affichés dans le Mini-Report.

Le système ne quittera pas Mesure entre Figures. Pour changer l'option, sélectionnez la figure requise sur la Barre d'Outils ou sur le clavier, ou appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils, puis sélectionnez l'option requise sur la Barre d'Outils.

Mesurer la distance entre deux points

Calcule la distance mesurée dans le système d'axes courant entre 2 points de palpeur ou entre deux figures antérieurement définies. La distance peut être mesurée le long d'un, deux ou trois axes, spécifiés par l'utilisateur en sélectionnant Axe X, Y ou Z (  ).

Prenez deux points de palpeur machine ou sélectionnez des figures stockées, par exemple des points.

Raccourci sur le clavier: F1.

Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
MEASURE LINEAR X | Y | Z | XY | XZ | YZ | XYZ MACHINE2;
```

signification:

LINEAR	indique que le type de mesure est linéaire.
X	indique une mesure doit être parallèle à l'axe X.
Y	indique une mesure doit être parallèle à l'axe Y.
Z	indique une mesure doit être parallèle à l'axe Z.
MACHINE2	indique qu'il faut prendre deux points de palpeur machine.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de liaison (LINK) et de cible (TARGET), s'il faut prendre des points en CNC.

Lors de la définition de points de palpeur machine, assurez vous de prendre des points de liaison pendant cette opération, si le chemin direct entre 2 points est bloqué par quelque obstacle.

mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

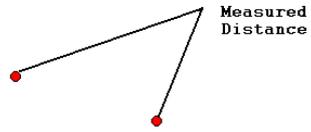
```
MEASURE LINEAR X | Y | Z | XY | XZ | YZ | XYZ FEATURE (Pn | Cn | Sn Pn | Cn | Sn) | B2;
```

signification:

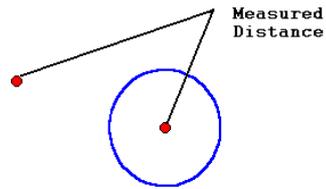
LINEAR	indique que le type de mesure est linéaire.
X	indique une mesure doit être parallèle à l'axe X.
Y	indique une mesure doit être parallèle à l'axe Y.
Z	indique une mesure doit être parallèle à l'axe Z.
FEATURE	indique que la mesure est à construire à partir de deux figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn B2	indique les figures antérieurement définies dont la distance est construite. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou points à tampon (Buffered points) (B2) du PIC. n est le numéro du Point, du Cercle ou de la Sphère.

Quelques exemples graphiques de l'option 'Mesurer la distance entre deux points':

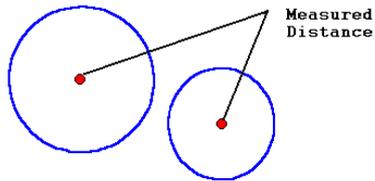
Distance
Point-Point



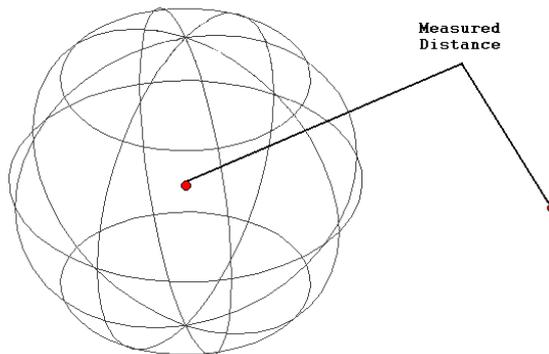
Distance
Point - Cercle



Distance
Cercle - Cercle



Distance
Sphère - Point



Note :

Lorsque vous utilisez un cercle et/ou une sphère en mesurage linéaire, le point central est utilisé.

**Mesurer l'Angle
entre deux droites**

Calcule l'angle entre deux droites, cylindres ou cônes antérieurement définis, ou une mélange de ces figures, projeté sur la figure (plan, cylindre ou cône) couramment dégauchi. Si le numéro de la première droite est numériquement inférieur à celui de la deuxième droite, l'angle aigu est affiché. Dans le cas inverse, l'angle obtus est affiché. Sélectionnez les figures stockées dans la boîte dialogue Sélectionner Figure. Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.



Seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
MEASURE ANGLE FEATURE Ln Ln;
```

signification:

ANGLE	indique qu'un Angle entre deux droites est à mesurer.
FEATURE	indique que la mesure est à construire à partir de deux figures antérieurement définies.
Ln	indique les numéros des droites à utiliser pour mesurage.

Exemple :

```
MEASURE ANGLE N1 FEATURES L1 L2;
```

Mesurer le diamètre d'une circonférence à l'intersection d'un cône et un plan

Calcule le diamètre d'un cône stocké à l'intersection d'un plan stocké, normale à l'axe Z. Sélectionnez les figures stockées dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.



Seulement mode Indirect

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

MEASURE CONE DIAMETER at PLANE INTERSECTION FEATURE CO_n PL_n;

signification:

CONE DIAMETER at

PLANE INTERSECTION

indique qu'un diamètre de cône est à mesurer lorsqu'un Plan intersecte l'axe du Cône.

FEATURE

indique que la mesure est à construire à partir de deux figures antérieurement définies.

CO_n

indique le numéro de Cône n à utiliser pour la mesure.

PL_n

indique le numéro de Plan n à utiliser pour intersecter l'axe du cône.

Exemple :

MEASURE CONE DIAMETER at PLANE INTERSECTION N2 FEATURES CO1 PL1;

**Mesurer la distance
suivant la normale
d'un élément
dégauchi
(dégauchi)**

Calcule la distance mesurée dans la direction du vecteur couramment dégauchi entre 2 points de palpeur ou figures déjà définies, par exemple des points (mesure la distance le long de la normale à la figure dégauchie). L'axe Z représente la dimension réelle du vecteur.

Raccourci sur le clavier: F4

Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.



mode Direct

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

```
MEASURE LEVEL MACHINE2;
```

signification:

LEVEL	indique que le type de mesurage est une longueur le long du vecteur de la figure couramment dégauchie.
MACHINE2	indique qu'il faut prendre deux points de palpeur machine.

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de liaison (LINK) et de cible (TARGET), s'il faut prendre des points en CNC.

Lors de la définition de points de palpeur machine, assurez vous de prendre des points de liaison pendant cette opération, si le chemin direct entre 2 points est bloqué par quelque obstacle.

mode Indirect

Syntaxe du Programme

```
MEASURE LEVEL FEATURE (Pn | Cn | Sn Pn | Cn | Sn) | B2;
```

signification:

LEVEL	indique que le type de mesurage est une longueur le long du vecteur de la figure couramment dégauchie.
Z	indique que le mesurage doit être parallèle au vecteur (axe Z) de la figure couramment dégauchie.
FEATURE	indique que la mesure est à construire à partir de deux figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn B2	indique les figures antérieurement définies dont la distance est construite. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou points à tampon (Buffered points) (B2) du PIC. n est le numéro du Point, du Cercle ou de la Sphère.

Tolérance isométrique

La Tolérance isométrique permet à l'utilisateur de mesurer le Parallélisme, Perpendicularité, et Angularité de droites, cylindres et/ou cônes. Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils, ou sur le clavier.



Lorsque cette option est saisie, la fenêtre de Tolérance isométrique apparaîtra sur la droite de l'écran.

Pour plus d'information sur parallélisme, perpendicularité et angularité, veuillez vous référer à la section Explication du Parallélisme, Explication de la Perpendicularité, et/ou Explication d'Angularité.

La fenêtre de Tolérance Isométrique affiche:

- Figure primaire : Sélectionner une figure pour la mesure de Tolérance Isométrique à l'aide de la boîte de dialogue Figure.
- Figure secondaire : Sélectionner une figure pour la mesure de Tolérance Isométrique à l'aide de la boîte de dialogue Sélection Figure.
- Parallélisme : Cochez le bouton radio pour la mesure de Parallélisme. Voir la section Explication du Parallélisme pour plus d'information.
- Perpendicularité : Cochez le bouton radio pour la mesure de Perpendicularité. Voir la section Explication de Perpendicularité pour plus d'information.
- Angularité : Cochez le bouton radio pour la mesure d'Angularité. Voir la section Explication d'Angularité pour plus d'information.
- Longueur de référence : Entrez la longueur dans laquelle le Parallélisme, Perpendicularité ou Angularité est spécifié.
- Angle de référence : Entrez l'angle dans lequel l'Angularité est spécifié.
- Diamétrale : Cochez le bouton radio Diamétrale afin de sélectionner le calcul diamétrale de Parallélisme, Perpendicularité ou Angularité
- Axes X, Y et Z : Sélectionnez l'axe par rapport auquel la Tolérance Isométrique doit être calculée en cochant le bouton radio.

Explication de Parallélisme

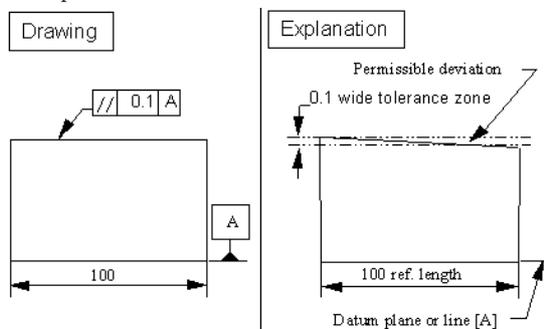
Pour accepter un réglage pour la Tolérance Isométrique, appuyez sur OK.
Pour quitter la fenêtre Tolérance Isométrique, appuyez sur Annuler.

Une tolérance de parallélisme se définit selon une des phrases ci-dessous:-

- 1 Une zone de tolérance de deux plans parallèles des droites parallèles à une droite ou axe de plan d'origine, dans laquelle la surface, droite ou axe de la figure en question doit se trouver.
- 2 Une zone de tolérance cylindrique, parallèle à un ou plusieurs plans ou axes d'origine, dans laquelle l'axe de la figure en question doit se trouver.

Une de ces définitions de tolérances ou en quelques cas tous les deux, s'appliquent à n'importe quelle combinaison de plans, droites ou axes de cylindres, ou de cônes. Les exemples suivants montrent le parallélisme dans un dessin, une interprétation de ce qu'il signifie, et une explication de la façon d'exécution avec le logiciel de la DeMeet Palpeur.

Exemple Parallélisme 1.



Après la définition de deux plans d'un composant, (plan 1 sur face d'origine [A] et plan 2 sur la face opposée comme ci-dessus) sélectionnez Mesure sur la barre d'outils (), puis tolérances ISO sur la palette (). La boîte de dialogue de tolérances ISO s'ouvrira. Sélectionnez plan 1 comme l'origine ou figure 'primaire', et plan 2 comme la figure 'secondaire'.

Sélectionnez parallélisme dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence de 100 selon le dessin. Le parallélisme sera calculé et stocké comme une Figure Mesurée.

ISO Tolerance

Features

Primary Feature Plane 1

Secondary Feature Plane 2

Isometric form

Parallelism

Perpendicularity

Angularity

Reference values

Reference length 100.000

Reference Angle 0.000

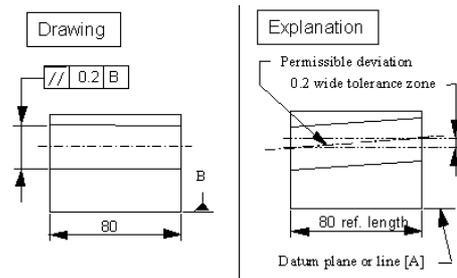
Tolerance Orientation

Diametral

X axis Y axis Z axis

Help Cancel OK

Exemple parallélisme 2.

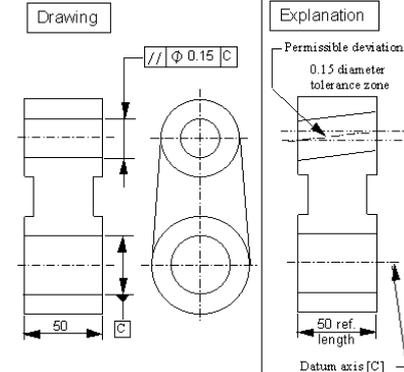


Après la définition de plan1 sur la face d'origine [B], et de cylindre1 dans l'alésage comme indiqué ci-dessus, sélectionner Mesure sur la barre d'outils (), puis tolérances ISO sur la palette ().

Dans la boîte de dialogue tolérances ISO, sélectionnez plan 1 comme l'origine ou figure 'primaire', et cylindre 1 comme la figure 'secondaire'.

Sélectionnez parallélisme dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence de 80 comme indiqué dans le dessin. Ensuite, appuyez sur OK. Le parallélisme sera calculé et stocké comme une Figure Mesurée.

Exemple parallélisme 3.

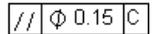


Après la définition de cylindre 1 dans l'alésage d'origine [C], et de cylindre 2 dans le deuxième alésage comme ci-dessus, sélectionnez Mesure sur la barre d'outils (), puis tolérances ISO sur la palette (). Cette sélection ouvrira la boîte de dialogue tolérances ISO.

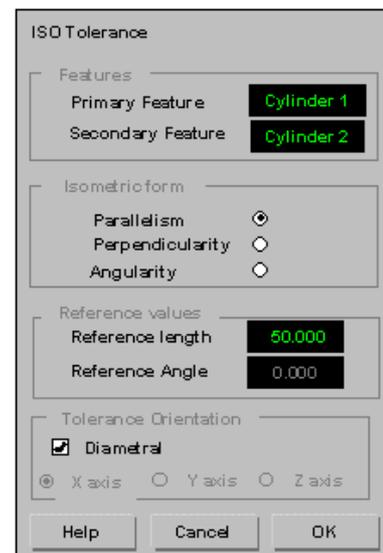
Dans cette boîte de dialogue, sélectionnez cylindre 1 comme la figure 'primaire', et cylindre 2 comme la figure 'secondaire'.

Sélectionnez parallélisme dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence de 50 comme dans le dessin.

Dans la boîte d'orientation de tolérances, sélectionnez 'Diamétrale' pour le symbole de tolérance diamétrale dans le dessin.

()

Maintenant, appuyez sur OK. Le parallélisme sera calculé et stocké comme une Figure Mesurée.



Explication de Perpendicularité

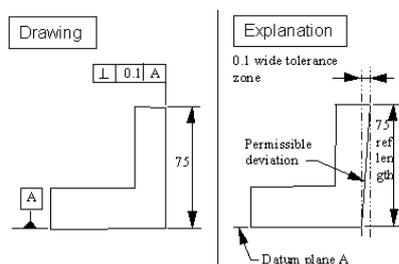
Une tolérance de perpendicularité se définit selon une des phrases ci-dessous:-

- 1 Une zone de tolérance de deux plans ou droites, perpendiculaires à une droite ou un axe d'origine, dans laquelle la surface, droite ou axe de la figure en question doit se trouver.
- 2 Une zone de tolérance cylindrique, perpendiculaire à un ou plusieurs plans ou axes, dans laquelle l'axe de la figure en question doit se trouver.

Un, ou dans certains cas les deux définitions s'appliquent à toute combinaison de plans, droites ou axes de cylindres ou de cônes.

Les pages suivantes sont des exemples de perpendicularité dans un dessin, une interprétation de la signification de ce dessin, et une explication de la façon de performance avec le logiciel de la DeMeet Palpeur.

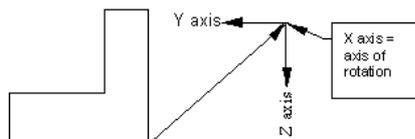
Exemple perpendicularité 1.



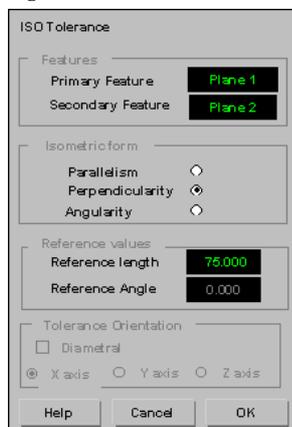
Après la définition de deux plans d'un composant, (plan 1 sur face d'origine [A] et plan 2 sur la face de côté comme ci-dessus) sélectionnez Mesure sur la barre d'outils (), puis tolérances ISO sur la palette (). La boîte de dialogue de tolérances ISO s'ouvrira. Sélectionnez plan 1 comme l'origine ou figure 'primaire', et plan 2 comme la figure 'secondaire'.

Sélectionnez perpendicularité dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence de 100 selon le dessin.

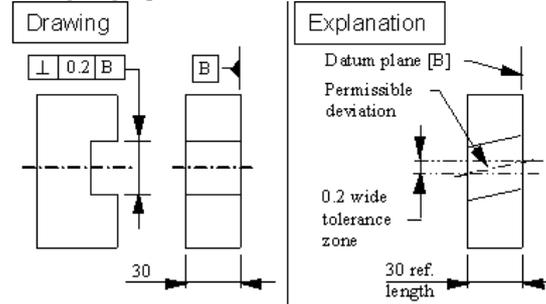
Sélectionnez l'axe X dans la boîte d'orientation de tolérances, comme l'axe le long duquel la perpendicularité peut tourner comme indiqué ci-dessous.



Maintenant appuyez sur OK. La perpendicularité sera calculée et stockée comme une Figure Mesurée.



Exemple perpendicularité 2.



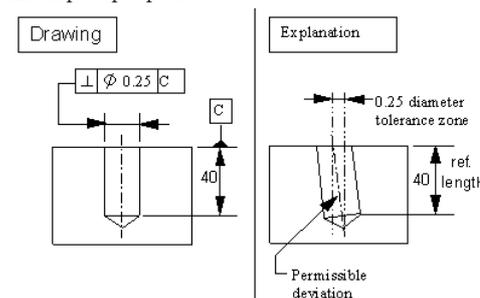
Définition de plan 1 sur la face d'origine [B], plans 2 et 3 aux côtés du slot, comme ci-dessus, puis construction du plan 4 comme un plan intermédiaire des plans 2 et 3. Sélectionnez Mesure sur la barre d'outils (), puis tolérances ISO sur la palette (). Ceci ouvrira la boîte de dialogue de tolérances ISO.

Sélectionnez plan 1 comme la figure 'primaire', et plan 4 comme la figure 'secondaire'.

Sélectionnez perpendicularité dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence de 30 selon le dessin.

Sélectionnez l'axe X dans la boîte d'orientation de tolérances. Maintenant appuyez sur OK. La perpendicularité sera calculée et stockée comme une Figure Mesurée.

Exemple perpendicularité 3.



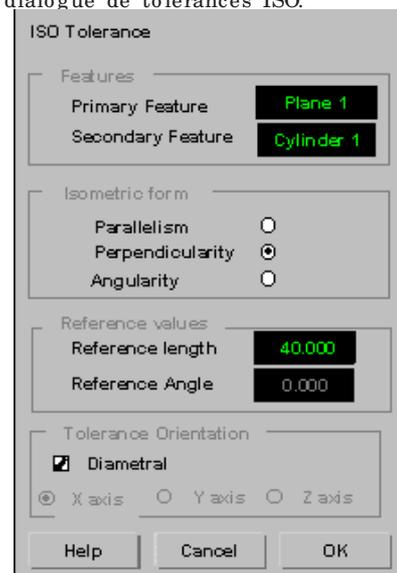
Définition de plan 1 sur la face d'origine [C], et cylindre 1 dans le trou comme dans le dessin ci-dessus. Sélectionnez Mesure sur la barre d'outils (), puis tolérances ISO sur la palette (). Ceci ouvrira la boîte de dialogue de tolérances ISO.

Sélectionnez plan 1 comme la figure 'primaire', et cylindre 1 comme la figure 'secondaire'.

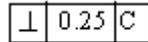
Sélectionnez perpendicularité dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence de 40 selon le dessin.

Dans la boîte d'orientation de tolérances, sélectionnez 'Diamétrale' pour le symbole de tolérance diamétrale dans le dessin.

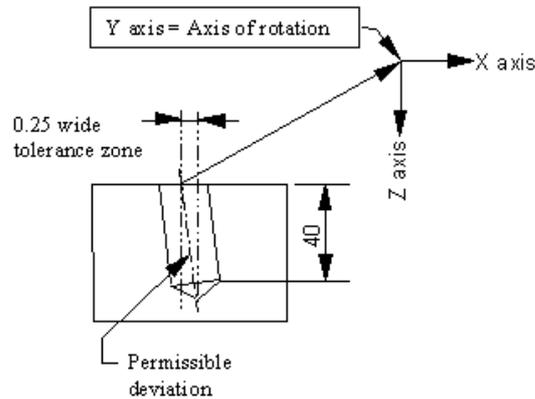
Maintenant appuyez sur OK. La perpendicularité sera calculée et stockée comme une Figure Mesurée.



Si le dessin d'exemple de perpendicularité 3 n'a pas le symbole diamétrique comme indiqué, un des axes doit être sélectionné au lieu de 'diamétrale' dans la boîte d'orientation de tolérances.



Effectivement, ceci est une tolérance à deux dimensions, et l'axe à sélectionner est celui le long duquel la perpendicularité peut tourner, comme illustré ci-dessous.



Définissez plan 1 sur la face d'origine [C], et cylindre 1 dans le trou selon le dessin ci-dessus. Sélectionnez Mesure sur la barre d'outils () , puis tolérances ISO sur la palette ().

Ceci ouvrira la boîte de dialogue de tolérances ISO.

Sélectionnez plan 1 comme la figure 'primaire', et cylindre 1 comme la figure 'secondaire'.

Sélectionnez perpendicularité dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence de 40 selon le dessin.

Dans la boîte d'orientation de tolérances, sélectionnez 'Axe Y'. Ensuite, appuyez sur OK. La perpendicularité sera calculée et stockée comme une Figure Mesurée.

ISO Tolerance

Features

Primary Feature Plane 1

Secondary Feature Cylinder 1

Isometric form

Parallelism

Perpendicularity

Angularity

Reference values

Reference length 40.000

Reference Angle 0.000

Tolerance Orientation

Diametral

X axis Y axis Z axis

Help Cancel OK

Explication d'Angularité

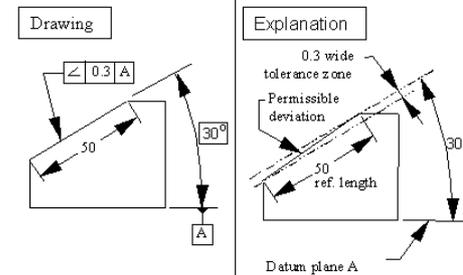
Une tolérance d'angularité se définit selon une des phrases suivantes:-

- 1 Une zone de tolérance de deux plans ou droites parallèles, à un angle de base spécifié par rapport au plan ou axe d'origine, dans laquelle la surface, droite ou axe de la figure en question doit se trouver.
- 2 Une zone de tolérance cylindrique, à un angle de base spécifié par rapport à un ou plusieurs plans ou axes d'origine, dans laquelle doit se trouver l'axe de la figure en question.

Un, ou dans certains cas les deux définitions s'appliquent à toute combinaison de plans, droites ou axes de cylindres ou de cônes.

Les pages suivantes sont des exemples d'angularité dans un dessin, une interprétation de la signification de ce dessin, et une explication de la façon de performance avec le logiciel de la DeMeet Palpeur.

Exemple d'Angularité 1



Définissez plan 1 sur la face d'origine [A], et plan 2 dans le trou sous un angle selon le dessin ci-dessus. Sélectionnez Mesure sur la barre d'outils () , puis tolérances ISO sur la palette () .

Ceci ouvrira la boîte de dialogue de tolérances ISO.

Sélectionnez plan 1 comme la figure 'primaire', et cylindre 1 comme la figure 'secondaire'. Sélectionnez perpendicularité dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence et un angle de référence de 30 degrés selon le dessin. Dans la boîte d'orientation de tolérances, sélectionnez 'Axe Y'. Ceci est l'axe autour duquel l'angle tournera. Ensuite, appuyez sur OK. L'angularité sera calculée et stockée comme une Figure Mesurée.

ISO Tolerance

Features

Primary Feature Plane 1

Secondary Feature Plane 1

Isometric form

Parallelism

Perpendicularity

Angularity

Reference values

Reference length 50.000

Reference Angle 30.000

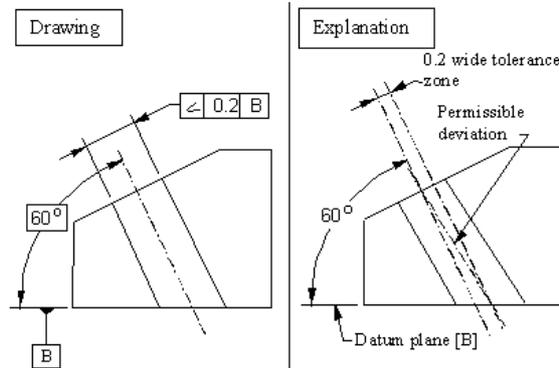
Tolerance Orientation

Diametral

X axis Y axis Z axis

Help Cancel OK

Exemple angularité 2.



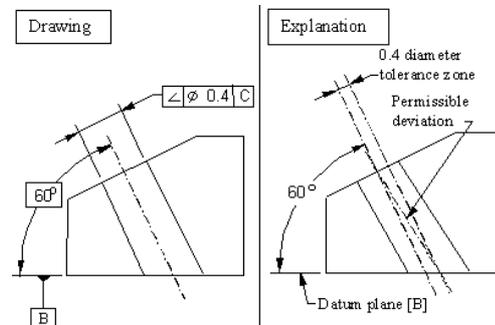
Define plane 1 on datum face [B], and cylinder 1 in the angled hole as per the drawing above. Select Measure from the tool bar () then ISO tolerances from the palette

(). This will open the ISO tolerances dialogue box.

Sélectionnez plan 1 comme la figure 'primaire', et cylindre 1 comme la figure 'secondaire'.

Sélectionnez angularité dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence de 70, ainsi qu'un angle de référence de 60 degrés, comme dans le dessin. Dans la boîte d'orientation de tolérances, sélectionnez 'Axe Y' comme l'axe de rotation. Appuyez ensuite sur OK. L'angularité sera calculée et stockée comme une Figure Mesurée.

Angularity example 3.



Définissez plan 1 sur la face d'origine [C], et cylindre 1 dans le trou à angle selon le dessin ci-dessus. Sélectionnez Mesure sur la barre d'outils () , puis tolérances ISO sur la Palette () . Ceci ouvrira la boîte de dialogue des tolérances ISO.

Sélectionnez plan 1 comme la figure 'primaire', et cylindre 1 comme la figure 'secondaire'.

Sélectionnez angularité dans la boîte de formes isométriques, et entrez une longueur de référence de 70, ainsi qu'un angle de référence de 60 degrés, comme dans le dessin. Sélectionnez 'Diamétrale' dans la boîte d'orientation des tolérances.

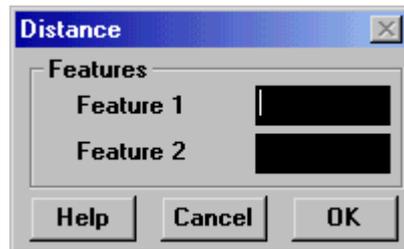
La seule différence entre les exemples 2 et 3, c'est le fait que le premier est à deux dimensions, a donc un axe de rotation spécifique, tandis qu'exemple 3 a une angularité tridimensionnelle grâce au symbole de tolérance diamétrale. Appuyez ensuite sur OK. L'angularité sera calculée et stockée comme une Figure Mesurée.

Mesure de la Distance

Mesure de la Distance permet de mesurer des distances entre figures antérieurement définies. Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la barre d'outils ou sur le clavier.



La sélection de cette option fera apparaître la fenêtre suivante:



Les deux figures à utiliser sont entrées dans les cellules à côté de Figure1 et Figure2, en utilisant la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Les figures entrées doivent être valides, permettant le calcul d'une distance. La mesure sera stockée comme une Figure Mesurée dans la façon normale.

Les combinaisons valides:

Plan & Plan
Plan & Droite
Droite & Droite
Point & Plan
Point & Droite
Point & Point

Point dans la table ci-dessus signifie Point, Cercle ou Sphère.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes :

```
MEASURE DISTANCE N2 FEATURE Fh Fn
```

signification:

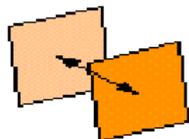
DISTANCE	indique que la distance entre deux figures sera mesurée.
FEATURE	indique que le mesurage est à construire à partir de deux figures antérieurement définies.
Fn	indique le type de figure et le numéro à utiliser pour la mesure.

Exemple :

```
MEASURE DISTANCE N4 FEATURE PL1 L1;
```

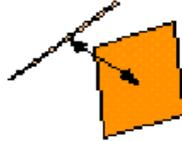
Les exemples suivants de mesures sont accompagnés d'explications.

Exemple Plan & Plan.



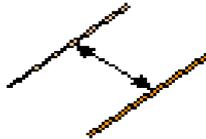
La DeMeet Palpeur calculera la distance en mesurant la distance du centroïde de la première figure à la normale de la première figure à la première figure. Le centroïde de la deuxième figure est le centre de la figure.

Exemple Plan & Droite :



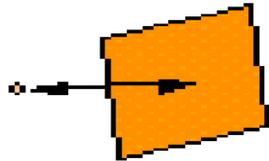
La DeMeet Palpeur calculera la distance en mesurant la distance depuis le centroïde de la deuxième figure à la normale de la première figure à la première figure. Le centroïde de la deuxième figure est le centre de la figure.

Exemple Droite & Droite :



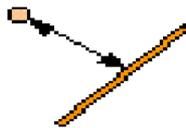
La DeMeet Palpeur calculera la distance en mesurant la distance depuis le centroïde de la deuxième figure à la normale de la première figure à la première figure. Le centroïde de la deuxième figure est le centre de la Droite.

Exemple Point & Plan :



La DeMeet Palpeur calculera la distance en mesurant la distance depuis le Point à la normale du Plan au Plan.

Exemple Point & Droite :



La DeMeet Palpeur calculera la distance en mesurant la distance depuis le Point à la normale de la Droite à la Droite.

Exemple Point & Point :



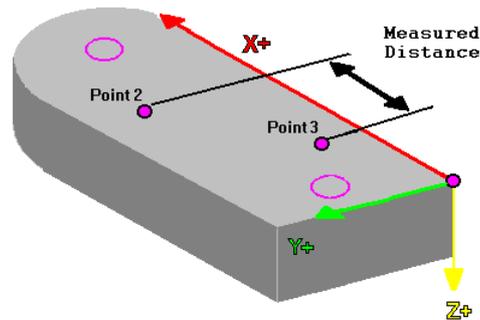
La DeMeet Palpeur calculera la distance en mesurant la distance du premier au second Point.

Compensation du palpeur le long de l'axe X

Calcule la distance linéaire mesurée en utilisant Mesure Linéaire dans le système d'axes courant, entre deux points de palpeur ou figures stockées le long de l'axe X. Le bouton reste enfoncé après sélection.

Raccourci sur le clavier: Ctrl + F1.

Pour quitter l'option, appuyez encore une fois sur le bouton 'Compensation du palpeur le long de l'axe X.



Compensation du palpeur le long de l'axe Y

Calcule la distance linéaire mesurée en utilisant Mesure Linéaire dans le système d'axes courant, entre deux points de palpeur ou figures stockées le long de l'axe Y. Le bouton reste enfoncé après sélection.

Pour quitter l'option, appuyez encore une fois sur le bouton 'Compensation du palpeur le long de l'axe Y.



Compensation du palpeur le long de l'axe Z

Calcule la distance linéaire mesurée en utilisant Mesure Linéaire dans le système d'axes courant, entre deux points de palpeur ou figures stockées le long de l'axe Z. Le bouton reste enfoncé après sélection.

Pour quitter l'option, appuyez encore une fois sur le bouton 'Compensation du palpeur le long de l'axe Z.



Note :

Toutes les trois options peuvent être sélectionnées à la fois pour une mesure linéaire dans deux ou trois directions.

Qualifier un Palpeur

Quand vous qualifiez un palpeur, c'est en fait informer la machine DeMeet Palpeur quel type de palpeur sera utilisé, ainsi que le nombre et position de ceux-ci.

Lorsque vous sélectionnez le bouton 'Qualifier un Palpeur' sur la Barre d'Outils, le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran, sur la Palette, les boutons relatifs aux options pour la qualification d'un palpeur s'ouvriront.

Le raccourci Ctrl + Alt + F1 peut être utilisé pour ouvrir cette option.

Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



Palette pour Qualifier un Palpeur



Qualifier la donnée de base du palpeur



Qualifier un palpeur



Linéariser le palpeur à scanner (en option)



Rack de changement (en option)

Sélectionnez le type de qualification de palpeur sur la Palette. Le bouton reste enfoncé. Pour quitter l'option sélectionnée, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

Lorsqu'une option de la Palette est sélectionnée, l'Indicateur de Points montrera le nombre de points par défaut requis pour cette opération (s'il est mis à compte décroissant). Cet indicateur est éditable à l'aide du clavier, donc le nombre de points peut être modifié pour qualifier un palpeur ou pour une reprise de points. Lorsque l'option Palette est sélectionnée, les instructions s'affichent au-dessus de la Zone de Visualisation Graphique (si la Bannière est active).

Insérez les points requis en saisissant des points de palpeur machine ou en sélectionnant des figures stockées dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure. Si le mode Interruption est actif, acceptez les points après que le dernier point a été inséré, en appuyant sur Oui dans la boîte de dialogue Acceptation de Points.

Après la qualification du palpeur d'Origine de base à l'aide de l'option Qualifier la donnée de base du palpeur () sur la Palette, le système quittera automatiquement l'option de la Barre d'Outils 'Qualifier un Palpeur'. Après qualification d'un palpeur à l'aide de l'option Qualifier un palpeur () sur la Palette, le système reste en Qualifier un Palpeur.

Pour changer le type de figure, sélectionnez la figure requise sur la Barre d'Outils ou sur le clavier, ou appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier, puis sélectionnez la figure requise sur la Barre d'Outils.

Qualifier la donnée de base du palpeur

Qualifier la donnée de base du palpeur a deux fonctions.

La première est la définition de la Sphère Reset relative au Système de Coordonnées de Machine. Ce système est appelé Coordonnées Machine dans la Liste d'Origines dans le Ruban ().

Le système de coordonnées déterminé par cette option s'appelle par défaut Origine de base dans la Liste d'Origines dans le Ruban.

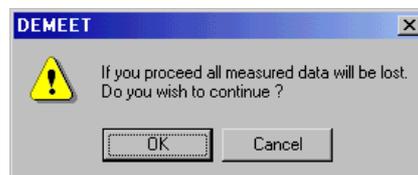
L'origine (point zéro) de ce système de coordonnées se trouve au centre de la Sphère de Référence. L'orientation des axes est parallèle aux Coordonnées Machine. Qualifications de palpeur ultérieures seront relatives à la Sphère de Référence. La définition d'une nouvelle Origine de Base écrasera toutes les autres qualifications de palpeur dans la Liste de Sélection de Palpeur dans le Ruban.

La deuxième fonction est la qualification du premier palpeur à utiliser, le palpeur d'Origine de Base. Le diamètre de la touche de ce palpeur est calculé, et le Point Réel. Ce Point Réel est la position réelle du palpeur.

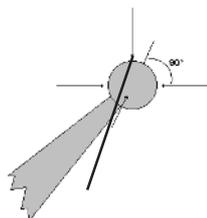
Pour quitter cette option, appuyez sur Annuler dans la boîte de dialogue Palpeur, ou appuyez sur Echap sur le clavier.



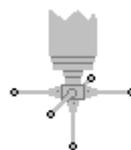
La sélection de cette option activera la fenêtre suivante.



Cliquez sur OK pour continuer, ou sur Annuler pour annuler la qualification du palpeur. La référence initiale du palpeur demande 5 points de palpeur machine pour paramétrer le Palpeur d'Origine de Base. Il est important d'orienter la tête de palpation droit en bas. Utilisez le palpeur TP2-5Way (livré en standard avec la DeMeet Palpeur) la tête de palpation en bas. Il est important que les points que vous prenez sont déployés autour de la Sphère de Référence.



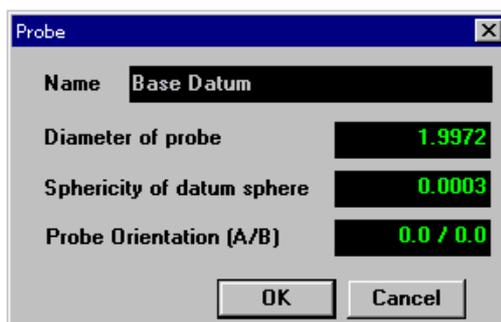
Sphère de Référence



Palpeur TP2-5Way

Lorsque tous les points sont pris, la boîte de dialogue Palpeur s'ouvrira. Par défaut, le nom du palpeur d'Origine de Base est 'Origine de Base'.

Appuyez sur OK. Le système enregistre les Offset et Diamètre du palpeur, et l'orientation du palpeur dans le Ruban sous le nom indiqué.



La boîte de dialogue Nom de Dégauchissage s'ouvrira. Le nom de ce dégauchissage est (dégauchissage de) Origine de Base. Appuyez sur OK.



Le système de coordonnées d'Origine de Base a comme point zéro le centre de la Sphère de Référence. Produit également la première référence de table de machine, et l'entre comme une origine (système de coordonnées/dégauchissage) dans la Liste d'Origines dans le Ruban.

Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

Cette commande n'est pas encore programmable.

Note:

Chaque fois que vous démarrez la DeMeet, il faudra qualifier le palpeur d'Origine de Base. La procédure de qualification pour les palpeur doit être exécutée afin de déterminer la position de ce palpeur par rapport à la Sphère de Référence.

Pendant le processus de qualification des palpeur, il n'est pas possible de déplacer la Sphère de Référence. Si cette Sphère a été déplacé pendant entre deux qualifications, l'Origine de Base doit être qualifiée de nouveau.

Fermez le mode Apprentissage, pour éviter que ces opérations sont stockées dans l'Editeur de Programmes.

Pour de plus amples informations concernant le réglage d'un Palpeur d'Origine de Base, veuillez vous référer au manuel tutoriel dans ce manuel.

La taille calculée du palpeur peut être édité dans le Ruban, pour de mesures de très haute exactitude. A recommander seulement si l'opérateur est absolument sûr du diamètre précis réel du palpeur utilisé.

Qualifier un palpeur

Lorsque le premier palpeur est qualifié, à savoir le palpeur d'Origine de Base, le reste des palpeurs peut également être qualifié. La qualification des palpeurs est donc relative au palpeur d'Origine de Base.

Pour quitter cette option, appuyez sur Annuler dans la boîte de dialogue Palpeur ou sur Echap sur le clavier.



Qualifier un palpeur demande un minimum de 5 points pour qualifier un palpeur. Il est important que ces points sont déployés autour de la Sphère de Référence.

Prenez 5 points de palpeur machine, ou sélectionnez des figures antérieurement définies, par exemple des points.

La boîte de dialogue Palpeur s'ouvrira.

Entrez un nom pour le palpeur et appuyez sur OK. Le système enregistre les Offset, Diamètre du Palpeur et Orientation du Palpeur dans le Ruban, sous le nom que vous avez entré.

mode Direct

Syntaxe du Programme

```
PROBE QUALIFY MACHINEn
```

Note:

Cette commande doit être suivie par des points de liaison (LINK) et de cible (TARGET), s'il faut prendre des points en CNC.

Lors de la définition de points de palpeur machine, assurez vous de prendre des points de liaison pendant cette opération, si le chemin direct entre 2 points est bloqué par quelque obstacle.

```
NAME 'text';
```

signification:

QUALIFY	indique qu'un palpeur sera qualifié.
MACHINEn	indique le nombre n de points de palpeur machine à prendre pour la définition des palpeurs.
NAME 'text'	spécifie le Nom 'texte' du palpeur.

mode Indirect**Syntaxe du Programme**

```
PROBE QUALIFY FEATURE Pn { Pn } | Cn { Cn } | Sn { Sn } | Bn
NAME 'text';
```

signification:

QUALIFY	indique qu'un palpeur sera qualifié.
FEATURES	indique que la qualification de palpeur est à construire à partir de figures antérieurement définies.
Pn Cn Sn Bn	indique les figures antérieurement définies dont est construite la qualification de palpeur. Elles sont insérées dans la définition comme des Points (Pn), Cercles (Cn), Sphères (Sn) ou Points Stockés du PIC (Bn). n est le numéro de Point, Cercle or Sphère number, ou dans le cas des Points Stockés, le nombre de points à prendre du compteur du tampon.
NAME 'text'	spécifie le Nom 'texte' du palpeur.

Note:

Chaque fois que vous démarrez la DeMeet, il faudra qualifier le palpeur d'Origine de Base. La procédure de qualification pour les palpeur doit être exécutée afin de déterminer la position de ce palpeur par rapport à la Sphère de Référence.

Pour de plus amples informations concernant le réglage d'un Palpeur d'Origine de Base, veuillez vous référer au manuel tutoriel dans ce manuel.

La taille calculée du palpeur peut être éditée dans le Ruban, pour de mesures de très haute exactitude. A recommander seulement si l'opérateur est absolument sûr du diamètre précis réel du palpeur utilisé.



Linéariser le palpeur à scanner



Rack de changement de touches

Les deux options LINEARISE THE SCANNINGPROBE et Rack de Changement de touches ne sont pas inclus en standard avec le logiciel de la DeMeet Palpeur. Il faut les commander. Pour plus d'information, adressez-vous à SGM ou un des distributeurs.

Information sur la tolérance

Sélectionnez le bouton Information sur la tolérance sur la Barre d'Outils pour régler les valeurs de tolérance et pour préparer un Rapport d'Inspection à imprimer ou à enregistrer. Le bouton reste enfoncé. Au centre de l'écran l'Editeur des Tolérances s'ouvrira, en remplaçant la Zone de Visualisation Graphique. Au côté gauche de l'écran, sur la Palette, les boutons relatifs aux options de Imprimer s'ouvriront. Pour quitter la fonction Tolérances, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils. La fonction des tolérances et la fonction Imprimer s'opèrent dans la même fenêtre.



Imprimer le Report Complet (référez-vous à la section Palette pour Imprimer pour plus d'information)

Imprimer Programme de Mesure (part program) (référez-vous à la section Palette pour Imprimer pour plus d'information)

Imprimer Mini Report (référez-vous à la section Palette pour Imprimer pour plus d'information)

Sauvegarder (référez-vous à la section Palette pour Imprimer pour plus d'information)

Lorsque vous avez sélectionné cette option, l'Editeur des Tolérances remplira le centre de l'écran, en remplaçant la Zone de Visualisation Graphique.

Sélection de Figures

Zone de Résultats

The screenshot shows the Tolerance Editor interface. At the top, there's a list of features with their nominal and tolerance values. Below that is a table with columns: Actual, Nominal, Lo-Tol, Hi-Tol, Deviation, Error, and Download. The 'Actual' column is highlighted in green. The 'Error' column shows deviation values with arrows indicating direction.

	Actual	Nominal	Lo-Tol	Hi-Tol	Deviation	Error	Download
<X>	5.2931	5.2931	0.0000	0.0000	0.0000		
<Y>	6.0000	6.0000	0.0000	0.0000	0.0000		
<Z>	-0.0000	-0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		
<D>	15.8314	15.8314	0.0000	0.0000	0.0000		
<Form>	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		
<TP>	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		
Cone 1							
<Ax>	60.3607	60.0000	-0.1000	0.1000	0.3607	---> 0.2607	<input checked="" type="checkbox"/>
<Ay>	90.0000	90.0000	-0.1000	0.1000	0.0000	<.....*.....>	<input checked="" type="checkbox"/>
<Az>	150.3607	0.0000	0.0000	0.0000	150.3607		<input type="checkbox"/>
<A>	15.4442	15.5000	-0.0200	0.0200	-0.0558	<<- 0.0358	<input checked="" type="checkbox"/>
<Form>	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		<input type="checkbox"/>

Caractéristiques de la Figure stockée

Label de la Figure

Par défaut, la Zone de Résultats dans l'Editeur des Tolérances est vide, et les (caractéristiques des) figures stockées doivent être téléchargées avant que les données sont envoyées à la Zone de Résultats.

Caractéristiques de la figure stockée

Pour entrer l'heure et la date actuelles dans la Zone de Résultats, sélectionnez le bouton 'Heure'. L'heure et la date sont maintenant téléchargées.

Sélectionnez la figure à entrer dans la Zone de Résultats à l'aide de Sélection de Figures. Les caractéristiques de la figure mesurée sélectionnée s'affichent maintenant avec les valeurs de tolérance et les valeurs nominales. La Valeur Nominale, la Tolérance minimale et la Tolérance maximale peuvent être éditées à l'aide du clavier. La colonne de Déviation affiche la différence entre la valeur nominale et la valeur réelle.

La colonne d'erreurs indique d'une étoile (*) la position de la valeur réelle au-dedans des tolérances. Si la valeur dépasse les tolérances, un numéro apparaîtra dans cette colonne pour indiquer de combien la valeur réelle dépasse les tolérances.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

TOLERANCE Nn NOMn LOWn HIGHn NAME <label>;

signification:

TOLERANCE	indique que le résultat réel sélectionné sera comparé aux limites dimensionnelles.
Nn	indique le Numéro de la droite de la valeur réelle à laquelle la tolérance est comparée.
NOMn	indique que la valeur suivant NOM (n) est une valeur NOMinale.
LOWn	indique que la valeur suivant LOW (n) est une valeur de tolérance minimale.
HIGHn	indique que la valeur suivant HIGH (n) est une valeur de tolérance maximale.
NAME	
< label >	indique qu'un des labels de figure suivantes sera sorti.
X Y Z R A D Form TP	
	ou n'importe quelle combinaison personnalisée.

Téléchargement dans la Zone des Résultats

Sélectionnez les caractéristiques de la figure stockée en cochant la boîte à côté des caractéristiques. La coche indiquera que cette caractéristique est prête pour le téléchargement.

Syntaxe du Programme dans l'Editeur de Programmes

DOWNLOAD RESULTS Nn NAME <label>;

signification:

RESULTS	indique que les Résultats seront téléchargés.
Nn	indique le Numéro de la droite des résultats à télécharger.
NAME	
< label >	indique qu'un des labels de figure suivantes sera sorti.
X Y Z R A D Form TP	
	ou n'importe quelle combinaison personnalisée.

Download



Après la sélection des caractéristiques requises de la figure mesurée, appuyez sur 'Téléchargement'. Les caractéristiques sélectionnées sont maintenant téléchargées dans la Zone des Résultats.

Répétez la procédure décrite ci-dessus pour les autres figures à télécharger. L'information téléchargée dans la Zone des Résultats peut être imprimée ou sauvegardée comme Rapport d'Inspection.

Vous pouvez effacer du texte de la Zone des Résultats à l'aide du bouton 'Effacer'.

Les valeurs de tolérance défaut peuvent être réglées en sélectionnant les Options de Préférences! sur la Barre de Menu, puis en sélectionnant la fenêtre Défaut de Tolérance.

Les titres, imprimés en tête du Rapport d'Inspection, peuvent être changés en sélectionnant la fenêtre En-tête de l'imprimante dans les Options de Préférences!

Le système de coordonnées utilisé, rectangulaire ou polaire, peut être sélectionné en cliquant la boîte à côté de Polaire. Si la coche est affichée, le système polaire est sélectionné. Vous pouvez également sélectionner les Options de Préférences! sur la Barre de Menu, puis la fenêtre Système de Coordonnées.

Label de Figure

Dans cette zone de l'Editeur des Tolérances, vous pouvez entrer du texte qui apparaîtra sur l'imprimé.

Ainsi vous pouvez facilement identifier chaque résultat imprimé. Si le texte est omis, le système utilise le nom et le numéro stockés par défaut, si la boîte Autotexte est active.

Pour entrer un texte, positionnez le pointeur dans la fenêtre. Entrez le texte à l'aide du clavier. Lorsque vous appuyez sur le bouton 'Téléchargement', la DeMeet Palpeur envoie le texte et les résultats à la Zone des Résultats. Le texte apparaîtra sur la droite avant les résultats.

Syntaxe du Programme

TOLERANCE COMMENT 'text';

signification:

COMMENT	indique qu'un texte sera sorti à la fenêtre des résultats.
'text'	indique le contenu du texte.

Imprimer Report Complet

Imprimez le Rapport d'Inspection en sélectionnant le bouton Imprimer Report Complet sur la Palette, ou la fonction Imprimer les résultats, puis envoyez les données à l'imprimante comme d'habitude sous Windows.

Au lieu d'envoyer le Rapport d'Inspection à l'imprimante, vous pouvez également le sauvegarder sur une disquette en tant que fichier ASCII. Sélectionnez la fonction Sauvegarder sur la Palette, puis envoyez les données à la disquette dans la façon normale de Windows. Par défaut, les données seront sauvegardées comme un fichier ASCII. Eley Pipe et Eley Design peuvent également être sélectionnés, pourtant ce logiciel est en option.

Note:

La fonction Informations sur la Tolérance ne peut être activée qu'après la définition et la mesure des figures, puisqu'il faut y avoir des données pour faire un Rapport d'Inspection. En plus, l'option Imprimer Report Complet ne peut pas être sélectionnée si les données ne sont pas téléchargées dans le Rapport d'Inspection.

Imprimer les Résultats

Sélectionnez Imprimer les Résultats sur la Barre d'Outils. Le bouton reste enfoncé. Au côté gauche de l'écran, les options de la Palette pour Imprimer s'ouvriront. Sélectionnez ensuite l'imprimé requise. Le raccourci sur le clavier Ctrl + Alt + F3 peut être utilisé pour ouvrir cette fonction. Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils.



Palette pour Imprimer les Résultats



Imprimer Report Complet



Imprimer Programme de Mesure (part program)



Imprimer Mini Report



Sauvegarder

Imprimer Report Complet

Envoie le contenu de la Zone des Résultats à l'imprimante ou à un fichier, si le bouton Sauvegarder en bas de la Palette est sélectionné. Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



Imprimer Programme de Mesure (part program)

Envoie le contenu du Programme de Mesure (part program) à l'imprimante ou à un fichier, si le bouton Sauvegarder en bas de la Palette est sélectionné. Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



Imprimer Mini Report

Envoie le contenu du Mini Report à l'imprimante ou à un fichier, si le bouton Sauvegarder en bas de la Palette est sélectionné. Pour quitter cette option, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



Note:

Imprimer les Résultats ne peut pas être sélectionnée pour une option de la Palette, si cette option ne contient pas de données. Lorsque vous sélectionnez imprimer à un fichier, les données sont sauvegardées par défaut comme un fichier ASCII. Eley Pipe et Eley Design peuvent également être sélectionnés, mais ce logiciel est en option.

Aide en Ligne

Pour obtenir de l'aide sur un sujet spécifique, appuyez sur le point d'interrogation sur la barre d'outils. Ceci changera le pointeur de la souris en flèche et point d'interrogation. Vous pouvez ensuite obtenir de l'aide sur l'élément requis en déplaçant le pointeur de la souris dessus, puis vous appuyez sur le bouton gauche de la souris.

Raccourci sur le clavier: Shift + F1.

Pour annuler l'aide, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.

**Quitter la DeMeet Palpeur**

Utilisé pour quitter le système DeMeet Palpeur. Toutes les données de réglage disponibles sont sauvegardées dans le fichier d'initialisation de la DeMeet Palpeur pour usage futur.

Raccourci sur le clavier: Ctrl + X.

Pour quitter, appuyez sur Echap sur la Barre d'Outils ou sur le clavier.



La sélection de cette option activera la boîte de dialogue suivante. Appuyez sur 'Yes' pour quitter le logiciel de la DeMeet Palpeur. Pour annuler, appuyez sur 'No'.



5. Explications du Ruban

Ruban

Le Ruban affiche le nom et la taille du palpeur couramment sélectionné, le nom du système de coordonnées/dégauchissage courant, et l'Indicateur des Points. L'Indicateur des Points est une fenêtre pour l'affichage du nombre de points pris en compte de bas en haut, ou le nombre de points requis pour compléter l'opération en compte de haut en bas. Les boutons flèche permettent la sélection d'un palpeur ou d'un dégauchissage dans la Liste de Sélection de Palpeurs, ou la Liste d'Origines. L'indicateur est éditable et peut être altéré manuellement à l'aide de la souris. Sur la droite se trouvent trois boutons.



Probe Liste de Sélection de Palpeurs

Indicateur de la taille des palpeurs

Origin Liste d'Origines

Indicateur des Points



Activer ou désactiver l'Auto-apprentissage



Effacer un élément défini ou une mesure



Demander la rédefinition

Liste de Sélection de Palpeurs

La Liste de Sélection de Palpeurs permet la sélection de différents palpeurs qualifiés. Appuyez sur le bouton flèche pour dérouler une liste de palpeurs qualifiés. Pour sélectionner un palpeur dans la liste, cliquez dessus avec la souris. La DeMeet Palpeur sélectionnera le palpeur et ses offsets.

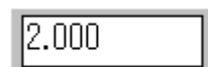
Si le mode Auto-apprentissage est actif, le changement de palpeur sera noté dans l'Editeur de Programmes.



Indicateur de la taille des palpeurs

L'indicateur de la taille des palpeurs affiche le diamètre de la pointe du palpeur. La taille du palpeur est déterminée pendant sa qualification.

Cette fenêtre est éditable, ce qui permet à l'utilisateur de modifier le diamètre effectif du palpeur. Ceci est seulement nécessaire en cas de besoin d'exactitude extrême. Le diamètre dans cette fenêtre peut être édité en positionnant le pointeur de la souris dans la fenêtre, puis en entrant la taille requise.



Note:

L'édition de la taille du palpeur se fait seulement si l'opérateur est très sûr d'avoir le diamètre exact du palpeur.

Liste d'Origines

La Liste d'Origines affiche le dégauchissage couramment actif. Appuyez sur le bouton flèche pour dérouler une liste de systèmes de coordonnées/dégauchissages stockés. Pour sélectionner un élément de la liste, appuyez sur son nom avec le pointeur de la souris. La DeMeet Palpeur activera ensuite la sélection de ce système de coordonnées/dégauchissage.

Si le mode Auto-apprentissage est actif, le changement sera noté dans l'Editeur de Programmes.



Indicateur des Points

Lorsque vous définissez des figures, ou créez des dégauchissements, ou qualifiez des palpeurs, vous aurez besoin d'un nombre minimal de points pour compléter l'opération. Pour ce faire, vous prenez des points de palpeur machine ou vous sélectionnez des figures stockées.

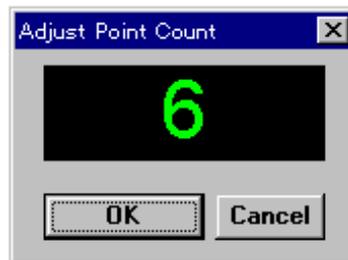
Pour l'Indicateur, il y a deux possibilités. L'Indicateur des Points affiche le nombre de points encore à prendre ou le nombre de points pris pour compléter l'opération. L'indicateur peut être réglé en compte croissant ou décroissant dans les Options de Préférences! sur la barre de Menu.

Compte décroissant.

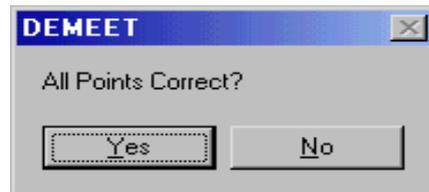
Lorsque vous avez sélectionné une option Palette, l'Indicateur des Points affiche le nombre défaut de points requis pour cette opération. Le nombre est affiché en vert.



Cet indicateur est éditable avec le clavier, pour ajuster le nombre de points. Pour ce faire, utilisez les touches numériques sur le clavier. La boîte de dialogue Ajuster Compte de Points s'ouvrira en indiquant le nouveau nombre de points sélectionné. Pour accepter, appuyez sur OK. L'Indicateur des Points affichera le nombre de points ajusté. Pour annuler, appuyez sur Annuler.



L'indicateur du compte comptera en décroissant pendant le processus de prendre les points, et une fois complété, la boîte de dialogue Acceptation de Points s'affichera. Pour accepter les points pris pour l'exécution de l'opération, appuyez sur 'Oui'. Pour rejeter les points, appuyez sur 'Non'.



Si un mauvais point est pris pendant l'opération, ce point peut être repris. Par exemple, si l'Indicateur de Points affiche 3, puis un mauvais point est pris, l'Indicateur affichera 2. Pour revenir à 3, écrasez le dernier point pris en appuyant sur 3 sur le clavier. Continuez l'opération dans la façon normale.

Compte croissant.

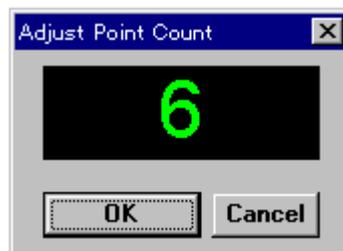
Lorsqu'une option Palette est sélectionnée, l'Indicateur des Points sera vide. A côté de l'Indicateur des Points, un bouton coche apparaîtra.



Après la saisie du point, l'Indicateur des Points affichera 1. Les numéros sont en rouge.



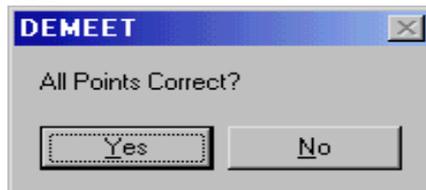
Le nombre de points pour exécuter l'opération est éditable sur le clavier si le nombre de points doit être ajusté. Appuyez sur une touche numérique sur le clavier. La boîte de dialogue Ajuster Compte de Points sera ouverte, indiquant le nouveau nombre de points sélectionné. Pour accepter le nombre de points, appuyez sur 'OK'. Pour annuler, appuyez sur 'Annuler'.



Une fois le nombre minimal de points est pris pour compléter une opération, les numéros dans l'Indicateur des Points s'affichent en gris, en indiquant le minimum de points pour l'opération est pris. Appuyez sur le bouton 'Coche' à côté de l'Indicateur des Points.



La boîte de dialogue Acceptation des Points sera ouverte. Pour accepter les points pris pour exécuter l'opération, appuyez sur 'Oui'. Pour rejeter les points, appuyez sur 'Non'.



mode Apprentissage actif/non actif

La DeMeet Palpeur est un système d'apprentissage et de répétition. En d'autres termes, elle enregistre les actions de l'utilisateur, et les répète en mode CNC. Le mode Apprentissage enregistre les actions de l'opérateur.

Activez le mode Apprentissage en appuyant sur le bouton dans le Ruban, et utilisez ce même bouton pour fermer ce mode.

Le mode Apprentissage est non actif lorsque le bouton sur le ruban est désactivé, indiqué par le fait que le bouton est estompé.

Le mode Apprentissage est actif lorsque le bouton sur le ruban est activé, indiqué par un bouton coloré vert. Dans ce mode, toutes les actions complétées par l'utilisateur en écriture de commande de la DeMeet Palpeur, sont stockées dans le Programme de Mesure dans l'Editeur de Programmes. Ce programme peut ensuite être stocké, à l'aide des options Sauvegarder Fichier dans la Barre de Menu. Le programme peut être rappelé à l'aide de l'option Ouvrir Fichier sur la barre de menu.

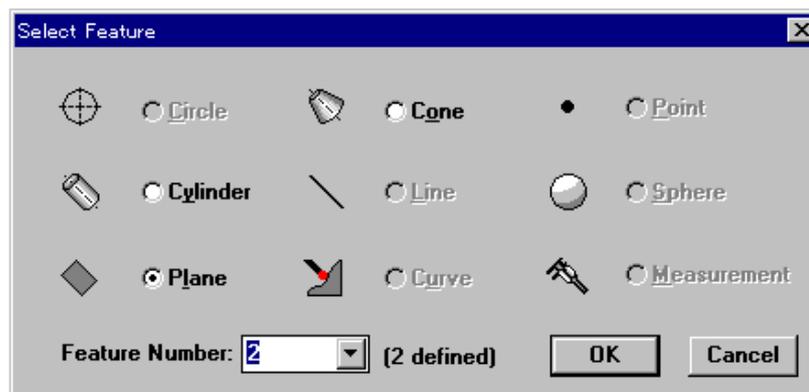


Note:

Vérifiez toujours si une commande doit être incluse dans le Programme de Mesure en activant ou en désactivant le mode Apprentissage.

Effacer figure

Permet à l'utilisateur d'effacer tout élément dans la liste d'éléments stockés. En appuyant sur le bouton 'Effacer Figure', la boîte de dialogue Sélectionner Figure est affichée. L'utilisateur peut ensuite choisir la figure à effacer. Cette action n'influencera pas l'ordre des autres figures.



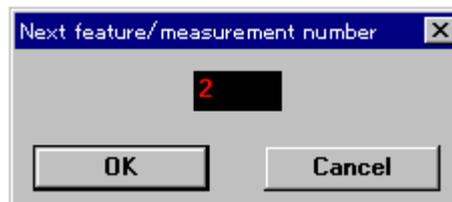
Rédéfinition

Le bouton pour demander la Rédéfinition permet à l'utilisateur de spécifier le numéro de figure de la figure suivante à r d finir. Lorsqu'il est sélectionné, le bouton Rédéfinition sera coloré vert, indiquant que ce mode est actif, et le Banner (s'il est actif) au dessus de la Zone de Visualisation Graphique sera coloré rouge. Ce banner et le bouton Rédéfinition rappelle ce mode à l'opérateur.

Le mode normal auto-répétition pour la définition des éléments est interrompu. L'utilisateur peut seulement utiliser cette option pour la création d'une seule figure. Pour annuler cette fonction sans r d finir une figure en r appuyant sur le bouton 'Rédéfinition'. Le bouton sera coloré en jaune.



Lorsque le bouton 'Rédéfinition' est sélectionné, la boîte de dialogue 'Numéro de la nouvelle figure/mesure' s'ouvrira.



Insérez le numéro de figure requise en appuyant sur un numéro sur le clavier. le numéro de la figure sélectionnée sera affiché en rouge dans la boîte de dialogue 'Numéro de la nouvelle figure/mesure'.

Appuyez sur 'OK' dans cette boîte de dialogue pour sélectionner ce numéro de figure.

Puis, il faut sélectionner le type de figure. Si aucune figure est sélectionnée en ce moment sur la Barre d'Outils, sélectionnez la figure à r d finir en appuyant sur le bouton de définition de figure requis sur la Barre d'Outils, puis sélectionnez l'option figure sur la Palette. Si une figure est sélectionnée sur la Barre d'Outils en ce moment, le système sera automatiquement prêt à r d finir toutes les options Palette de cette figure. Sélectionnez l'option Palette désirée.

6. Zone de visualisation graphique

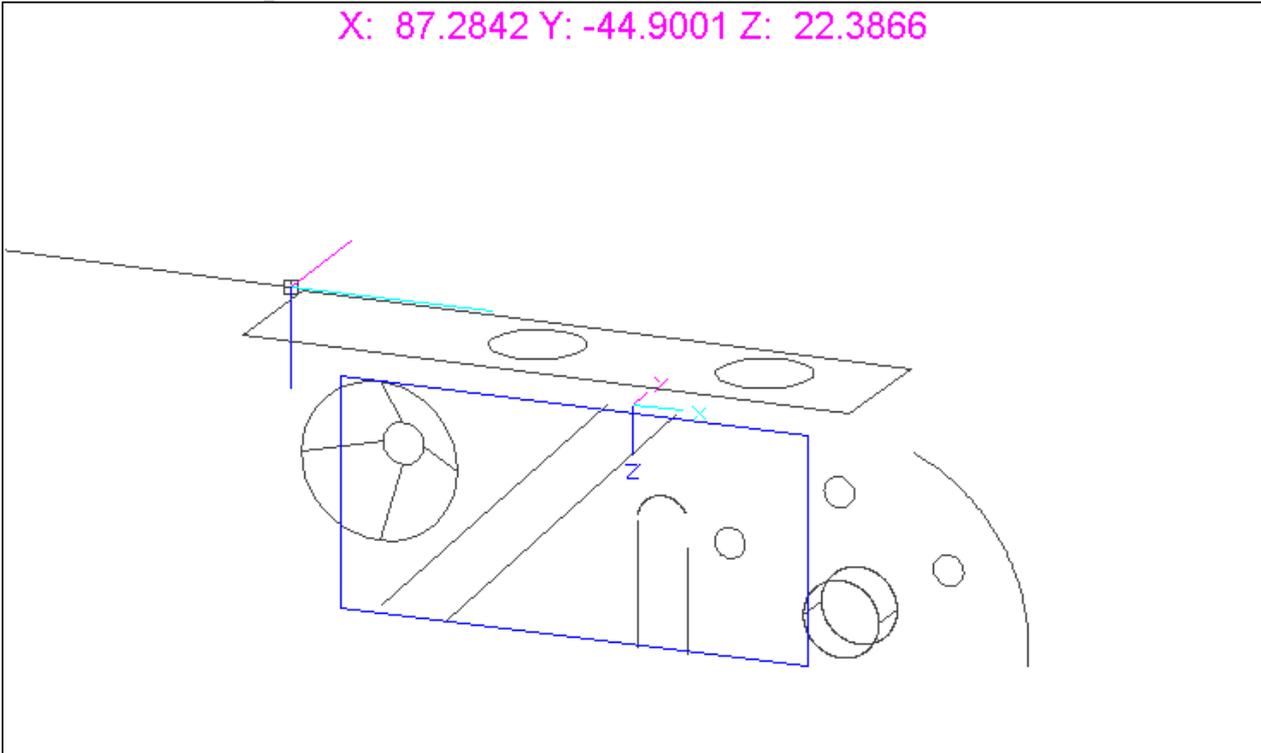
Zone de Visualisation Graphique

La Zone de Visualisation Graphique est utilisée pour afficher les éléments graphiques produits par l'inspection d'un composant ou par l'entrée d'un fichier DXF, IGES ou VDA.

Dans la partie supérieure de cette zone, la position du palpeur couramment actif est indiqué (si Compte courant est actif, ainsi qu'Aggrandi).

Pendant la définition d'une figure, la création d'un dégauchissage ou la qualification d'un palpeur, les instruction pour compléter l'opération sont affichées dans cette section (si Banner est actif).

X: 87.2842 Y: -44.9001 Z: 22.3866



Vous pouvez zoomer en sélectionnant l'option **Zoom** sur la Barre de Menu. Axe d'Objet et Axe Mondial peut être affiché en sélectionnant **Axe** sur la Barre de Menu.

Pour afficher la Grille dans la Zone de Visualisation Graphique, sélectionner **Grille** sur la Barre de Menu, puis sélectionnez la Grille à afficher.

Vous pouvez déplacer l'affichage graphique du composant en appuyant sur **Shft** sur le clavier en même temps que le bouton de droite sur la souris, puis en déplaçant la souris pour répositionner l'affichage graphique.

Dans la Zone de Visualisation Graphique peuvent être sélectionnées 1, 2 ou 3 vues du composant affiché. Pour activer une Vue, pour exécuter des opérations comme mentionnées ci-dessus concernant cette Vue, cliquez le pointeur dans cette Vue. Pour chacune de ces Vues l'angle affichée peut être sélectionnée, vous pouvez zoomer et aussi faire apparaître une grille.

Vous pouvez attacher des labels aux figures définies du composant inspecté. Référez-vous aux options Barre de Menu pour les détails sur **Zoom**, **Axe**, **Grille** etc. La figure (plan, cylindre ou cône) actuellement nivelée est affichée en jaune.

Lorsque vous exécutez un Programme de Mesure en mode Simulation, le chemin du Programme est affiché dans la Zone de Visualisation Graphique avec queues et palpeur (s'il est sélectionné) dans chacune des Vues affichées.

La Résolution affichée du Compte Courant dans la Zone de Visualisation Graphique peut être changée en sélectionnant les Options de Préférences! sur la barre de menu et en réglant la Résolution. Référez-vous aux Options pour Barre de Menu - Préférences! pour les détails.

Pour changer la taille de la Zone de Visualisation Graphique, saisissez le bord à droite ou en bas avec la souris, puis changez ce bord.

Note:

La conversion d'un modèle CAD en DeMeet Touch n'est pas incluse en standard dans le logiciel, et doit être commandée séparément.

7. Editeur de Programmes

Editeur de Programmes

La zone de l'Editeur de Programmes affiche le Programme de Mesure couramment actif ou appris.
Les lignes de Programme (de commande) sont automatiquement ajoutées pendant l'opération en activant le mode Apprentissage (bouton sur le Ruban). Lorsque le bouton est affiché en vert, le mode Apprentissage est actif. Lorsqu'il est estompé, le mode n'est pas actif.

```

|Probe Select Name 'Base Datum';
|Datum Level Plane N1;
|Link X56.7267 Y-16.3148 Z-22.8334;
|Define Circle Internal N1 Machine4 D17.976
|   X54.987 Y-14.985 Z-0.000 S179.311 I-88.931 H1.840;
|Link X56.5197 Y-16.3078 Z-15.2963;
|Link X102.1079 Y-16.9573 Z-15.3409;
|Define Circle Internal N2 Machine4 D17.975
|   X99.953 Y-14.986 Z0.000 S181.648 I-89.044 H2.097;
>Link X102.1061 Y-16.9583 Z-17.1885;
|Probe Select Name 'TP2A90B90';
|Datum Level Plane N2;
|Define Circle Internal N3 Machine4 D5.998
|   X146.576 Y-39.992 Z25.032 S179.924 I-90.472 H0.492;
|Define Circle Internal N4 Machine4 D5.997

```

Les Programmes de Mesure sont chargés dans cette zone en sélectionnant les Options Fichier sur la Barre de Menu, puis Ouvrir Programme.

Pour sauvegarder les Programmes de Mesure, vous sélectionnez les Options Fichier sur la Barre de Menu, puis Sauvegarder comme... ou Sauvegarder.

Cette zone est utilisée pour afficher et/ou éditer les commandes du Programme de Mesure générée par l'utilisateur par la Zone de Visualisation Graphique.

Pour la création des lignes de programme ou pour éditer le Programme de Mesure, référez-vous aux sujets pour le Syntaxe de Programme. Le Programme dans cette fenêtre peut être édité à l'aide des mêmes touches que celles de Microsoft Windows, comme copier, et coller du presse-papiers etc.

Ce programme peut être envoyé à l'imprimante en sélectionnant le bouton Imprimer sur la Barre d'Outils, puis le bouton Imprimer Programme sur la Palette, pour imprimer un Programme de Mesure.

Pour changer la taille de l'Editeur de Programmes, sélectionnez avec la souris les bords et déplacez-les ainsi.

Pour vider le Programme de Mesure (dans l'Editeur de Programmes), sélectionnez les options Fichier sur la Barre de Menu, puis Vider Programme dans la liste déroulante.

Note:

Avant d'exécuter un programme en mode CNC, mettez le commutateur sur le joystick en CNC.

Lorsque vous exécutez un Programme de Mesure en mode CNC, il faudra faire attention à ce que le Programme est bien construit, pour éviter des déplacements et des contacts non voulus, avec quelque objet sur la table de mesure de la DeMeet. Le contact non désiré peut endommager la DeMeet ou nuire à sa performance. Vérifiez les lignes de commande dans l'Editeur de Programmes.

Vérifiez toujours quand il faut activer/déactiver le mode Apprentissage, pour éviter que des opérations non voulues sont incluses dans le Programme de Mesure. La définition de figures, la création d'un dégauchissage, la qualification de palpeurs (sauf le premier palpeur à utiliser, le Palpeur d'Origine), la création d'un rapport d'inspection, zoomer dans la zone de Visualisation Graphique et un grand nombre d'autres opérations peuvent être exécutées automatiquement en mode CNC.

Avant d'exécuter un (nouveau) Programme de Mesure, il est prudent d'exécuter d'abord le Programme de Mesure en Mode Simulation pour vérifier si le chemin du palpeur ne cause aucun contact de la DeMeet avec le composant à inspecter ou n'importe quel objet sur la table.

8. Le Mini-Report

Le Mini-Report

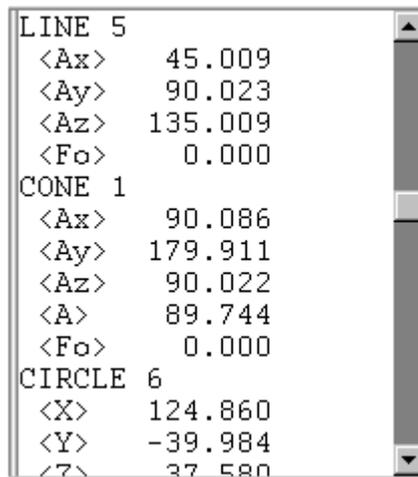
Cette zone affiche les détails des figures définies ou mesurées, et le système de coordonnées/dégauchissage utilisé pendant la définition des éléments. Les valeurs affichées dans cette zone sont les valeurs relatives au dégauchissage courant au moment de la définition ou la mesure de cette figure.

Les résultats dans cette fenêtre peuvent être édités à l'aide des mêmes touches que celles de Microsoft Windows, comme copier, et coller du presse-papiers etc.

Ce programme peut être envoyé à l'imprimante en sélectionnant le bouton Imprimer sur la Barre d'Outils, puis le bouton Imprimer Mini-Report sur la Palette, pour imprimer un Mini-Report.

Pour changer la taille du Mini-Report, sélectionnez les bords avec la souris et déplacez-les ainsi.

Pour vider le Mini-Report, sélectionnez les options Fichier sur la Barre de Menu, puis Vider Mini-Report ou nouveau composant dans la liste déroulante. Vider Mini-Report videra seulement cette zone. Nouveau Composant videra également l'affichage graphique du composant à inspecter dans la Zone de Visualisation Graphique et les résultats d'inspection dans la Zone des Résultats de l'Editeur de Tolérances.



```
LINE 5
<Ax> 45.009
<Ay> 90.023
<Az> 135.009
<Fo> 0.000
CONE 1
<Ax> 90.086
<Ay> 179.911
<Az> 90.022
<A> 89.744
<Fo> 0.000
CIRCLE 6
<X> 124.860
<Y> -39.984
<Z> 37.580
```

9. La Barre d'Etat

La Barre d'Etat

La Barre d'Etat affiche de l'information concernant l'état courant de plusieurs points.



Zone 1 Information sur la zone où se trouve le pointeur de la souris.

Zone 2 Editer le mode pour l'Editeur de Programmes, c'est à dire INS = mode insérer. Cette zone de la Barre d'Etat indique le mode d'édition dans l'Editeur de Programmes. Par défaut, le mode sera insérer (INS). Si le pointeur de la souris se trouve dans l'Editeur de Programmes et on appuie sur 'Effacer', le mode se change en effacer (DEL). Cela veut dire que si l'opérateur tape des caractères sur le clavier, ils écraseront ce qui se trouve à la position du pointeur.

Zone 3 Position du pointeur de la souris dans l'Editeur de Programmes. Cette zone de la Barre d'Etat indique le numéro de ligne et de colonne de la position du pointeur dans l'Editeur de Programmes.

Zone 4 Les unités d'opération de la DeMeet Palpeur. IN indique INCHES et mm indique Métrique ou Impérial.

Zone 5 Système de coordonnées Rectangulaire ou Polaire. La DeMeet Palpeur peut opérer dans un de ces modes.

Zone 6 Compte Courant - position courante du centre du palpeur relatif au dégauchissage courant.

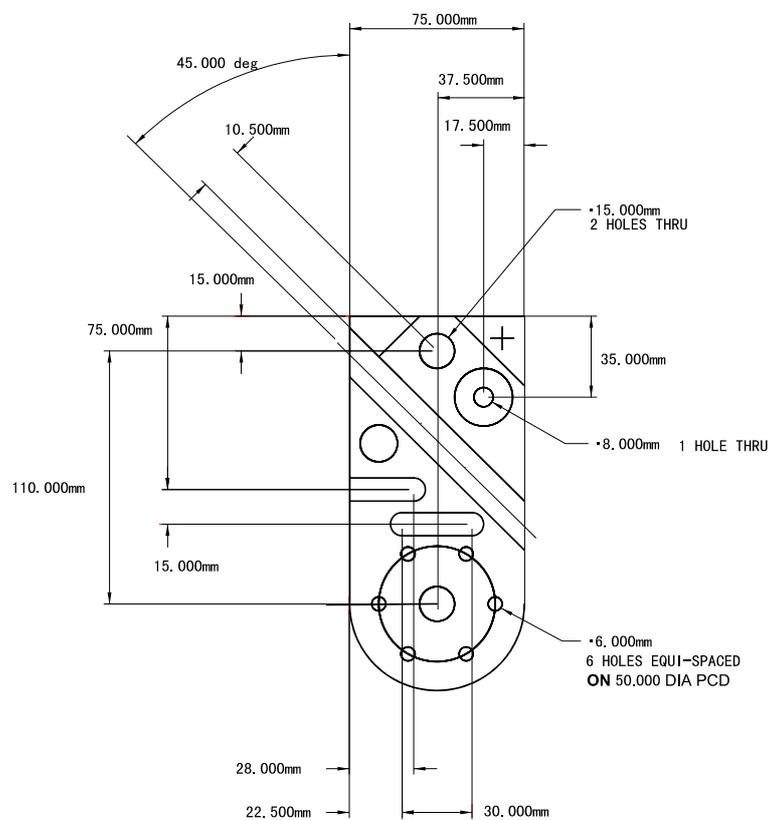
Zone 7 Palpeur actif ou non. Si le palpeur est mis à non actif dans les Options de Préférences!, le cercle sera gris. Cela veut dire que la DeMeet Palpeur n'acceptera pas de points du palpeur. Si le palpeur est mis à actif dans les Options des Préférences!, le cercle sera rouge. Cela veut dire que la DeMeet Palpeur acceptera des points du palpeur.

Tutoriel

De
Meet

10. Tutoriel

Ce Tutoriel guide l'opérateur à travers les opérations nécessaires pour l'inspection du composant ci-dessous et pour générer les résultats d'inspection. On commence par allumer la machine, on crée un dégauchissage, on mesure des figures etc. Pour de plus amples informations sur les fonctions diverses, veuillez vous référer aux sections spécifiques de ce manuel.



Note:

Lisez d'abord le manuel d'utilistion en entier avant d'utiliser la DeMeet à l'aide du Tutoriel.

Le composant d'inspection est vendu en option.

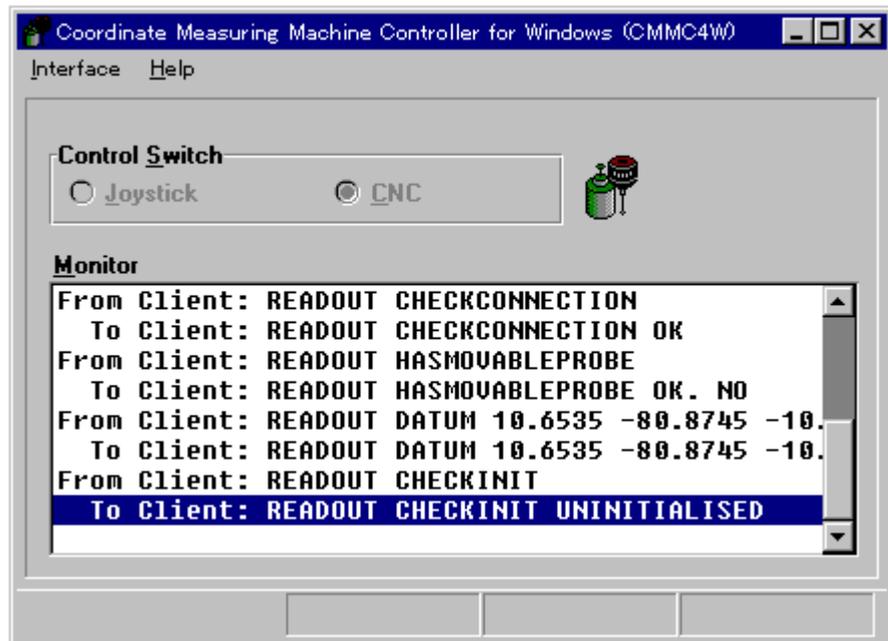
Démarrer le système

Allumez la DeMeet, puis le système du PC. Dans Windows, sélectionnez Démarrer sur la Barre des Tâches, puis Programmes, et ensuite le groupe SGM. Dans le groupe SGM, cliquez sur l'icône de la DeMeet Palpeur (DeMeet Touch).



La DeMeet Palpeur sera ouverte et le Coordinate Measuring Machine Controller for Windows (CMMC4W) sera ouvert à l'arrière-plan.

Le Coordinate Measuring Machine Controller for Windows (CMMC4W) est l'interface entre la machine DeMeet et le logiciel DeMeet Palpeur. Ce contrôleur sera actif à l'arrière-plan pendant l'opération de la DeMeet avec la DeMeet Palpeur.



Note:

Ne manipulez pas cette fenêtre. Ne changez aucun des paramètres de ce contrôleur, cela pourra endommager la DeMeet ou interrompre son opération.

Les changements de réglages peuvent seulement être effectués en cas de nécessité par le Département de Service après vente de votre distributeur de la DeMeet.

Le contrôleur se ferme automatiquement lorsque vous quittez le logiciel DeMeet Palpeur.

Note:

Si le message 'Clé de protection non valable' apparaît pendant le démarrage de la DeMeet Palpeur, le système indique que le 'Dongle' n'est pas (bien) connecté au port parallèle du PC.

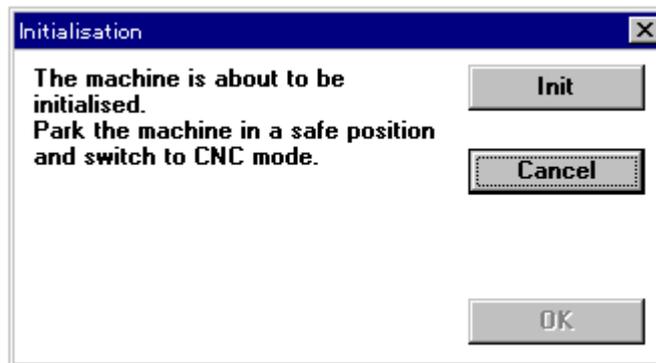
Un dongle est une clé au logiciel. Référez-vous au **Manuel d'installation DeMeet Palpeur logiciel** pour de plus amples information.

Insérez le Dongle et appuyez sur 'Retry' dans la boîte dialogue 'Clé de protection non valable'.

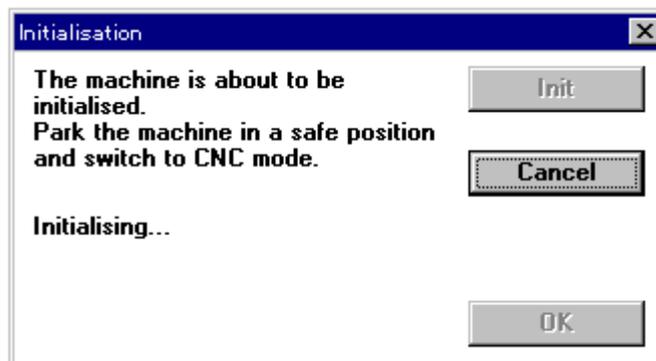


Lorsque la DeMeet Palpeur est démarrée, les communications entre la DeMeet seront établies automatiquement, et la DeMeet devra être initialisée avant usage.

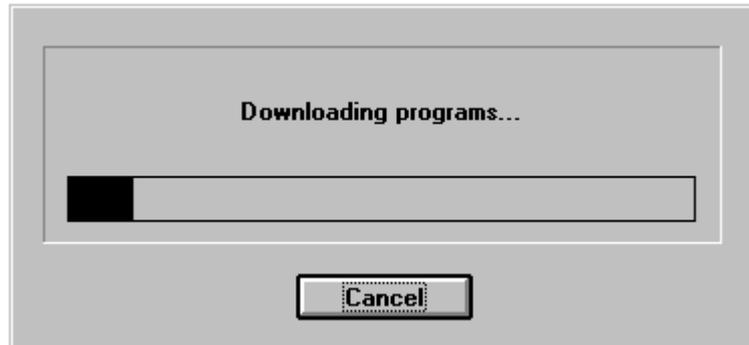
Pendant le processus d'initialisation, la machine établit une connexion entre le PC et le Controller. La boîte de dialogue suivante s'ouvrira.



Le bouton Init démarrera le processus d'initialisation. Pour annuler, appuyez sur 'Annuler'. Dans ce cas, aucune connexion a été établie, et la DeMeet ne peut pas fonctionner. Quittez la DeMeet Palpeur, ou pour redémarrer la session de travail DeMeet, sélectionnez Préférences! sur la Barre de Menu dans le logiciel, sélectionnez la fenêtre Performance de la Machine et appuyez sur le bouton 'Réinitialiser MMC'.

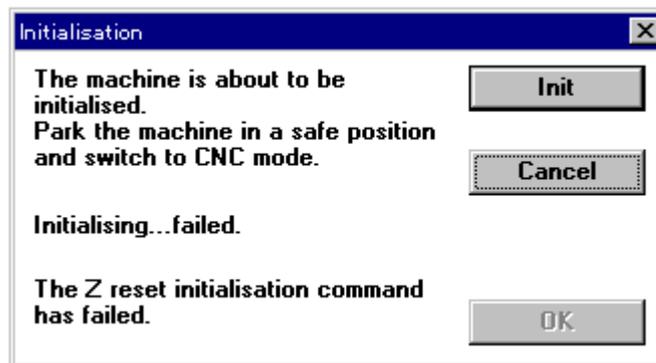


Après le démarrage de la DeMeet, il faudra télécharger des programmes pendant le processus d'initialisation, avant usage. La boîte dialogue Téléchargement de Programmes... sera ouverte et les programmes seront téléchargés.



Pour annuler le téléchargement des programmes, appuyez sur 'Annuler'. Dans ce cas, aucune connexion n'est établie et la DeMeet ne peut pas être opérée. Quittez la DeMeet Palpeur.

La boîte de dialogue Initialisation indiquera que l'initialisation n'a pas réussi. Appuyez sur 'Annuler' et quittez la DeMeet Palpeur, puisque la connexion n'a pas réussi, ou réappuyez sur Init pour redémarrer le téléchargement des programmes.



Note:

Pendant le processus d'initialisation, la machine établit une connexion entre le PC et le contrôleur. Si la boîte de dialogue 'Veuillez vérifier' apparaît, la connexion avec la DeMeet ne peut pas être établie. Vérifiez que le bouton arrêt d'urgence est tiré, que la DeMeet est branchée, et vérifiez si le câble de communication de données est connecté entre la DeMeet et le port COM1.

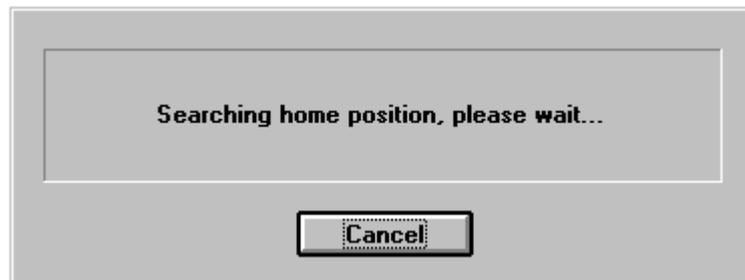
Appuyez sur 'Retry' pour réessayer d'établir la connexion. Si la fenêtre 'Veuillez vérifier' réapparaît, vérifiez encore une fois la connexion de la DeMeet.



Après le téléchargement et la connexion, la fenêtre 'Déterminer Position d'Origine' s'ouvre. Si vous appuyez sur 'Non', la position d'origine sera à la position courante du palpeur (Le palpeur d'origine de la dernière fois que la DeMeet a été utilisée).

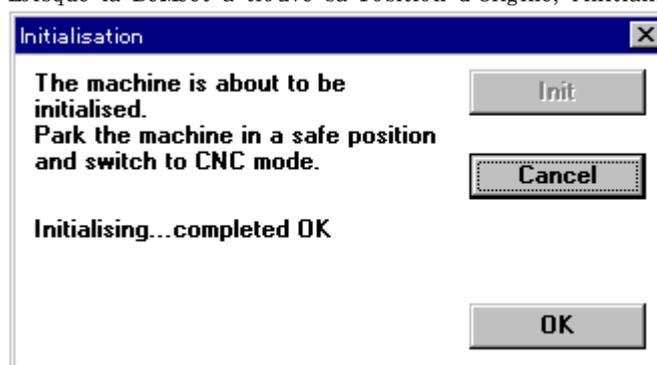


Appuyez sur 'Oui' pour établir la position d'origine dans la Position d'Origine de la DeMeet. Attendez que la DeMeet trouve sa Position d'Origine. Ce processus prendra quelque temps, les points zéro de la machine seront cherchées à basse vitesse. Si vous appuyez sur 'Non', la position d'origine de la DeMeet sera la position courante du palpeur (le Palpeur d'Origine de la dernière fois que la DeMeet a été utilisée).



Pour annuler la recherche, appuyez sur 'Annuler'. To cancel searching press the 'Cancel' button. Maintenant, la position d'Origine de la DeMeet sera la position courante du palpeur (le Palpeur d'Origine de la dernière fois que la DeMeet a été utilisée).

Lorsque la DeMeet a trouvé sa Position d'Origine, l'initialisation est finie.



Cliquez sur 'OK'. Le démarrage du système de mesure DeMeet Palpeur est complet.

Lorsque la position d'origine de la DeMeet a été établie, le dégauchissement, avec la position zéro/position d'origine et les axes parallèles aux axes de la DeMeet, sera sauvegardé dans la liste dans le Ruban sous le nom Coordonnées de Machine du Ruban, et ce dégauchissement peut être utilisé pendant la mesure.

Qualifier un palpeur

La première opération est de qualifier un palpeur. La qualification d'un palpeur établit le diamètre effectif de la touche utilisée, et calcule le Point de Déplacement de la DeMeet. Le Point de Déplacement est le centre de la touche de palpation, et c'est ce point qui est positionné ou déplacé lorsque la machine effectue des mouvements ou prend des points.

Fixez la touche requise dans le bout du palpeur. Référez-vous au manuel d'**Installation DeMeet Palpeur** pour l'installation du palpeur et de la touche. Standard, le TP2 palpeur pour une touche 5 voies est livré avec la DeMeet et utilisé dans cet exemple.



Appuyez sur le bouton Qualifier un Palpeur dans la Barre d'Outils ().

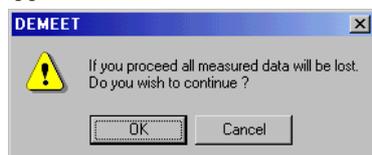
Lorsque vous avez appuyé sur ce bouton, le système doit savoir si on va créer un Palpeur d'Origine ou qualifier un autre palpeur. Ceci sera indiqué par 2 boutons affichés sur la Palette:

Il faut appuyer sur le premier bouton () pour créer un Palpeur d'Origine. Le deuxième bouton () est pour la qualification d'un palpeur.

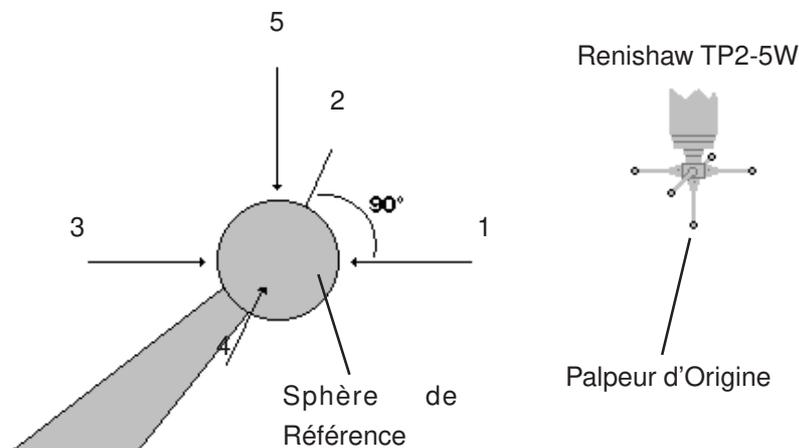
Réglage du Palpeur d'Origine

Dans cet exemple, on va d'abord créer une Origine de Base. Le processus de création d'une Origine de Base établit la position de la Sphère de Référence par rapport à l'Origine de coordonnées machine (le point zéro déterminé de la machine). Les qualifications de palpeur suivantes seront relatives au Palpeur d'Origine. La création d'un Palpeur d'Origine est en même temps une qualification de palpeur valide. Ainsi le premier palpeur à qualifier sera toujours le Palpeur d'Origine. Utilisez le palpeur à pointe vers le bas à qualifier comme Palpeur d'Origine.

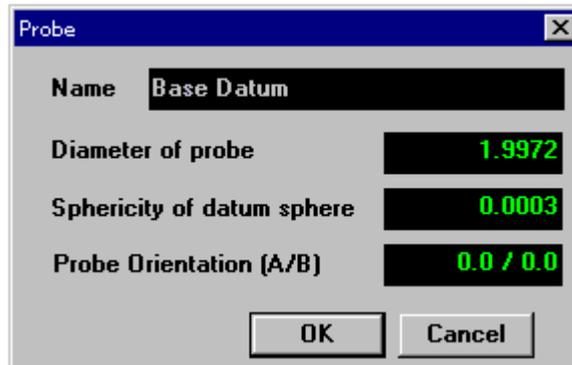
Appuyez sur le bouton Origine de Base (). La fenêtre d'avertissement suivante apparaîtra.



Appuyez sur 'OK' pour continuer avec la création du Palpeur d'Origine. L'indicateur de Points affichera 5 (s'il est mis à compte décroissant). Ceci indique qu'il faut prendre 5 points de palpation machine sur la Sphère de Référence pour compléter l'opération. Éparpillez les points autour de la sphère. Par exemple, prenez 1 point au dessus et 4 points autour du milieu de la sphère à intervalles de 90°.



La boîte de dialogue Palpeur s'ouvre après que le dernier point a été pris.



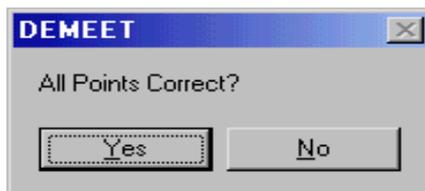
Le nom du Palpeur d'Origine est toujours pareil et ne peut pas être édité. Appuyez sur 'OK'.

La boîte de dialogue Nom du Dégauchissage s'ouvrira, affichant le nom du dégauchissage créé par le Palpeur d'Origine, ayant la position zéro au centre de la Sphère de Référence, et l'orientation des axes parallèle aux Coordonnées Machine.



Appuyez sur OK. Ce dégauchissage sera sauvegardé dans la liste dans la barre de défilement du Ruban sous le nom d'Origine de Base, et ce dégauchissage peut être utilisé pendant la mesure.

La boîte de dialogue suivante s'ouvre.



Si tous les points pour définir le Palpeur d'Origine sont corrects, appuyez sur 'Oui'. Si les points ne sont pas corrects, appuyez sur 'Non', et l'Indicateur de Points réaffichera 5 (s'il est mis à compte décroissant). Maintenant, prenez encore 5 points de palpation machine comme décrit ci-dessus.

Si un mauvais point de palpation machine est pris pendant la définition du Palpeur d'Origine, le point peut être repris. Par exemple, lorsque l'Indicateur de Points affiche 3 (en compte décroissant) et on prend un mauvais point, l'Indicateur affiche 2. Pour revenir à 3, écrasez le dernier point en appuyant sur 3 sur le clavier, puis reprenez le point de palpation machine. Continuez l'opération dans la façon normale.

Après l'acceptation des points pour la définition du Palpeur d'Origine de Base, ce palpeur est défini et affiché dans le Ruban, ainsi que le diamètre calculé du Palpeur d'Origine et l'Origine de Base du dégauchissage.

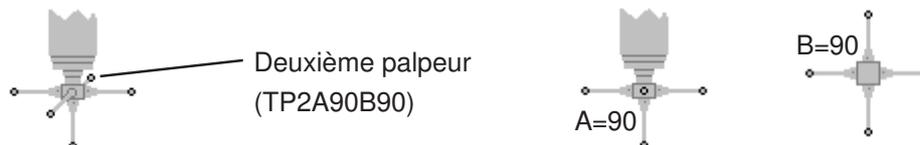


Qualifier un deuxième palpeur

Pour qualifier un deuxième palpeur, appuyez sur Qualifier un Palpeur sur la Barre d'Outils.

Lorsque vous appuyez sur ce bouton, le système doit savoir s'il faut créer une Origine de Base ou s'il faut qualifier un palpeur. Ceci sera indiqué par 2 boutons activés sur la Palette.

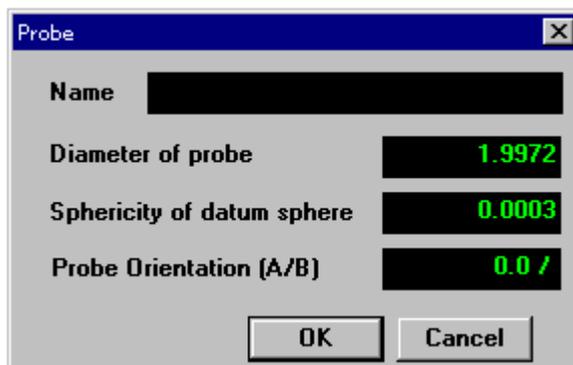
Maintenant, le deuxième palpeur sera défini. La qualification de ce palpeur est relative au Palpeur d'Origine. Il n'y a qu'un seul Palpeur d'Origine à la fois.



Appuyez sur Qualifier un palpeur ().

L'indicateur de Points affichera 5 (s'il est mis à compte décroissant). Ceci indique qu'il faut prendre 5 points de palpation machine sur la Sphère de Référence pour compléter l'opération.

Eparpillez les points autour de la sphère. Par exemple, prenez 1 point au dessus et 4 points autour du milieu de la sphère à intervalles de 90°. Après que le dernier point est pris, la boîte de dialogue suivante s'ouvre:

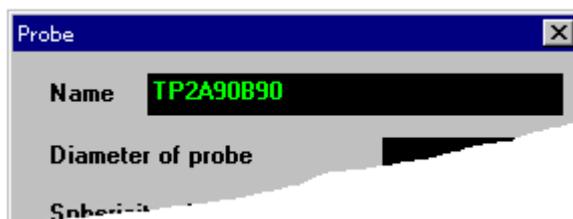


Entrez un nom pour le palpeur. Si vous utilisez plus d'un palpeur/touche dans un programme, assurez-vous d'utiliser des noms faciles, pour qu'ils puissent être rappelés rapidement. Dans cet exemple pour le deuxième palpeur, braqué sur l'arrière, on utilise le nom:

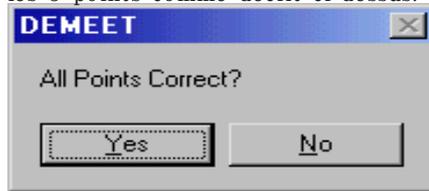
TP2 (nom du modèle du palpeur)

A90B90 (Angle A et B est 90°)

Ensuite, appuyez sur 'OK'



La boîte de dialogue Acceptation des Points sera ouverte. Si tous les points pour qualifier un palpeur sont corrects, appuyez sur 'Oui'. Sinon, appuyez sur 'Non'. L'Indicateur des Points réaffichera 5 (en compte décroissant). Maintenant, reprenez les 5 points comme décrit ci-dessus.



Si un mauvais point de palpement machine est pris pendant la définition du Palpeur d'Origine, le point peut être repris. Par exemple, lorsque l'Indicateur de Points affiche 3 (en compte décroissant) et on prend un mauvais point, l'Indicateur affiche 2. Pour revenir à 3, écrasez le dernier point en appuyant sur 3 sur le clavier, puis reprenez le point de palpement machine. Continuez l'opération dans la façon normale.

Après l'acceptation des points, ce palpeur est défini et affiché dans le Ruban, ainsi que le diamètre calculé.

Après l'acceptation des points pour la qualification du palpeur, le palpeur TP2A90B90 est défini et affiché dans le Ruban, avec son diamètre.

L'Origine de base et un deuxième palpeur sont maintenant qualifiés et peuvent être utilisés pour la définition d'éléments. Pour la qualification d'autres palpeurs, suivez la même procédure que pour le deuxième palpeur.

Notes :

La qualification du Palpeur d'Origine doit se faire à la main. Assurez-vous que le mode Apprentissage est éteint, parce que cette opération ne peut pas être exécutée en mode CNC. Ainsi, la qualification du palpeur n'est pas stockée dans le Programme de Mesure dans l'Editeur de Programmes. Sinon, une erreur pourrait endommager la DeMeet ou nuire à son fonctionnement.

Le deuxième palpeur et les autres à qualifier devraient être qualifiés lorsque le mode Apprentissage est éteint. Ceci est surtout recommandé pour les nouveaux utilisateurs. The second and other probes to be qualified, and this is especially recommended for new DeMeet Touch users, should be qualified with the Learn Mode turned off. Ainsi, la qualification du palpeur n'est pas stockée dans le Programme de Mesure dans l'Editeur de Programmes.

Chaque fois que vous démarrez la machine, le(s) palpeur(s) doivent être réqualifiés, pour déterminer la position courante de la Sphère de Référence et la taille actuelle du diamètre des palpeurs.

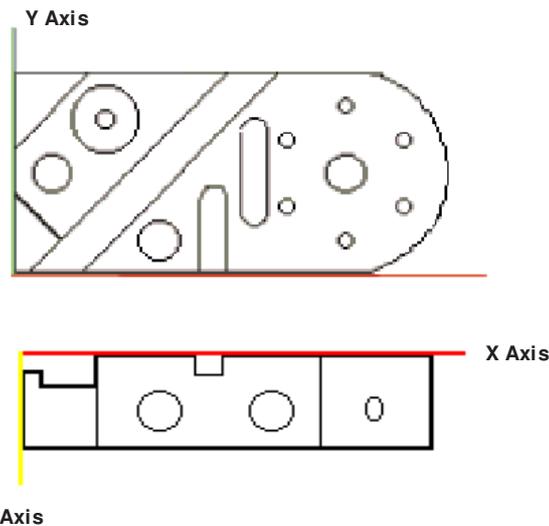
Chaque fois que le Palpeur d'Origine est réqualifié, tous les palpeurs seront supprimés de la Liste de Sélection de palpeurs dans le Ruban. Les autres palpeurs doivent également être réqualifiés. La procédure de qualification de ces palpeurs doit être effectuée pour déterminer la position de ce palpeur relatif à la Sphère de Référence, et la qualification du Palpeur d'Origine détermine la position de la Sphère de Référence relative à l'Origine de Coordonnées de la Machine (la position zéro de la DeMeet). La taille du palpeur calculée peut être éditée dans le Ruban pour des mesures très précises. Editez cette taille seulement si vous êtes absolument sûr du diamètre exact du palpeur utilisé. Si la taille exacte du palpeur est connue, le diamètre peut être entré directement dans le Ruban. La procédure de qualification pour les palpeurs doit quand-même être exécutée pour déterminer la position de ce palpeur par rapport à la position zéro de la DeMeet. Le diamètre calculé basé sur cette opération peut être changé après directement dans le Ruban, pour des mesures de haute précision.



Dégauchissage d'élément

Ce tutoriel de la DeMeet Palpeur continue avec le mode interruption éteint. Ce mode peut être éteint dans le menu 'Préférences!' - 'Information' () - 'Mode Interruption'. S'il n'est pas éteint, acceptez tous les points, s'ils sont corrects, après la définition d'un élément.

Avant de commencer l'inspection du composant, un système d'axes (dégauchissage/origine) doit être créé pour que les dimensions correctes puissent être créées. Le système d'axes à créer dans cet exemple est montré dans le dessin ci-dessous. Le dégauchissage sur l'élément détermine la position zéro/position d'origine à partir de laquelle les dimensions sont créées. Le dégauchissage consiste en axes X, Y et Z. L'intersection de ces trois axes est le point zéro/point d'origine. Cet exemple met le point d'origine du composant au coin de gauche inférieur sur la face supérieure.



Dans cet exemple, le dégauchissage sera fait à l'aide du Palpeur d'Origine seulement. Le(s) autre(s) palpeur(s) (dans cet exemple un seul, à savoir TP2A90B90) est (sont) défini(s) relatifs au Palpeur d'Origine, il n'est donc pas nécessaire de faire de dégauchissage pour le(s) autre(s) palpeur(s).

Pourtant il faut définir un plan, cylindre ou cône pour les autres palpeurs, parce que ces palpeurs doivent être dégauchissés sur une de ces figures définies pendant la définition avec les autres palpeurs, pour pouvoir définir des figures à deux dimensions, comme des droites (mode Direct) et des cercles.

Note:

Le dégauchissage doit être fait avec le mode Apprentissage éteint, ceci est spécialement recommandé pour les nouveaux utilisateurs de la DeMeet. Sinon, la DeMeet peut être endommagée. Ainsi, le dégauchissage ne sera pas stocké dans le Programme de Mesure dans l'Editeur de Programmes.

Ce dégauchissage peut être exécuté automatiquement en mode CNC lorsque le composant à inspecter est placé sur la table de mesure de la DeMeet à la même position en utilisant un système de fixation monté sur la même position de la table de mesure. Il faut ensuite exécuter le Programme de Mesure d'un autre dégauchissage fixe déterminé lorsque la Position d'Origine a été déterminée après le démarrage de la DeMeet, ou depuis le dégauchissage d'Origine de Base déterminé après la définition du Palpeur d'Origine (dans cet exemple, le palpeur TP2A0B0). Le Programme de Mesure généré par cet exemple peut être exécuté, après redémarrage, seulement si le dégauchissage est fait à la main, comme décrit dans cet exemple.

Définir l'axe Z

Le premier axe à définir est l'axe Z. La définition est créée en définissant un plan, et ensuite niveler dessus. Seulement s'il est suivi par un dégauchissage, la direction de l'axe Z est la même que le vecteur crée en nivelant.

D'abord, un plan sera défini.

La surface supérieure du composant aura une hauteur de zéro et sera définie comme un plan, si cela est suivi par un dégauchissage.



Appuyez sur le bouton Plan () sur la Barre d'Outils.

Après sélection, un nombre d'options devient actif sur la Palette.

Il y a 5 options Palette pour la définition d'un plan. Définir un Plan à plusieurs points, un Plan perpendiculaire, un Plan parallèle, un Plan de Référence, et Construire un Plan. La deuxième et la troisième option ne peuvent pas être sélectionnées, parce qu'il n'y a pas encore d'éléments stockés (points, cercles, sphères) pour définir cet élément.

Puisqu'il n'y a pas de figures stockées, le type de plan dans ce cas est un Plan à plusieurs points.

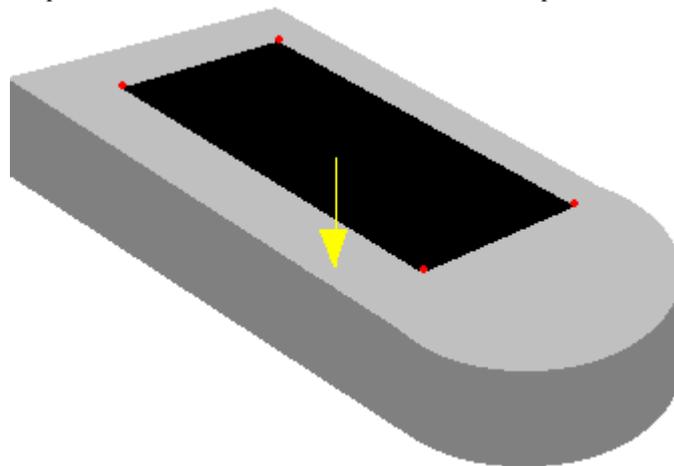
Appuyez sur le bouton Plan à plusieurs points () sur la Palette pour définir Plan1.

Lorsque le bouton est enfoncé, l'Indicateur de Points affichera 3 points (s'il est réglé à compte décroissant). Cela est le minimum de points requis pour la définition d'un plan. S'il faut encore plus de points, tapez le nombre désiré à l'aide du clavier.

Dans cet exemple, appuyez sur la touche '4' sur le clavier.

La boîte de dialogue Ajuster Compte de Points s'ouvrira, en indiquant le nombre de points nouvellement sélectionné. Pour accepter le nombre de points, appuyez sur 'OK'. L'Indicateur de Points indiquera maintenant 4 points (en compte décroissant).

Utilisez le joystick de la DeMeet (assurez-vous que le joystick est mis à manuel) pour déplacer la machine, et prenez 4 points de palpation machine, assez éparpillés, sur la surface supérieure du composant à l'aide du Palpeur d'Origine. Ne prenez pas de points dans des trous ou sur la surface composée.



Si le mode Interruption est éteint, le plan sera calculé, les résultats seront affichés dans le Mini-Report, et affichés en 3 dimensions dans la Zone de Visualisation Graphique lorsque le dernier point de palpation machine a été pris. Le Plan est une figure à 3 dimensions.

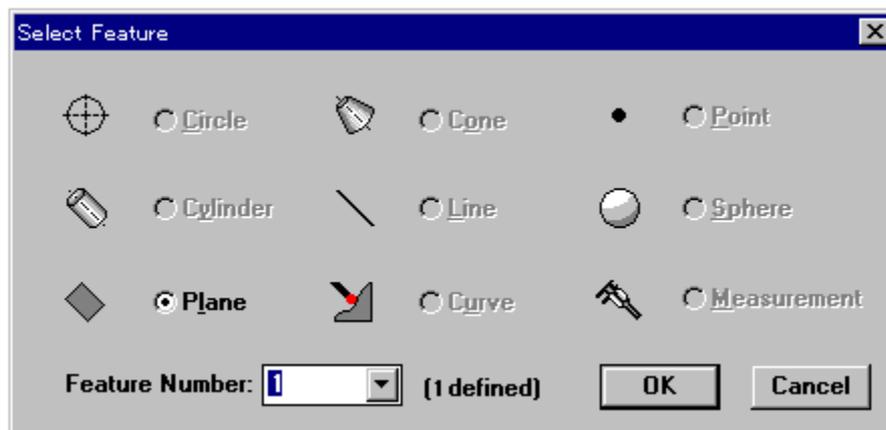
Dans ce cas, une figure graphique en forme carrée sera affichée, représentant les 4 points de palpation machine pris et les droites de connexion entre eux. La DeMeet Palpeur reprendra automatiquement le Plan à plusieurs points suivant avec 4 points, affichés dans l'Indicateur de Points.



Lorsque le plan a été correctement défini, il faudra la niveler. Ceci créera un vecteur normal au plan, affiché comme une flèche jaune.

Appuyez sur le bouton niveler sur la Barre d'Outils ()

La boîte de dialogue Sélectionner Figure apparaîtra.



Cette boîte de dialogue permet la sélection d'une figure antérieurement définie, pour dégauchir. Dans ce cas, il s'agit de Plan1. Le bouton radio du plan est coché, et le numéro du plan sera affiché dans la fenêtre à côté du Numéro de Figure. Dans ce cas, le numéro de Figure est 1.

Dans ce cas, les autres figures seront estompées et ne peuvent pas être sélectionnées, parce qu'elles ne sont pas encore définies.

Appuyez sur 'OK'.

Le plan sera dégauchi après OK. Lorsqu'une figure est dégauchie, cette figure sera affichée dans la Zone de Visualisation Graphique avec une flèche jaune.

Cette opération créera un vecteur normal au surface supérieure. Lorsqu'elle est suivie par un dégauchissage, la direction positive en Z est pareille au vecteur normal.

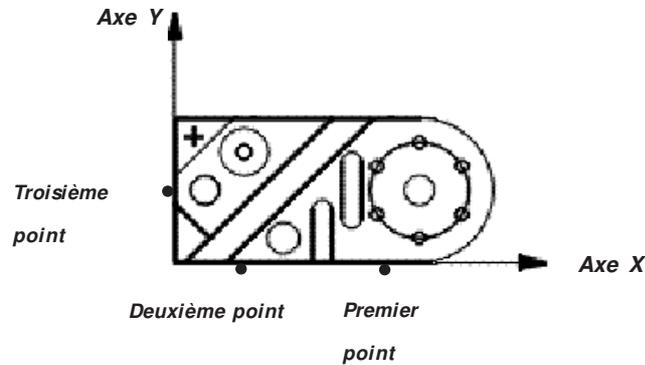
La position de l'axe X dans le système de coordonnées XY doit maintenant être définie. L'opération suivante est de créer le dégauchissage qui produira les axes X, Y et Z.

Créer un Dégauchissage

Le processus de dégauchissage dans cet exemple exige 3 points. Dans cet exemple, les points seront pris comme des points de palpation machine.

Les deux premiers points seront pris le long du plan inférieur du composant, et le dernier point sur le côté gauche.

L'ordre des deux premiers points déterminera la direction de l'axe X. La direction positive sera du deuxième point au premier point.



Appuyez sur le bouton Dégauchissage () sur la Barre d'Outils.

Une fois sélectionné, un nombre d'options Palette deviennent actives. Il y a 10 options Palette pour la création d'un dégauchissage. Réglage Dégauchissage, Rotation du Dégauchissage, Dégauchir à une Droite, Dégauchissage de Référence, Réglage de l'Origine du composant, Réfléchir l'axe, Dégauchissage Forme libre, Dégauchissage d'un plan de référence, Bloquer Dégauchissage et Débloquer Dégauchissage.

Le troisième, septième, et huitième bouton (F3, F4, F7 et F8) ne peuvent pas être sélectionnés, parce qu'il n'y a pas encore de figures stockées sur lesquelles ces dégauchissements peuvent être définis. Les boutons X, Y, Z, et Traduire Origine du Plan de travail sont estompés, ils ne deviennent actifs que pour l'option Réglage de l'Origine du composant.

Le dégauchissage à utiliser dans cet exemple est Réglage Dégauchissage.

Appuyez sur Réglage Dégauchissage ()

Once pressed the Points Indicator will show 2 points (if set to downwards Count Direction).

Utilisez le joystick de la DeMeet pour déplacer la machine et pour prendre 2 points de palpation machine, assez éparpillés, le long de l'axe X à l'aide du palpeur Origine de Base.

Prenez les points sur la même surface désignée. Prenez les deux points sur le dessous du composant dans l'ordre montré dans la figure ci-dessus.

Une fois que les points pour définir l'axe X sont pris, l'Indicateur des Points affichera 1 point pour définir l'axe Y (en compte décroissant).

Utilisez le joystick de la DeMeet pour déplacer la machine et pour prendre 1 point de palpation machine le long de l'axe Y à l'aide du Palpeur d'Origine. Prenez le point sur la surface désignée. Prenez le point au côté gauche du composant comme indiqué dans la figure ci-dessus.

Après la prise du dernier point, la boîte de dialogue Nom du Dégauchissage sera affichée.

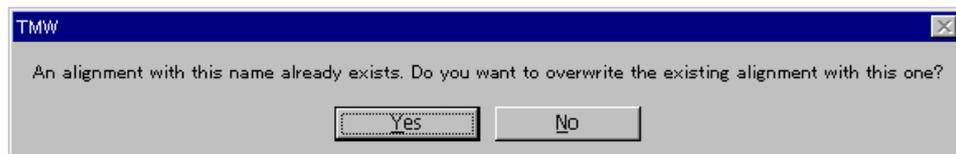


Entrez un nom pour le nouveau dégauchissage et appuyez sur 'OK'. Dans cet exemple, on appelle ce dégauchissage "Dégauchissage 1".

Le dégauchissage sera maintenant stocké sous ce nom et affiché dans le Ruban.

Lorsque la DeMeet Palpeur est fermée, ce dégauchissage ne sera PAS stocké sauf s'il est bloqué.

La boîte de dialogue suivante apparaît lorsqu'il y a déjà un dégauchissage sous le même nom.



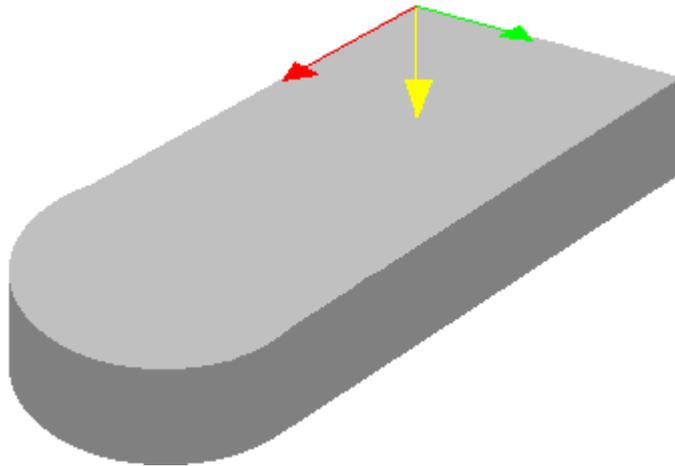
Dans ce cas, pourtant, cette boîte de dialogue n'apparaîtra pas, parce qu'il n'y pas d'autres dégauchissements.

Si le mode Interruption est éteint, le dégauchissage sera calculé, les résultats seront affichés dans le Mini-Report et affichés en 2 dimensions dans la Zone de Visualisation Graphique dans le plan couramment dégauchi, une fois le dernier point de palpation machine est pris. La droite rouge pour l'axe X, la verte pour l'axe Y, et la jaune pour l'axe Z (si Affichage du dégauchissage de l'élément est activé dans les options Axes de la Barre de Menu).

Lorsqu'un dégauchissage est créé, 3 droites et 1 point sont créés également. Droite 1 est l'axe X, droite 2 est l'axe Y, droite 3 est l'axe Z, et point 1 est le point d'origine (point zéro). Ces figures seront affichées dans le Mini-Report et peuvent être utilisés pour les opérations suivantes comme des figures stockées. Dans le Mini-Report, la sélection du dégauchissage "Dégauchissage 1" est affichée.

Le système d'axes créé est un système d'axes orthogonal gauche orienté. Cela veut dire que les directions des axes obéissent à la règle de la main gauche et qu'ils sont tous normal l'un par rapport à l'autre.

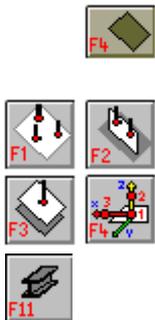
Mettez le système dans le premier niveau en appuyant sur Echap sur le clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction de la Barre d'Outils couramment sélectionnée.



Sélectionnez l'option Tous dans les options Zoom de la Barre de Menu.

Maintenant, le plan défini avec le dégauchissage de l'élément (si le dégauchissage de l'élément est activé dans les options Axe sur la Barre de Menu) sera affiché en entier dans la Zone de Visualisation Graphique.

Définir un Plan pour le deuxième palpeur



Pour définir des figures à deux dimensions avec le deuxième palpeur qualifié TP2A90B90, comme des droites (mode Direct) et des cercles, un plan (cylindre ou cône) doit être défini à l'aide du deuxième palpeur qualifié TP2A90B90. Il sera dégauchi sur ce plan, et les figures à deux dimensions définies par le deuxième palpeur TP2A90B90 y seront projetées.

Sélectionnez le deuxième palpeur, TP2A90B90, dans la Liste de Sélection de Palpeur dans le Ruban.



La surface du composant, montré dans le dessin ci-dessous, sera définie comme Plan2.

Appuyez sur Plan () sur la Barre d'Outils.

Une fois sélectionné, un nombre d'options devient actif sur la Palette. Il y a 5 options Palette pour la définition d'un plan. Définir un Plan à plusieurs points, Définir un Plan perpendiculaire, Définir un Plan parallèle, Définir un Plan de Référence et Construire un Plan.

Dans ce cas, le type de plan sera un Plan à plusieurs points.

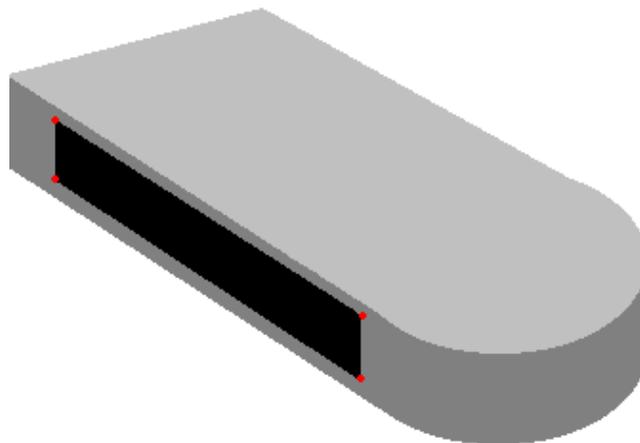
Appuyez sur Plan à plusieurs points () sur la Palette pour définir Plan2.

Une fois activé, l'Indicateur de Points affichera 3 points (en compte décroissant). C'est le minimum de points requis pour la définition d'un plan. Si encore plus de points sont requis, tapez le nombre de points désiré à l'aide du clavier.

Dans cet exemple, appuyez sur la touche '4' sur le clavier.

La boîte de dialogue Ajuster Compte de Points s'ouvrira, indiquant le nouveau nombre de points sélectionné. Pour accepter le nombre de points, appuyez sur 'OK'. L'indicateur de Points affichera maintenant 4 points (en compte décroissant).

Utilisez le joystick de la DeMeet pour déplacer et pour prendre 4 points de palpation machine assez éparpillés sur le dessus du composant à l'aide du palpeur TP2A90B90. Ne prenez aucun point dans un trou ou sur la surface composée.



Si le mode Interruption n'est pas actif, le plan sera calculé, les résultats seront affichés dans le Mini-Report et en 3 dimensions dans la Zone de Visualisation Graphique, après que le dernier point de palpeur machine est pris. Le plan est une figure en 3 dimensions.

Dans ce cas, une figure graphique carrée s'affiche, représentant les 4 points de palpeur machine pris, ainsi que les droites de connexion.

La DeMeet Palpeur reprendra automatiquement la définition du Plan à plusieurs points suivant à quatre points dans l'Indicateur de Points.

Mettez le système dans le premier niveau en appuyant sur Echap sur le clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction de la Barre d'Outils couramment sélectionnée.

Démarrer un Programme de Mesure

A partir de maintenant, les opérations doivent être stockées dans le Programme de Mesure, dans l'Editeur de Programmes, afin de pouvoir exécuter le programme en mode Manuel, Simulation ou CNC.

Appuyez sur le bouton mode Apprentissage pour l'activer (). Le bouton mode Apprentissage sera coloré vert. Jusqu'à maintenant, le Programme de Mesure dans l'Editeur de Programmes est vide. Depuis maintenant, chaque opération exécutée sera apprise dans le Programme de Mesure.

Dans cet exemple, deux palpeurs sont définis; le Palpeur d'Origine et le deuxième palpeur TP2A90B90. Vu que 2 palpeurs seront utilisés pour l'inspection du composant, la sélection du Palpeur d'Origine doit être stockée dans le Programme de Mesure en sélectionnant le Palpeur d'Origine dans la Liste de Sélection de palpeurs dans le Ruban.

Maintenant la sélection de ce palpeur apparaît comme une première ligne de commande dans l'Editeur de Programmes comme suit :

```
"Probe Select Name 'Base Datum'; "
```

Pour ce palpeur, il est également nécessaire de stocker le dégauchissage sur une figure défini par ce palpeur dans le Programme de Mesure. De cette façon, des figures à deux dimensions comme des droites (mode Direct) et des cercles peuvent également être mesurée en mode CNC. Dans cet exemple sur Plan1.

Appuyez sur le bouton Dégauchir sur la Barre d'Outils (.

Sélectionnez figure Plan1 dans la boîte de dialogue Sélectionner Figure.

Maintenant l'état est dégauchi sur Plan 1, ce plan sera affiché avec une flèche jaune dans la Zone de Visualisation Graphique, et la sélection de Plan1 apparaît dans l'Editeur de Programmes comme une deuxième ligne de commande.

```
"Datum Level Plane N1; "
```

Maintenant, le programme est prêt à définir des figures à l'aide du Palpeur d'Origine.

Dans cet exemple, prenez le premier Point de Liaison au-dessus de la première figure à définir, Cercle 1 (une distance de 2 cm au-dessus du centre du cercle devrait suffir dans ce cas).

Pour faire un point de liaison, appuyez sur le bouton sur le joystick. Référez-vous à la section Opération du Joystick dans ce manuel pour plus d'information.

Une position de départ assure que la machine peut toujours se déplacer depuis cette position à la position sur l'élément. A cet effet, le palpeur doit pouvoir se déplacer du Point de Liaison à la première point de palpation machine sans interruption sur ce chemin tridimensionnel. Aucun obstacle ne doit se trouver entre le Point de Liaison et le premier point de palpation machine de la figure à inspecter.

Note:

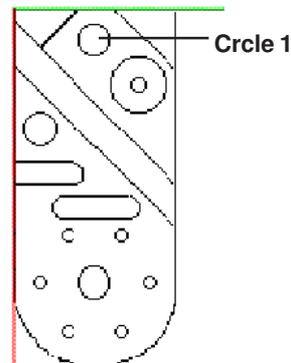
Vérifiez toujours si les Points de Liaison sont écrits dans le Programme de Mesure en lisant les lignes de programme du Programme de Mesure dans l'Editeur de Programmes. Les Points de Liaison entre la définition de figures peuvent seulement être pris si aucune option est sélectionnée. Pour désélectionner une option Palette, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils.

Pendant la définition des figures et toute autre opération, le mode Apprentissage actif, vérifiez le Programme de Mesure dans l'Editeur de Programmes pour voir s'il contient les bonnes lignes de commande pour l'exécution du programme en mode Manuel, Simulation et CNC.

program lines to run the program in Manual, Simulation or CNC mode.

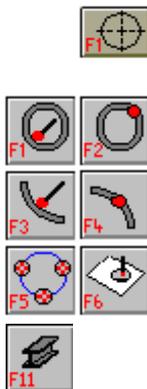
Définir des Cercles

Maintenant que le dégauchissage est correctement effectué, on peut commencer à mesurer. La première mesure sera Cercle1.



Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur à approximativement 2 cm au-dessus du point où le Cercle 1 sera défini et appuyez sur le bouton Point de Liaison. Ce Point de Liaison sera stocké dans le Programme de Mesure.

Appuyez sur le bouton Définir Cercle () sur la Barre d'Outils. Cette saisie activera un nombre d'options Palette.



Il y a 7 options Palette pour la définition d'un Cercle. Définir un Cercle interne/externe compensé pour palpeur, définir un Cercle absolu, définir un Arc interne/externe compensé pour palpeur, définir un Arc absolu, définir un Groupe de Cercles (Pitch), définir un Cercle planaire et Construire un Cercle.

Appuyez sur Définir un Cercle interne/externe compensé pour palpeur () sur la Palette, pour définir Cercle 1.

L'Indicateur de Points affichera 4 points à prendre (en compte décroissant). Le nombre de points à définir un cercle peut être changé en sélectionnant un certain nombre avec le clavier. Ce nombre doit excéder le défaut nombre de 4 pour définir un cercle interne.

Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur dans le trou, et prenez 4 points à distance égale dans les deux sens horaires dans le trou.

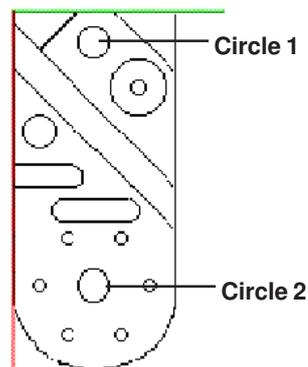
Si le mode Interruption n'est pas actif, le cercle sera calculé, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report et affichés en deux dimensions dans la Zone de Visualisation Graphique dans le plan couramment dégauchi après que le dernier point de palpation machine est pris. Le Cercle interne/externe compensé pour palpeur est une figure à deux dimensions.

La DeMeet Palpeur rentrera automatiquement en définition du cercle suivant, l'Indicateur de Points affichant 4 points.

Afin de pouvoir prendre un Point de Liaison et le stocker dans le Programme de Mesure, l'option Palette Définir un Cercle interne/externe compensé pour palpeur doit être désélectionnée en appuyant sur 'Echap' sur la Barre d'Outils.

Sortez le palpeur du trou du Cercle 1 et prenez un Point de Liaison au-dessus du centre du Cercle 1 à approximativement 2 cm au-dessus de Plan 1. Ce Point de Liaison sera stocké dans le Programme de Mesure.

Déplacez le palpeur au-dessus le centre de Cercle 2 et prenez un Point de Liaison au-dessus du centre du cercle 2 à approximativement 2 cm au-dessus du Plan1. Ce Point de Liaison sera stocké dans le Programme de Mesure.



Appuyez sur le bouton Définir Cercle () sur la Barre d'Outils.

Appuyez sur Définir un Cercle interne/externe compensé pour palpeur () sur la Palette pour définir Cercle2.

Déplacez le palpeur dans Cercle2, et prenez 4 points à distance égale dans les deux sens horaires dans le trou.

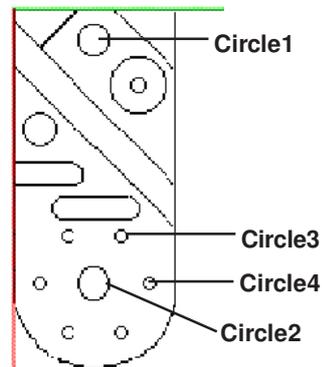
Après que les points sont pris, le cercle sera calculé, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report et affichés en deux dimensions dans la Zone de Visualisation Graphique dans le plan couramment dégauchi après que le dernier point de palpation machine est pris. Le Cercle interne/externe compensé pour palpeur est une figure à deux dimensions.

La DeMeet Palpeur rentrera automatiquement en définition du cercle suivant, l'Indicateur de Points affichant 4 points.

Afin de pouvoir prendre un Point de Liaison et le stocker dans le Programme de Mesure, l'option Palette Définir un Cercle interne/externe compensé pour palpeur doit être désélectionnée en appuyant sur 'Echap' sur la Barre d'Outils.

Sortez le palpeur du trou du Cercle 2 et prenez un Point de Liaison au-dessus du centre du Cercle 2 à approximativement 2 cm au-dessus de Plan 1. Ce Point de Liaison sera stocké dans le Programme de Mesure.

Définissez les Cercles 3 et 4 à la même façon comme décrit pour Cercle 2.



Lorsque vous avez mesuré Cercle 3 et Cercle 4, mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' sur le clavier un fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionné, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée.

Notes:

Vérifiez toujours si les Points de Liaison sont stockés dans le Programme de Mesure.

Lorsque vous prenez des Points de Liaison entre la définition de deux figures, assurez-vous qu'aucune des options Palette n'est sélectionnée pendant que vous prenez un Point de Liaison, sinon ce Point de Liaison ne sera pas stocké dans le Programme de Mesure.

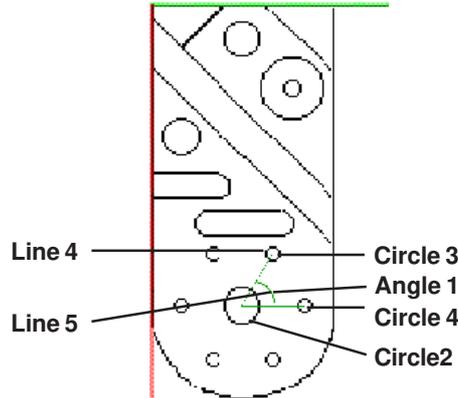
Ceci pourra causer des touches inattendus du palpeur. Cela pourra endommager la DeMeet ou nuire à son fonctionnement. Pour désélectionner une option Palette, appuyez sur 'Echap' sur la Barre d'Outils.

Mesure entre figures

La procédure suivante dans cet exemple est de mesurer l'angle entre deux droites et de mesurer la distance linéaire entre deux cercles. Les droites seront définies à l'aide de figures antérieurement définies; les cercles.

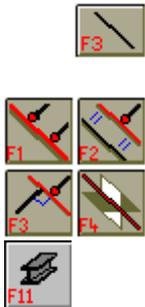
Dans cette section, on ne prendra pas de points de palpation machine, donc il n'est pas nécessaire de prendre des Points de Liaison, puisque la DeMeet ne se déplacera pas.

La figure montre les droites et l'angle à définir, et l'ordre dans lequel on va les définir. D'abord, Line (droite) 4 et 5 sont définies (construites) à l'aide de Circle (cercle) 2, 3, et 4.



Appuyez sur définir Droite () sur la Barre d'Outils. Après cette sélection, un nombre d'options Palette deviennent actives.

Définir Droites à plusieurs points

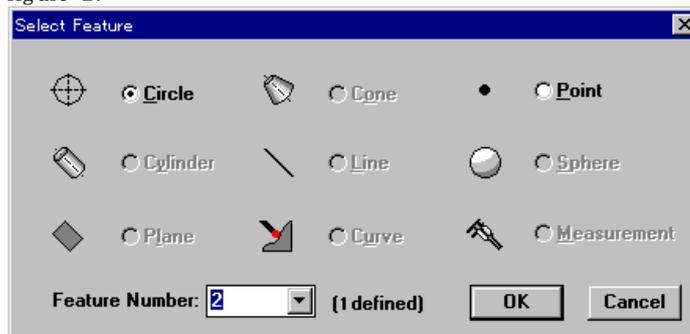


Il y a 4 options Palette pour définir une droite. Définir une Droite à plusieurs points, Définir une Droite parallèle, définir une Droite perpendiculaire, Définir une Droite à l'intersection de deux plans, et Construire une Droite.

Appuyez sur le bouton Définir une Droite à plusieurs points () sur la Palette pour définir Line4.

L'Indicateur de Points affichera ensuite 2 points à prendre (en compte décroissant). Les points peuvent être pris en définissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies. Dans cet exemple, Droite 4 sera définie à l'aide des figures stockées, Cercle 2 et Cercle 3. Le nombre de points nécessaire pour définir une droite peut être changé en entrant un nouveau nombre par le clavier. Ce nombre doit excéder le nombre défaut de 2 pour définir une Droite à plusieurs points.

Appuyez sur C au clavier pour ouvrir la boîte de dialogue Sélectionner Figure, et sélectionnez Cercle. Dans cette boîte de dialogue, sélectionnez Cercle à numéro de figure 2.



Appuyez sur 'OK' pour entrer la figure sélectionnée.

Maintenant l'Indicateur de Points affichera 1 point encore à prendre (en compte décroissant).

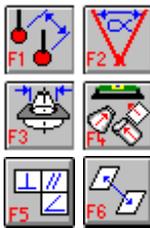
Appuyez encore sur C au clavier pour ouvrir la boîte de dialogue Sélectionner Figure et sélectionnez Cercle. Dans cette boîte de dialogue, sélectionnez Cercle à nombre de figure 3.

Appuyez sur 'OK' pour entrer la figure sélectionnée.

Si le mode Interruption n'est pas actif, la droite sera calculée, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report et affichés en deux dimensions dans la Zone de Visualisation Graphique dans le plan couramment dégauchi après que le dernier point de palpation machine est pris. Le Droite à plusieurs points est une figure à deux dimensions. La DeMeet Palpeur rentrera automatiquement en définition de la droite suivante, l'Indicateur de Points affichant 2 points.

Définissez Droite 5 à la même façon que Droite 4, comme décrit ci-dessus.

Définir Angle



Mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' au clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée.

L'Angle doit être défini entre Droites 4 et 5.

Appuyez sur le bouton Mesure entre Figures sur la Barre d'Outils (). Une fois sélectionné, un nombre d'options s'activera sur la Palette.

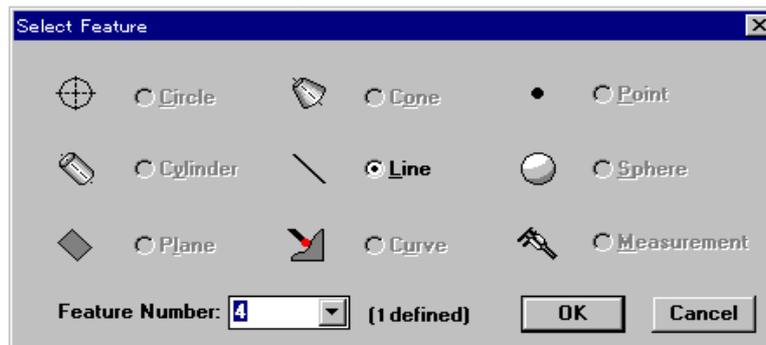
Il y a 6 options Palette pour la mesure entre figures. Mesure linéaire, Mesure d'un Angle entre deux droites, Mesure d'un Diamètre de Cône, Mesure dégauchi, Tolérances Isométriques et Mesure de Distance.

L'option Palette F3 ne peut pas être sélectionnée, parce qu'il n'y a aucune figure stockée pour définir cette figure. Les boutons X, Y et Z sont estompés, référants à des options Palette spécifiques.

Appuyez sur Mesure d'un Angle entre deux droites () sur la Palette pour définir Mesure 1 (Measurement 1).

La boîte de dialogue Sélectionner Figure s'ouvrira, parce qu'un Angle peut seulement être défini en mode Indirect. Les droites doivent être prises en sélectionnant des figures antérieurement définies. Dans cet exemple, Mesure1 sera définie à l'aide des figures stockées Droite 4 et Droite 5.

Dans cette boîte de dialogue, sélectionnez Droite à numéro de figure 4.



Appuyez sur 'OK pour entrer la figure sélectionnée.

Maintenant, la boîte de figure Sélectionner Figure sera ouverte encore une fois. Sélectionnez dans cette boîte Droite avec numéro 5.

Appuyez sur 'OK pour entrer la figure sélectionnée.

L'angle sera calculé et les résultats seront affichés dans le Mini-Report, après la sélection de la dernière figure antérieurement définie. Ensuite, il faut définir l'Angle entre droites 4 et 5.

La Distance sera définie entre le centre des Cercles 1 et 2.

Appuyez sur le bouton Mesure entre Figures () sur la Barre d'Outils. Un nombre d'options s'ouvrent sur la Palette.

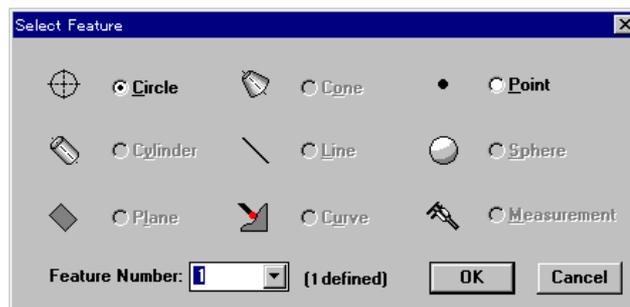
Il y a 6 options Palette pour la mesure entre figures.

Appuyez sur Mesure linéaire () sur la Palette pour définir Mesure1. L'Indicateur de Points affichera 2 points à prendre (en compte décroissant).

Dans cet exemple, la distance sera définie le long de tous les trois axes, en sélectionnant les boutons X, Y et Z.

Les points peuvent être pris en prenant des points de palpage machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies. Dans cet exemple, la Mesure1 sera définie à l'aide des figures stockées, cercles 1 et 2.

Appuyez sur la touche C au clavier pour ouvrir la boîte de dialogue Sélectionner Figure, et sélectionnez Cercle. Dans cette boîte de dialogue, sélectionnez Cercle numéro de figure 1.



Appuyez sur 'OK pour entrer la figure sélectionnée.

L'Indicateur de Points affichera 1 point à prendre (en compte décroissant).

Appuyez sur la touche C au clavier pour ouvrir la boîte de dialogue Sélectionner Figure et sélectionnez Cercle. Dans cette boîte de dialogue sélectionnez Cercle à numéro de figure 2.

Appuyez sur 'OK pour entrer la figure sélectionnée.

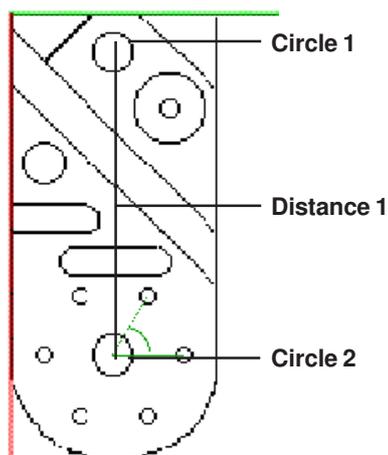
Définir la Distance



Si le mode Interruption n'est pas actif, la distance sera calculée, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report.

La DeMeet Palpeur reprendra automatiquement la définition de la Mesure linéaire suivante. L'Indicateur de Points indique 2 points.

Mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' au clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée.



Déterminer un Point d'Intersection

La procédure suivante dans cet exemple est de définir 2 points. Ils seront définis en prenant des points de palpation machine.

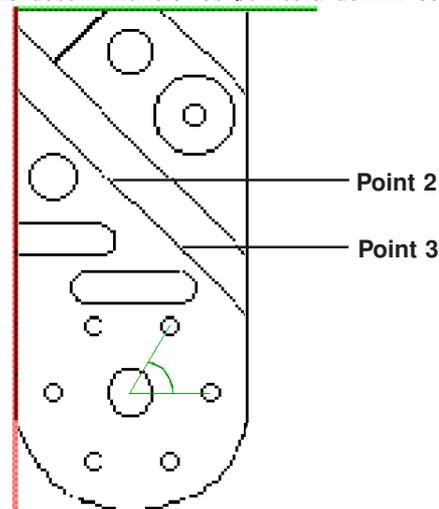
Dans cette section, on prendra des points de palpation machine, alors il faut prendre des Points de Liaison, puisque la DeMeet se déplacera.

Mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' au clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée.

Le dernier Point de Liaison a été pris au-dessus du centre du Cercle 4, à 2 cm au-dessus du Plan 1.

Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur à approximativement 2 cm au-dessus du point où on définira Point 2, et appuyez sur le bouton Point de Liaison.

Le dessin montre les points à définir et l'ordre dans lequel il faut les définir.



Définir des Points Offset en mode Direct



Appuyez sur le bouton Définir un Point () sur la Barre d'Outils. Une fois sélectionné, un nombre d'options deviendra actif sur la Palette.

Il y a 10 options Palette pour la définition d'un point. Définir un Point à l'intersection de deux Droites projetées, Définir un Point centré, Définir un Point au milieu, Définir un Point de référence, Définir un Point Offset, Définir un point à l'intersection d'une Droite et un Plan, Définir un point à l'intersection de trois Plans, Définir un Point sur un Diamètre de Cône, Définir un Point à l'intersection de 3 Droites non projetées, et Construire Point. Quelques options Palette ne peuvent pas être sélectionnées, parce qu'il n'y a pas de figures stockées pour définir cette figure. Les boutons X, Y et Z sont estompés, parce qu'ils réfèrent à des options Palette spécifiques.

Appuyez sur le bouton Définir un Point Centré de palpeur () sur la Palette pour définir Point2.

L'Indicateur de Points affichera 1 point à prendre (en compte décroissant). Le point peut être pris en définissant un point de palpation machine ou en sélectionnant une figure antérieurement définie. Dans cet exemple, Point2 sera défini en prenant un point de palpation machine.

Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur dans l'encoche et prenez un point de palpation machine sur le côté de l'encoche.

Si le mode Interruption n'est pas actif, la distance sera calculée, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report et dans la Zone de Visualisation Graphique en trois dimensions, après que le dernier élément stocké est sélectionné.

La DeMeet Palpeur reprendra automatiquement la définition de la Mesure linéaire suivante. L'Indicateur de Points indique 1 point.

Maintenant, on va définir Point3. Pour déplacer de Point 2 au point où on va prendre Point 3, il n'est pas nécessaire de prendre des Points de Liaison, vu que le palpeur se déplacera en mode CNC le long d'un chemin tridimensionnel de Point 2 à Point 3, à une distance de 4 mm parallèle au côté du encoche, sans aucun obstacle.

Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur au point et prenez un point de palpation machine sur le côté du encoche.

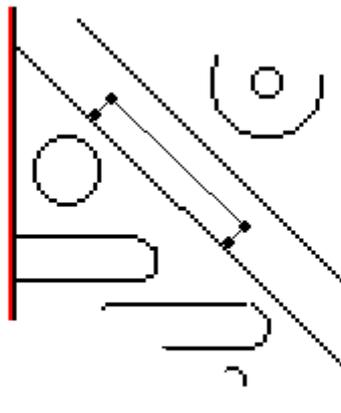
Si le mode Interruption n'est pas actif, la distance sera calculée, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report et dans la Zone de Visualisation Graphique en trois dimensions, après que le dernier élément stocké est sélectionné.

La DeMeet Palpeur reprendra automatiquement la définition de la Mesure linéaire suivante. L'Indicateur de Points indique 1 point.

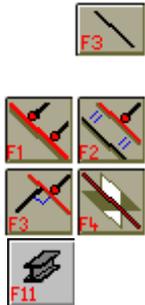
Mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' au clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée.

Maintenant, les points 2 et 3 sont définis.

Sortez le palpeur du encoche et prenez un Point de Liaison au-dessus de point 3, approximativement 2 cm au-dessus de Plan 1. Ce Point de Liaison sera stocké dans le Programme de Mesure.



Définir une Droite à plusieurs points en mode Indirect



Dans cet exemple, on définit maintenant une droite en mode Indirect, à l'aide de figures antérieurement définies. La droite sera construite entre Point2 et Point3.

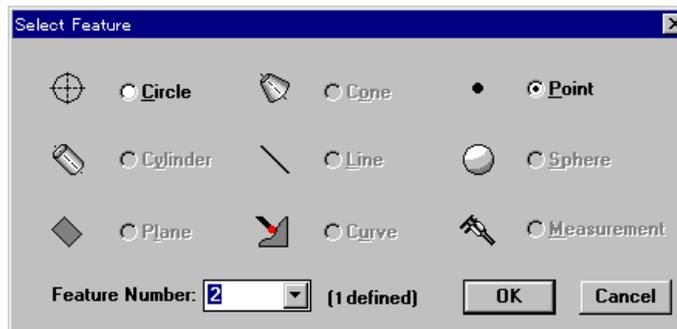
Appuyez sur le bouton Définir Droite () dans la Barre d'Outils. Un nombre d'options Palette s'ouvrira.

Il y a 5 options Palette pour la définition d'une droite. Définir une Droite à plusieurs points, Définir une droite parallèle, Définir une droite perpendiculaire, Définir une droite à l'intersection de deux plans et Construire une Droite.

Appuyez sur Définir une Droite à plusieurs points () sur la Palette pour définir Droite 6.

L'Indicateur des Points affichera 2 (en compte décroissant). Les points peuvent être pris en définissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures antérieurement définies. Dans cet exemple, Droite 6 sera définie à l'aide des figures stockées, Point2 et Point3. Le nombre de points à prendre pour définir une droite peut être changé au clavier. Ce nombre doit dépasser le nombre défaut (2) pour définir une Droite à plusieurs points.

Utilisez la touche P à l'aide du clavier pour ouvrir la boîte de dialogue Sélectionner Figure, et sélectionnez Points. Puis, sélectionnez numéro de figure 2.



Appuyez sur 'OK' pour entrer la figure sélectionnée.

L'Indicateur de Points indiquera qu'il faut encore prendre 1 point (en compte décroissant).

Appuyez sur P au clavier pour ouvrir la boîte de dialogue Sélectionner Figure, et sélectionnez Point. Puis, sélectionnez numéro de figure 3.

Appuyez sur 'OK' pour entrer la figure sélectionnée.

Si le mode Interruption n'est pas actif, la distance sera calculée, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report et dans la Zone de Visualisation Graphique en trois dimensions, après que le dernier élément stocké est sélectionné. La droite à plusieurs points est une figure tridimensionnelle en mode Indirect, parce qu'elle est définie par deux points tridimensionnels.

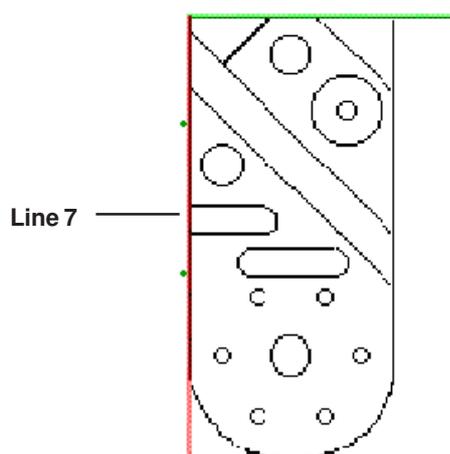
La DeMeet Palpeur reprendra automatiquement la définition de la Mesure linéaire suivante. L'Indicateur de Points indique 2 points.

Définir une Droite à plusieurs points en mode Direct

Mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' au clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée. Maintenant, la droite 6 a été définie.

Le dernier Point de Liaison a été pris au-dessus du Point 3, approximativement 2 cm au-dessus du Plan 1. Utilisez le joystick pour déplacer palpeur à approximativement 2 cm au-dessus du point où le premier point de la Droite 7 sera défini, et appuyez sur le bouton Point de Liaison.

Le dessin montre la figure à définir.



Appuyez sur Définir Droite () sur la Barre d'Outils. Les options s'activeront sur la Palette. Il y a 5 options Palette pour la définition d'une Droite.

Appuyez sur le bouton Définir une Droite à plusieurs points sur la Palette () pour définir Droite7 (Line7).

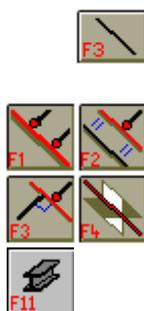
L'Indicateur de Points affichera 2 points à prendre (en compte décroissant). Les points peuvent être pris en définissant des points de palpation machine ou en sélectionnant des figures stockées. Dans cet exemple, la Droite 7 sera définie à l'aide de points de palpation machine. Le nombre de points pour définir une droite peut être manipulé avec le clavier. Ce nombre doit excéder le nombre défaut de 2 pour définir une Droite à plusieurs points.

Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur au côté du composant, et prenez un point de palpation machine.

L'Indicateur de Points affichera 1 point à prendre pour définir Line7 (droite 7). Il n'y a pas d'obstacles dans le chemin entre le premier point de palpation machine et le deuxième, donc il n'est pas nécessaire de prendre des Points de Liaison.

Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur au côté du composant, et prenez un autre point de palpation machine.

Si le mode Interruption n'est pas actif, la droite sera calculée, les résultats affichés dans le Mini-Report et à deux dimensions dans la Zone de Visualisation Graphique dans le plan couramment dégauchi dès que le dernier point de palpation machine est pris. La droite à plusieurs points est une figure à deux dimensions en mode Direct.



La DeMeet Palpeur reprendra automatiquement la définition de la Droite à plusieurs points suivante, l'Indicateur de Points affichant 2 points.

Mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' au clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée.

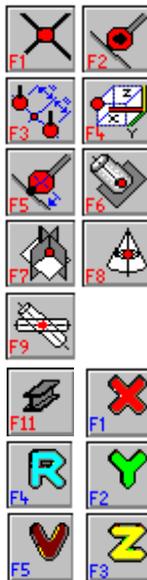
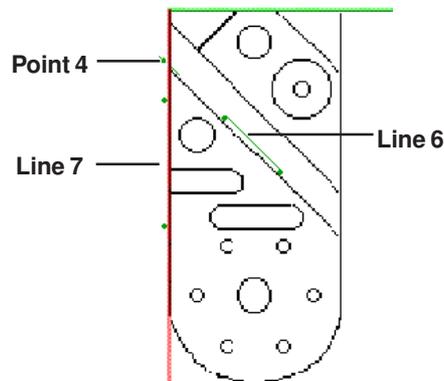
La droite 7 est maintenant définie.

Sortez le palpeur de l'encoche et prenez un Point de Liaison au-dessus le dernier point de palpement machine à approximativement 2 cm au-dessus du Plan 1.

Définir un Point d'Intersection

La procédure suivante dans cet exemple est la définition du point d'intersection entre Line6 et Line7 (droites). Le point sera défini à l'aide des figures déjà définies Line6 et Line7. Le point d'intersection sera projeté dans le plan couramment dégauchi, Plan 1.

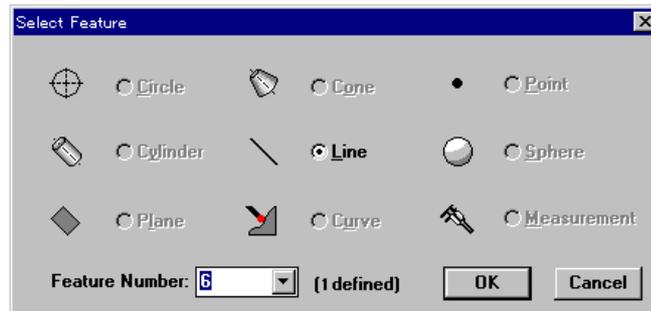
Le dessin montre le point à définir.



Appuyez sur le bouton Définir un Point () sur la Barre d'Outils. Cette sélection fera ouvrir un nombre d'options sur la Palette. Il y a 10 options pour la définition d'un point.

Appuyez sur Définir un Point à l'Intersection de 2 Droites projetées () sur la Palette, pour définir Point 4.

La boîte de dialogue Sélectionner Figure s'ouvrira. Dans cette boîte de dialogue, sélectionnez Droite, numéro de figure 6.



Appuyez sur 'OK' pour entrer la figure sélectionnée.

La boîte de dialogue Sélectionner Figure s'ouvre encore une fois. Dans cette boîte de dialogue, sélectionnez Droite avec numéro 7.

Appuyez sur 'OK' pour entrer la figure sélectionnée.

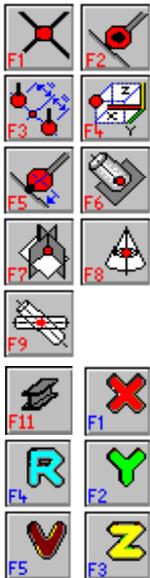
La distance sera calculée, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report et dans la Zone de Visualisation Graphique en 2 dimensions, après que le dernier élément stocké est sélectionné. Le Point d'Intersection est une figure à deux dimensions, parce que les deux droites qui définissent ce point sont projetées dans le plan couramment dégauchi.

Mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' au clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée.

Le Point 4 est maintenant défini.

Mesure de profondeur d'une encoche

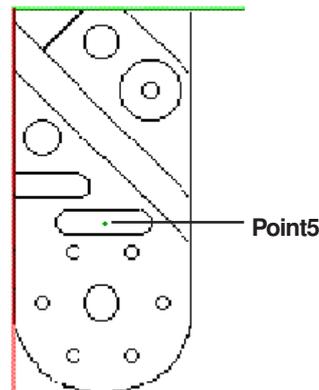
Définir un Point
Offset en mode
Direct



La procédure suivante dans cet exemple est la mesure de la profondeur d'une encoche. Dans cette section on prendra un point de palpation machine, donc il faudra prendre des Points de Liaison, parce que la DeMeet se déplacera.

Le dernier Point de Liaison était pris au-dessus du dernier point de palpation machine pour définir Droite 7 à approximativement 2 cm au-dessus de Plan 1.

A l'aide du joystick, déplacez le palpeur à approximativement 2 cm au-dessus du point où on va définir le Point5, et appuyez sur le bouton Point de Liaison. Le dessin montre le point à définir.



Appuyez sur le bouton Définir un Point () sur la Barre d'Outils. La saisie de ce bouton activera les 10 options Palette pour la définition d'un point.

Appuyez sur le bouton Définir un Point Offset () sur la Palette, pour définir Point5.

L'Indicateur de Points affichera 1 point à prendre (en compte décroissant).

Sélectionnez le bouton Offset Axe X, l'Offset Axe Y et l'Offset Axe Z () pour l'offset du diamètre du palpeur dans toutes les trois directions des axes.

Le point peut être défini en prenant un point de palpation machine ou en sélectionnant une figure antérieurement définie. Dans cet exemple, Point5 sera défini à l'aide d'un point de palpation machine.

Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur dans l'encoche, et prenez un point de palpation machine au fond de l'encoche.

Si le mode Interruption n'est pas actif, la distance sera calculée, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report et dans la Zone de Visualisation Graphique en 3 dimensions. La DeMeet Palpeur reprendra automatiquement le Point Offset suivant avec 1 point affiché sur l'Indicateur de Points.

La profondeur de l'encoche est la coordonnée Z de Point5.

Mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' au clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée.

Sortez le palpeur de l'encoche et prenez un Point de Liaison au-dessus du point5 à approximativement 2 cm au-dessus de Plan 1.

Sélectionner un autre palpeur



Maintenant, l'autre palpeur qualifié, le TP2A90B90, sera sélectionné pour mesurer les cercles le long de Plan2. Assurez-vous que la procédure suivante est stockée dans le Programme de Mesure en activant le mode Apprentissage, parce que la position courante de la DeMeet devra changer du centre du Palpeur d'Origine au deuxième palpeur, le TP2A90B90.

Déroulez la liste de Sélection de Palpeurs à l'aide du bouton flèche. Sélectionnez le deuxième palpeur qualifié dans la liste, TP2A90B90. Ce changement de palpeur sera écrit dans le Programme de Mesure.

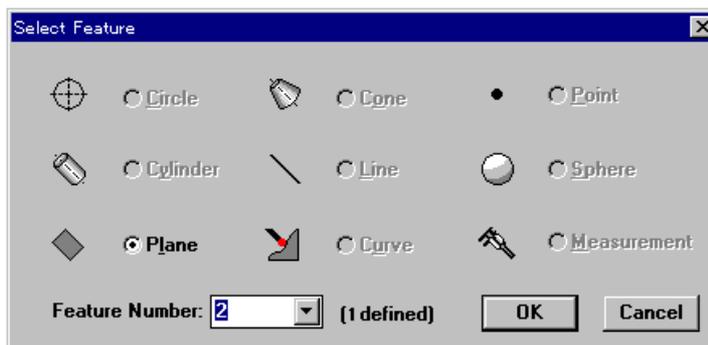


Mettez le système au premier niveau en appuyant sur 'Echap' au clavier une fois pour désélectionner l'option Palette couramment sélectionnée, et encore une fois pour désélectionner la fonction Barre d'Outils couramment sélectionnée.

Avant que les Cercles 10 et 11 peuvent être mesurés, il faudra dégauchir sur Plan2, afin de projeter le cercle dans Plan2.

Appuyez sur le bouton Dégauchir sur la Barre d'Outils ().

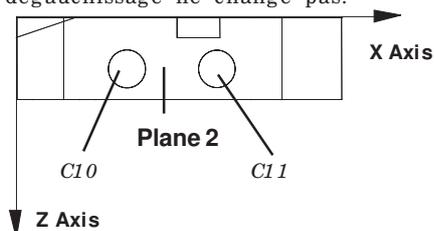
La boîte de dialogue Sélectionner Figure apparaîtra.



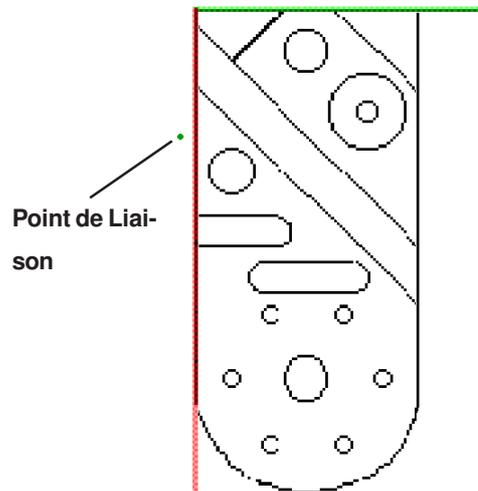
Cette boîte de dialogue permet la sélection d'une figure antérieurement définie dont on a besoin pour dégauchir. La figure par défaut sera la dernière figure définie, dans ce cas-ci Plan2. Le bouton radio du Plan est coché, et le numéro du plan sera affiché dans la fenêtre le long de Numéro de Figure. Dans ce cas, le Numéro de Figure est 2.

Appuyez sur 'OK'.

Une fois activé, le plan sera dégauchi. Lorsqu'une figure est dégauchie, elle est affichée dans la Zone de Visualisation Graphique avec une flèche en jaune. Cette opération créera un vecteur normal à la surface supérieure. Notez que le dégauchissage ne change pas.



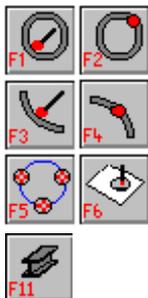
Le dernier Point de Liaison était pris au-dessus de Point5. Vu que les Cercles 10 et 11 se trouvent sur le côté de l'objet, un nouveau Point de Liaison est nécessaire, au-dessus de Plan1 et à côté de Plan2, par exemple comme dans le dessin.



Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur approximativement 2 cm du point où Cercle10 sera défini, et appuyez sur le bouton Point de Liaison. Ce Point sera stocké dans le Programme de Mesure.



Appuyez sur le bouton Définir Cercle () sur la Barre d'Outils. Cette sélection activera les 7 options Palette pour la définition un cercle.



Appuyez sur le bouton Définir un Cercle interne/externe compensé pour palpeur () sur la Palette, pour définir Cercle10.

L'Indicateur de Points affichera 4 points à prendre (en compte décroissant). Le nombre de points pour définir un cercle peut être changé en sélectionnant un autre nombre à l'aide du clavier. Ce nombre doit dépasser le nombre défaut de 4, pour définir un cercle interne.

Utilisez le joystick pour déplacer le palpeur dans le trou et prenez 4 points également espacés dans le sens ou contre-sens horaire dans le trou.

Si le mode Interruption n'est pas actif, la distance sera calculée, et les résultats seront affichés dans le Mini-Report et dans la Zone de Visualisation Graphique en 2 dimensions. Le Cercle interne/externe compensé pour palpeur est une figure à deux dimensions. La DeMeet Palpeur reprendra automatiquement le Cercle interne/externe compensé pour palpeur suivant avec 4 point affiché sur l'Indicateur de Points.

Afin de prendre un Point de Liaison et de le stocker dans le Programme de Mesure, l'option Palette Définir un Cercle interne/externe compensé pour palpeur doit être désélectionnée en appuyant sur 'Echap' sur la Barre d'Outils.

Sortez le palpeur du trou de Cercle10 et prenez un Point de Liaison à côté du centre de Cercle10. Ce Point de Liaison sera stocké dans le Programme de Mesure.

Déplacez le palpeur à côté du centre de Cercle11 et prenez un Point de Liaison à côté du centre de Cercle11. Ce Point de Liaison sera stocké dans le Programme de Mesure.

Mesurez Cercle11 dans la même façon que Cercle 10.

Lorsque vous avez fini, sortez le palpeur du trou de Cercle11 et prenez un Point de Liaison à côté du centre de Cercle11. Ce Point de Liaison sera stocké dans le Programme de Mesure.

Montez le palpeur, au-dessus de Plan1.

Prenez un autre Point de Liaison.

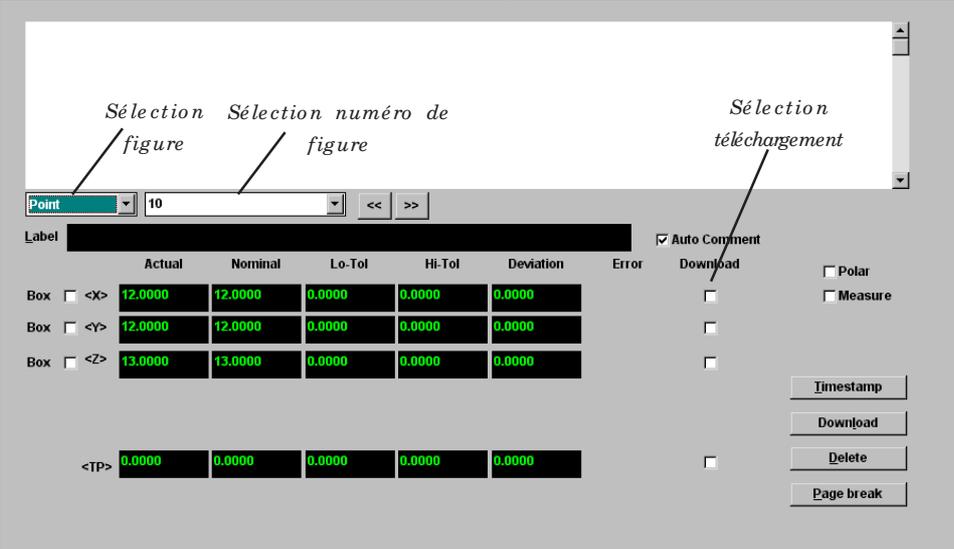
L'exemple d'un Programme est maintenant fini. Il y a bien sûr un grand nombre d'autres options dans le logiciel DeMeet Palpeur. Pour ces options veuillez vous référer à ce manuel ou les fichiers Aide.

Maintenant que les figures ont été mesurées, la prochaine étape est de construire un rapport des figures mesurées.

Appuyez sur le bouton 'Tolérances' () pour régler les tolérances de figure, et pour sélectionner les figures nécessaires pour le rapport.



La fenêtre d'Information sur les Tolérances apparaît.



Sélection figure Sélection numéro de figure Sélection téléchargement

Point 10 << >>

Label	Actual	Nominal	Lo-Tol	Hi-Tol	Deviation	Error	Download	<input checked="" type="checkbox"/> Auto Comment	<input type="checkbox"/> Polar	<input type="checkbox"/> Measure
Box <X>	12.0000	12.0000	0.0000	0.0000	0.0000		<input type="checkbox"/>			
Box <Y>	12.0000	12.0000	0.0000	0.0000	0.0000		<input type="checkbox"/>			
Box <Z>	13.0000	13.0000	0.0000	0.0000	0.0000		<input type="checkbox"/>			
<TP>	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		<input type="checkbox"/>			

Timestamp
Download
Delete
Page break

Appuyez sur le bouton Date/Heure (Timestamp). Au début d'un Rapport, la date et l'heure seront affichées.

Déroulez, à l'aide du bouton flèche, la liste de figures du Sélection Figure. Dans cette liste, sélectionnez 'Cercle'.

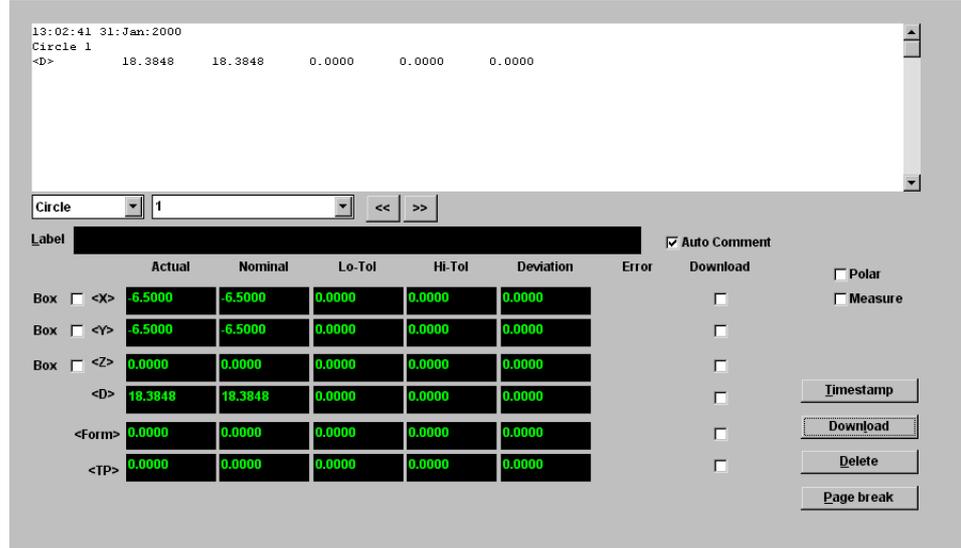
Appuyez sur le bouton flèche à côté du Sélection Numéro de figure. Une liste de numéros déroulera. Sélectionnez numéro '1'.

Les résultats de ce Cercle1 seront tous affichés. Dans cet exemple, seulement la dimension diamètre de 'Cercle1' sera rapportée.

Cochez la boîte 'Sélection Téléchargement' à côté de la dimension '<D>'.

Appuyez sur 'Téléchargement'.

La fenêtre d'Édition de l'Information sur les Tolérances apparaît comme ci-dessous, sauf les valeurs.



L'Éditeur de Programmes apparaît comme suit, sauf les valeurs.

- Download Timestamp;
- Display Circle 1;
- Download Comment 'Circle1';
- Tolerance N4 Nom 18.3848 Low 0.0000 High 0.0000 Name <D>;
- Download Results N4 Name <D>;

Rapportez les dimensions comme affiché dans la liste suivante comme ci-dessus.

- Circle2 : Diameter (<D>) and Roudness (<Form>)
- Measure1 : Angle (<A>)
- Measure2 : Length (<L>)
- Point4 : XYZ Xo-ordinates (<X>, <Y>, <Z>)
- Point5 : Z-height (<Z>)
- Circle10 : Diameter (<D>)
- Circle11 : Diameter (<D>)

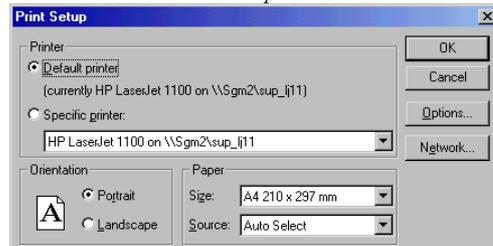
Lorsque toutes les dimensions on été sélectionnées pour le rapport, la commande d'imprimer peut être écrite. Si vous ne disposez pas d'une imprimante, sautez cette commande.

Pour sélectionner les données à envoyer à l'imprimante au lieu de les envoyer à un fichier, il ne faut PAS enfoncer le bouton 'Sauvegarder Report sur une disquette' sur la Palette. Si ce bouton est enfoncé, cliquez dessus pour désélectionner.



Appuyez sur 'Imprimer Report complet' ().

La fenêtre 'Format d'Impression' sera affichée.



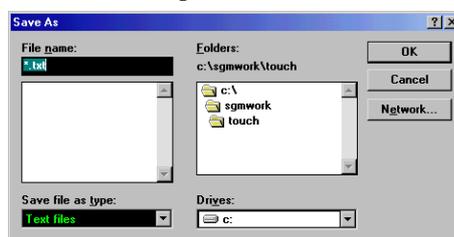
'Format d'Impression' est une option standard de Microsoft Windows. Sélectionnez les paramètres corrects de l'imprimante, dépendant de l'imprimante utilisée.

Appuyez sur 'OK' dans la fenêtre 'Format d'Impression'. Les données seront imprimées. L'Editeur de Programmes écrira la ligne suivante :

```
Print Tolerancing;
```

Pour sélectionner les données à envoyer à un fichier, le bouton 'Sauvegarder Rapport sur une disquette' () doit être enfoncé. Si cela n'est pas le cas, cliquez dessus pour sélectionner.

Appuyez sur 'Imprimer report complet' (). La fenêtre 'Enregistrer sous' sera affichée.



La fenêtre 'Enregistrer sous' est une option standard de Microsoft Windows. Dans le champ 'Nom de fichier' entrez le nom du fichier à sauvegarder.

Appuyez sur 'OK'. Les données sont maintenant envoyées au fichier sélectionné dans le répertoire sélectionné.

Le fichier peut être ouvert dans, par exemple, le logiciel Approve DeMeet DataManager. Contactez SGM ou votre distributeur pour plus d'information sur Approve DeMeet DataManager.

Dans l'Editeur de Programmes, la ligne suivante est écrite, en fonction du nom de fichier et de répertoire.

```
Print Tolerancing
File Increment 'C:\SGM\TOUCH\TEST.TXT';
```

L'objet est inspecté maintenant. Les données sont enregistrées sur fichier, sur papier ou tous les deux.

Veillez noter que la procédure dans ce tutoriel n'est qu'une parmi un grand nombre de procédures possibles. Et dans ce manuel Tutoriel on n'a discuté qu'une partie des options disponibles. Pourtant, on accède à toutes les autres options, calculs, etc. de la même façon que dans ce Tutoriel.

DeMeet



DeMeet - Informations Générales

Table des matières

1. Introduction	InfGén-5
2. Performance optimale	InfGén-6
Disquette de calibration	InfGén-6
Placement de la DeMeet	InfGén-6
Conditions de mesure	InfGén-7
Le modèle DeMeet Vidéo	InfGén-7
Modèle Palpeur DeMeet	InfGén-8
3. Entretien	InfGén-10
Nettoyage	InfGén-10
Lubrification	InfGén-11
Retirage du revêtement et des soufflets	InfGén-11
Lubrification des fuseaux	InfGén-14
Lubrification des guides.	InfGén-17
4. Certification	InfGén-19
Rapport de vérification	InfGén-19
Cerificat de la sphère de référence en céramique	InfGén-22
5. Spécifications	InfGén-24
EC-declaration of Conformity	InfGén-26
Notes	InfGén-28

1. Introduction

Cette partie du manuel contient des informations générales sur la DeMeet. C'est l'intention de fournir des directives pour l'utilisation de la DeMeet pour une performance, et une maintenance optimales.

Performance optimale

Cette partie décrit les conditions dans lesquelles la DeMeet réalise des mesures de haute précision.

Maintenance

Comme chaque machine, la DeMeet a besoin du soin approprié pour exécuter ses fonctions indiquées. Pour une maintenance appropriée, veuillez suivre les informations de cette section.

Certification

Les rapports et certifications qui sont inclus avec la DeMeet sont décrits dans cette partie.

Spécifications

Les spécifications des modèles DeMeet qui ont été décrit avant sont énumérées ici.

Déclaration CE

Déclaration de conformité aux standards CE.

2. Performance optimale

Disquette de calibration

La DeMeet est complètement logiciel-compensée pour tous les axes. Toutes les corrections de précision sont déterminées à la fabrication individuellement pour chaque machine. Ces données sont sauvegardées sur la dite 'Disquette de calibration'. La 'Disquette de calibration' est unique pour chaque machine. La disquette contient aussi les configurations optimales pour la vitesse, l'accélération et d'autres paramétrages de machine. Pour une performance optimale de la DeMeet il est important que cette disquette est utilisée pour l'installation. Veuillez référer aussi aux manuels **Installation de la DeMeet Vidéo / Installation du logiciel DeMeet Palpeur**.



Cette partie contient des conseils pour atteindre les meilleurs résultats de la DeMeet. Contactez votre distributeur de la DeMeet pour plus d'information et des conseils sur la performance et sur l'exactitude.

Placement de la DeMeet

Un des aspects les plus importants pour une performance optimale est un placement correct de la machine de mesure DeMeet. Veuillez référer au manuel **Installation de la DeMeet(-220)** pour plus d'information. Lors du placement de la machine de mesure DeMeet veuillez faire attention aux points suivants :

- Manipulez la DeMeet avec précautions quand vous la déplacez pour ne pas l'endommager.
- Lors du déplacement de la DeMeet, n'appliquez pas de force à la passerelle de l'axe X/Z. Ceci pourrait causer des changements (mineurs) de la forme carrée, ce qui nuira à la précision de mesure.
- Veuillez placer la DeMeet dans une pièce où il n'y a pas de vibrations de circulation, de machines ou même de bruit excessif. Ces vibrations nuiront aux résultats de mesure.
- Veuillez placer la DeMeet dans une pièce avec une température contrôlée. Les spécifications d'exactitude sont valides à une température stable de $20^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$. Quand la température n'est pas contrôlée, les graduées ou d'autres éléments de la DeMeet se gonflera ou se diminuera de volume. Ceci nuira ux résultats de mesure. Ces effets négatifs peuvent être minimalisés avec un changement de température de 1°C à l'heure.

Avant de mesurer, il faut ajuster la température du produit à la température de la pièce. Voici quelques directives de base:

- Ne placez pas la DeMeet près d'une machine ou d'autres sources chaudes.
- Ne placez pas la DeMeet devant une porte/ fenêtre.
- N'exposez pas la DeMeet à la lumière solaire directe.

Ceux-ci ne sont que peu d'exemples. Il ya beaucoup d'autre facteurs qui peuvent influencer la température et donc les résultats de mesures. Plusieurs petits facteurs peuvent créer un grand facteur.

- Veuillez niveler la DeMeet afin de créer aussi peu de tension que possible dans la machine.
- Veuillez placer la DeMeet sur un fond solide et nivelé.
- Veuillez placer la DeMeet dans une pièce qui correspond aux spécifications de température et d'humidité qui sont prévues pour maintenir la précision et l'endurance de la DeMeet aussi longtemps que possible. Ces conditions devraient être contrôlées tout le temps à ce niveau-là.

Conditions de mesure

- Veuillez placer la DeMeet dans une pièce où il n'y a pas de circonstances qui nuiront au fonctionnement souple de la DeMeet.
- Veuillez laisser un minimum de 50 cm. d'espace libre autour de la DeMeet.

Les meilleures conditions de mesure pour la DeMeet peuvent être obtenues en faisant attention aux règles suivantes. Quelques règles sont applicables à tous les modèles DeMeet; d'autres s'appliquent à un modèle spécifique. Premièrement, les directives qui s'appliquent en général sont décrites, suivies par les directives pour le modèle 'Vidéo' et 'Palpeur'. En cas d'un modèle 'Combo', les deux jeux de directives s'appliquent.

Général

- Le placement de la DeMeet devrait correspondre à la description dans la partie '*Placement de la DeMeet*'.
- L'opération manuelle de la DeMeet est possible; cependant, afin d'obtenir des résultats optimales, la DeMeet a été utilisée dans le mode CNC pendant des mesures.
- La température de l'objet de mesure doit être aussi constante que possible. C'est pour éviter que l'objet se gonfle ou se diminue de volume pendant la mesure. Pour une acclimatation optimale, mettez l'objet de mesure dans la même pièce que la DeMeet avant la mesure.
- Utilisez les configurations de réglage optimales pour le contrôle de la machine DeMeet. Les configurations de réglage se trouvent sur la '*Disquette de Calibration*'. Ces configurations sont faites à l'usine et sont spécifiques pour chaque DeMeet.
- Utilisez la '*Disquette de Calibration*' afin d'activer les données de calibration. Ces données de calibration compensent la linéarité et la rectangularité des axes. Ces configurations sont faites à l'usine et sont spécifiques pour chaque DeMeet.
- Maintenez la machine DeMeet allumée jour et nuit pendant une mesure, afin de maintenir la température de la DeMeet constante. Lors du démarrage, la DeMeet sera plus froide qu'après avoir été allumée pour quelques heures. Prenez des mesures de sécurité si vous laissez la DeMeet allumée pendant longtemps.
- Ne vous appuyez pas sur ou inutilement mettez du poids sur la DeMeet, ni appliquez aucune force. Ceci nuira à la performance de mesure.
- Positionnez et fixez l'objet de mesure sur la table, pour que le produit ne puisse pas se déplacer pendant la mesure.
- N'appliquez pas de force à l'objet de mesure quand vous la positionnez sur la table. Ceci pourrait le déformer.
- Tenez distance pendant les mesurages et minimalisez les vibrations

Le modèle DeMeet Vidéo

Les directives pour une performance optimale qui sont énumérées ci-dessous ne s'appliquent qu'aux modèles DeMeet Vidéo.

- Assurez-vous que le plateau en verre de la table de mesure est propre, pour que l'interférence par la poussière soit minimale pendant la mesure.

- La production de chaleur est un effet secondaire du système de lumière de la DeMeet. Cette chaleur gonfle le produit. Évitez des hautes intensités de lumière prolongées pour une performance optimale.
- Positionnez le module d'éclairage annulaire en utilisant les indicateurs de flèche sur le module d'éclairage annulaire et le support de lentille. Référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** pour plus d'information.
- Quand vous changez les lentilles, n'utilisez pas de force excessive. Référez-vous au manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** pour plus d'information.
- Si on utilise trop de lumière, l'image vidéo pourrait être surexposée ('aveuglée'). Ceci pourrait nuire aux résultats de mesure.
- Définissez les mesures aussi bien que possible afin d'obtenir les mesures les plus précises. Assurez-vous que la méthode de mesure est correcte et acceptable pour un tiers.
- Faites toujours une qualification de l'axe Z et une calibration du Champs de Visualisation. Référez au manuel **Installation de la DeMeet Vidéo** pour plus d'information. Une calibration du Champ de Visualisation est OK quand les valeurs 'X' et 'Y' sont à peu près égales dans les résultats de calibration. L'Étendue devrait être petite en comparaison avec les valeurs 'X' et 'Y'. Les deux 'Étendues' pourraient diverger l'une de l'autre.
- Assurez-vous que le système optique est propre, en bonne condition, bien ajusté et bien aligné.

Modèle Palpeur DeMeet

Les directives pour une performance optimale ci-dessous ne s'appliquent qu'aux modèles DeMeet Palpeur.

- Assurez-vous que la vitesse palpeur n'est pas réglée trop haute. Cette configuration se trouve sur la 'Disquette de Calibration'. Ces configurations sont faites à l'usine et correspondent aux spécifications Renishaw.
- La sphère de touche palpeur doit être propre pour qu'elle ne colle pas au produit.
- Utilisez une touche aussi courte que possible. Ceci minimalisera l'influence du poids et la force de la touche. Référez-vous aux spécifications Renishaw.
- Assurez-vous que l'objet de mesure est fixé solidement et ne peut pas se déplacer pendant qu'on le touche. Ceci influencera les résultats de mesure.
- Il est important de qualifier le palpeur. Faites attention aux points sur la 'boule de référence'. La qualification de palpeurs dans un programme CNC fournit les résultats les plus précis. Référez au **Manuel d'utilisation DeMeet Palpeur** pour plus d'informations.

La sphère de référence en céramique

La sphère de référence en céramique est définie par un certificat de l'usine. Veuillez vous

référer à la partie de certification de ce manuel pour plus d'information.

La compensation du diamètre de la sphère de référence

Afin de compenser des conditions de l'environnement, le diamètre de la sphère de référence peut être compensé. Veuillez suivre la procédure ci-dessous pour compenser la sphère de référence.

1. Veuillez vérifier que le fichier \\sgm\tmw\tmw.ini (quand il est installé dans le répertoire SGM) contient:
 - Céramique : “*Diamètre Sphère de Référence = <veuillez référer au certificat>*”.
2. Mesurez une échelle qualifiée dans le mode CNC en utilisant une touche courte qualifiée. La différence de la valeur mesurée, comparée avec la valeur mesurée, est la différence dans la sphère de référence.
3. Compensez cette différence dans le fichier demeet.ini.
Quand la valeur mesurée est plus grande que la valeur nominale, la ‘sphère de référence’ est trop grande, soustrayez la différence.
Quand la valeur mesurée est plus petite que la valeur nominale, la ‘sphère de référence’ est trop petite, additionnez la différence.
4. Répétez à partir de l’action 2, jusqu’à ce que la valeur de l’échelle est correcte. Il est possible que trois ou quatre itérations sont nécessaires.

Quand vous utilisez une échelle qualifiée, veuillez vous assurer que les conditions de l’entourage sont les mêmes que les conditions dans lesquelles l’échelle a été définie.

Une fois que la sphère de référence a été compensée correctement, tous les autres palpeurs peuvent être définis avec cette configuration de la ‘sphère de référence’.

3. Entretien

Veillez utiliser les directives suivantes pour la nettoyage et la maintenance de la DeMeet.

Nous conseillons fortement de faire exécuter l'entretien par le personnel du distributeur de la DeMeet.

Il peut être nécessaire de contrôler la DeMeet manuellement à l'aide du joystick pendant l'entretien. Ceci peut causer des situations dangereuses si un ou plusieurs capots de la DeMeet sont retirés. Prenez des mesures adéquates pour éviter tout danger. Contactez le distributeur de la DeMeet pour des conseils.

Manipulez la DeMeet avec caution.



Nettoyage

- Utilisez un tissu mou et sec pour nettoyer les parties extérieures de la DeMeet; si nécessaire, utilisez un tissu qui est humidifié légèrement avec un nettoyant neutre.
- Faites attention de ne pas renverser de l'eau ou d'autres liquides dans ou sur la DeMeet.
- N'utilisez pas de solutions volatiles comme des diluants, de l'alcool, de l'essence, ect. pour le nettoyage. Ceci pourrait endommager les éléments de la DeMeet.
- Nettoyez le plateau en verre régulièrement, surtout quand vous utilisez le modèle DeMeet Vidéo. On peut utiliser un nettoyant de verre normal. Faites attention que ce nettoyant n'entre pas dans la DeMeet. Soulevez le plateau avec caution pour nettoyer le dessous. Référez-vous à la partie 'Entretien' de ce manuel pour des instructions.
- La base en granite peut être nettoyée en utilisant un nettoyant pour les surfaces des plaques granites.(Art. 407.300. Veuillez contacter votre distributeur de la DeMeet.)
- Les filtres d'air à l'arrière de la DeMeet peuvent être nettoyés en utilisant de l'air comprimé sec. Pour ce faire, premièrement enlevez les filtres des boîtiers. N'utilisez pas de l'air comprimé sur la DeMeet.
- Le soufflet peut être nettoyé efficacement en utilisant une grande brosse mou et sec. La poussière et d'autres particules dans les trous de vis de montage de la table peuvent également être enlevées avec cette brosse.

Nettoyage des lentilles

Quand vous utilisez la DeMeet Vidéo, il faut faire attention aux directives suivantes pour le nettoyage des lentilles.

- N'ouvrez pas les systèmes optiques.
- Evitez tout contact avec les matériaux qui peuvent rayer ou endommager l'objectif autrement.
- Les objectifs sont enduits, n'utilisez aucun dissolvant volatile comme les diluants, l'alcool, le benzène, etc. parce que ces derniers peuvent endommager l'enduit d'objectif.
- En nettoyant l'objectif, il faut éviter le contact des ongles et des bijoux de main comme des boucles avec l'objectif.
- En nettoyant un petit orifice de lentille, on peut utiliser un coton-tige.

Conseil pratique

En général, les photographes disposent du matériel de nettoyage spécial qui est utile pour le nettoyage des objectifs, tel que des liquides de nettoyage, pinceaux à air, bidons d'air, tissus de nettoyage sans poussière.

Lubrification

La DeMeet est conçue pour avoir peu besoin d'entretien. Les directives pour la lubrification doivent être appliquées avec soin. Trop de lubrifiant ou l'application d'un type de lubrifiant inapproprié peut faiblir la performance.

La lubrification de la DeMeet implique d'ouvrir le soufflet et d'enlever une partie des couvertures et de l'électrodéposition de la DeMeet. Pour la lubrification de la DeMeet, il faut obtenir des instructions d'un technicien qualifié. Contactez votre distributeur de la DeMeet pour des conseils.

Il y a deux types de lubrification qui s'appliquent à la DeMeet:

La lubrification des fuseaux

La graisse qui est employée pour lubrifier les fuseaux est disponible dans un tube qui est fourni avec votre DeMeet. Notez que cette graisse est utilisée seulement pour la lubrification des fuseaux.

- Si un des fuseaux de la DeMeet ne fonctionne pas aisément, on peut le graisser légèrement. Enlevez d'abord le cambouis avec une garniture de coton sans utiliser des liquides ou des dissolvants. Assurez-vous que le fuseau est propre. Appliquez une goutte des deux côtés de l'équipage d'axe et déplacez l'axe lentement pour distribuer la graisse le long de l'axe.

Lubrification des guides

L'huile utilisée pour la lubrification des guides est disponible dans une bouteille de 50 ml. Notez que cette huile est utilisée exclusivement pour la lubrification des guides. L'huile utilisée est de la Tellus 68 avec un supplément TSL de 3%.

- Les guides doivent être lubrifiés tous les 6 mois. Utilisez un chiffon de coton. Une couche fine qui recouvre les guides suffira. Le meilleur endroit pour l'appliquage de l'huile se trouve entre les glisseurs. Après l'application de l'huile, déplacez l'axe lentement pour distribuer l'huile le long du guide.



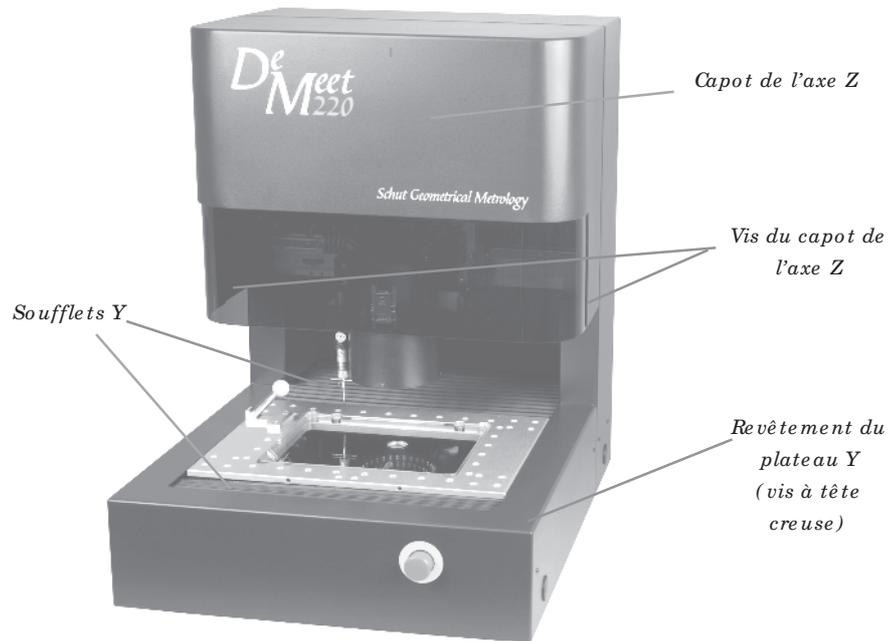
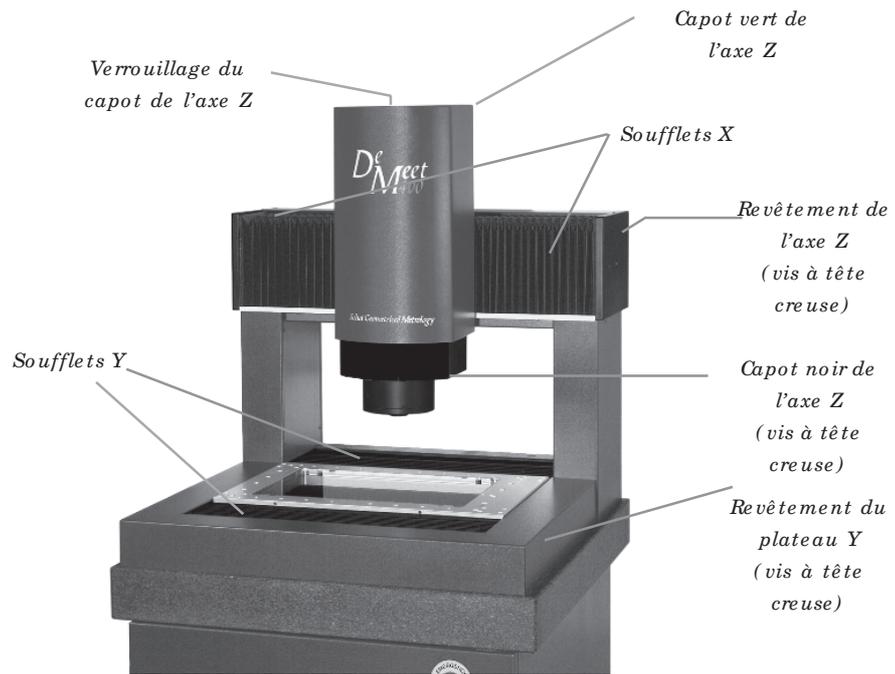
*Tube de graisse
Article no. 996.308
Seulement pour
fuseaux.*



*Bouteille d'huile
Article no. 635.250
Seulement pour
guides.*

Retirage du revêtement et des soufflets pour la lubrification

Afin d'exécuter la lubrification des fuseaux ou des guides, ces composants doivent être rendus accessibles. Pour ce faire, le plateau en verre et une partie du revêtement et des soufflets doivent être retirés. Vous trouverez la description de la procédure de retrait à la page suivante.



Revêtement de l'axe Z des DeMeet-400/-404/-443/-705.

Le revêtement de l'axe Z est un capot en forme de 'L' autour de l'axe. Il est libéré en dévissant les vis creuses au dessus et à l'arrière de l'axe Z. Ceci libèrera le fuseau de l'axe Z.



*Revêtement de l'axe X DeMeet-
400/-404/-443/-705*

Revêtement de l'axe X de la DeMeet -220

Le capot de l'axe X est pareil à celui de l'axe Z. Pour accéder le fuseau de l'axe X, retirez ce capot. Référez-vous à la section 'Capot de l'axe Z de la DeMeet -220'.

Revêtement du plateau Y

Ce revêtement est un capot en forme de 'U' autour du plateau Y. On peut le retirer en dévissant les vis creuses aux côtés gauche et droite de la DeMeet. Ceci donnera accès aux guides Y.

Soufflets X de la DeMeet-400/-404/-443/-705

Les soufflets sont attachés à la DeMeet avec un ruban barbelé. Tirez seulement ce ruban pour accéder les guides X.



*Soufflet X De Meet-
400/-404/-443/-
705*

Soufflets X de la DeMeet-220

La DeMeet-220 n'a pas de soufflets X. Pour accéder les guides de l'axe X, retirez le capot de l'axe X. Référez-vous à la section 'Capot de l'axe Z de la DeMeet-220'.

Soufflets Y

Les soufflets sont attachés à la DeMeet par du ruban barbelé. Retirez-le pour accéder les guides Y. Tirez seulement le ruban barbelé.



Soufflet de l'axe Y

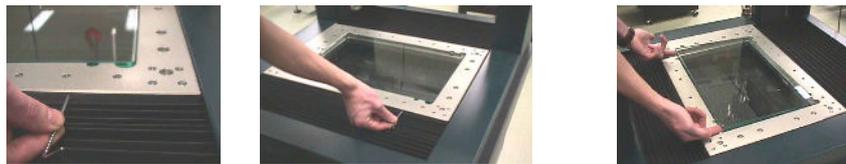
Capot(s) de l'axe Z

Pour accéder les fuseaux et les guides de l'axe Z, retirez les capots de l'axe Z comme indiqué dans le manuel 'Installation de la DeMeet(-220)'

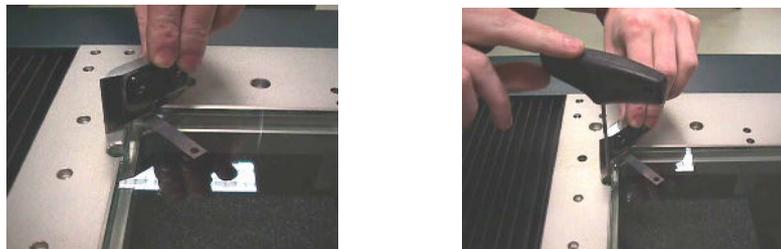
Plateau en verre

Retirez le plateau en verre en le soulevant du plateau Y. Ceci vous donnera accès au fuseau Y au côté gauche de la DeMeet-400/-404/-443/-705. Le fuseau de la DeMeet-220 se trouve au centre.

Retirez et réinstallez le plateau en verre comme indiqué ci-dessous. Manipulez avec caution. Lors de la réinstallation du plateau en verre, assurez-vous qu'il est exactement mis à niveau au 4 coins, comme indiqué ci-dessous. Le niveau du plateau en verre doit être 0.1mm au-dessous du niveau du dessus de la table de mesure.



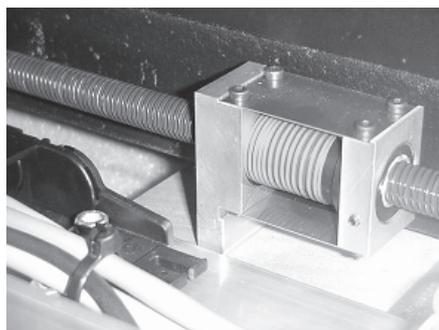
Retirer et réinstaller le plateau en verre



Ajustement du plateau en verre

Lubrification des fuseaux

La lubrification doit être appliqué aux fuseaux qui entraînent les axes pour un mouvement léger.



Seulement du personnel qualifié peut exécuter la lubrification des fuseaux, vu qu'elle se fait sans les soufflets de protection et sans revêtement.



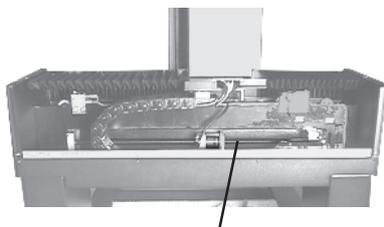
Les parties de la procédure qui impliquent le mouvement de l'axe de la machine sont marquées par le symbole d'avertissement mécanique .



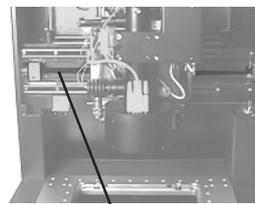
- Allumez la machine et démarrez le logiciel pour manipuler la DeMeet.
- Positionnez la DeMeet au centre de tous les axes.

Lubrification du fuseau-X.

Le fuseau qui entraîne l'axe X se trouve à l'arrière de la DeMeet-400\ -404\ -443\ -705, et au front de la DeMeet-200. La lubrification des fuseaux de la DeMeet-220 se fait de la même façon que pour la DeMeet-400\ -404\ -443\ -705.



*Fuseau de l'axe X
DeMeet-400 / -404 / -443 / -705*

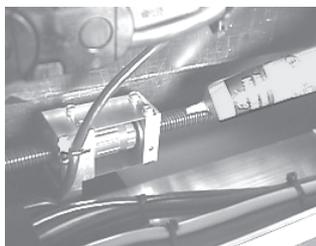


*Fuseau de l'axe X
DeMeet-220*

- Si nécessaire, nettoyez le fuseau avec un chiffon de coton sec et non duveté.



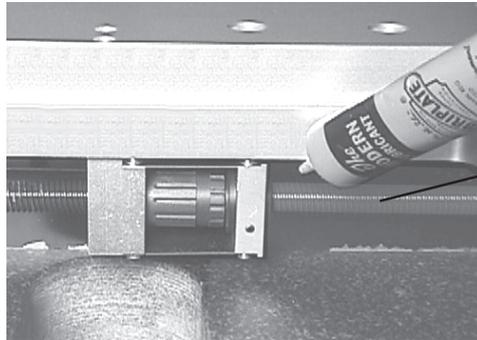
- Appliquez la graisse de fuseau avec un doigt aux deux côtés de la vis de transport.



- Lentement, déplacez l'axe X à l'aide du joystick, à gauche et à droite. Ainsi la graisse se distribuera sur le fuseau.

Lubrification du fuseau-Y

Le fuseau qui entraîne le plateau-Y est positionné sur la gauche sous le plateau.

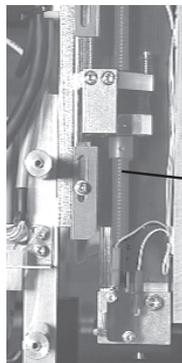


Le fuseau de l'axe Y

- Si nécessaire, nettoyez le fuseau avec un chiffon de coton sec et non-duveté.
- Appliquez la graisse de fuseau avec un doigt aux deux côtés de la vis de transport. Pour un meilleur accès, déplacez le plateau à l'aide du joystick.
- Lentement, déplacez l'axe Y à l'aide du joystick, en avant et en arrière. Ainsi la graisse se distribuera sur le fuseau.

Lubrification du fuseau-Z

Le fuseau-Z se trouve au côté droite de l'axe Z.



Fuseau de l'axe Z

- Si nécessaire, nettoyez le fuseau avec un chiffon de coton sec et non duveté.
- Appliquez la graisse de fuseau avec un doigt aux deux côtés de la vis de transport. Pour un meilleur accès, déplacez l'axe Z en haut et en bas à l'aide du joystick.
- Déplacez l'axe Z lentement en haut et en bas, à l'aide du joystick, pour distribuer la graisse le long du fuseau.



ATTENTION

En cas de doute sur le graissage des fuseaux, veuillez demander du personnel qualifié de le faire.

Remettez les capots et les soufflets immédiatement après lubrification pour minimaliser le risque d'entrée de poussière et d'autres particules dans l'intérieur de la DeMeet.

Lubrification des guides.

Les guides des glisseurs de l'axe doivent être lubrifiés. Les axes X et Y possèdent deux guides, l'axe Z un seul.

Seulement du personnel qualifié peut exécuter la lubrification des fuseaux, parce qu'elle se fait sans les soufflets de protection et sans revêtement.



Les parties de la procédure qui impliquent le mouvement de l'axe de la machine sont marquées par le symbole d'avertissement mécanique .



■ Allumez la machine et démarrez le logiciel pour manipuler la DeMeet.

■ Positionnez la DeMeet au centre de tous les axes.

Mettez un peu d'huile sur un chiffon d'un tissu non duveté, de préférence du coton. Utilisez ce chiffon pour appliquer l'huile sur le guide.

Lubrification du guide X

Les deux guides de l'axe X se trouvent au front de la DeMeet.

■ Si nécessaire, nettoyez les guides avec un chiffon de coton sec et non duveté.

■ Appliquez l'huile aux guides.



De Meet-400 /-404 /-443 /-705



De Meet-220

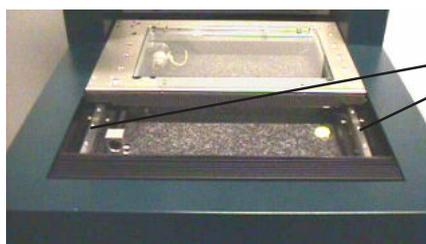
*Guides de
l'axe X*



■ Lentement, déplacez l'axe Z à gauche et à droite avec le joystick. Ceci distribuera l'huile régulièrement le long des guides.

Lubrification du guide-Y

Les deux guides pour le plateau Y se trouvent sous ce plateau, un au côté droite et l'autre au côté gauche.



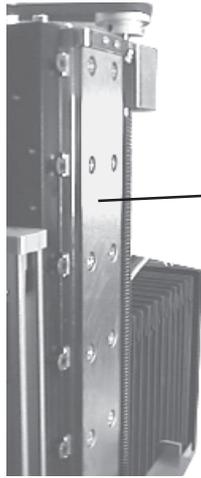
Guides Y

**ATTENTION**

- Si nécessaire, nettoyez les guides avec un chiffon de coton sec et non duveté.
- Appliquez l'huile avec un chiffon. Pour un meilleur accès, déplacez le tableau à l'aide du joystick.
- Lentement, déplacez l'axe Y, à l'aide du joystick, en avant et en arrière. Ceci distribuera l'huile le long des guides.

Lubrification du guide-Z

Le guide-Z se trouve au front de l'axe Z.



Guide-Z

**ATTENTION**

- Si nécessaire, nettoyez les guides avec un chiffon de coton sec et non duveté.
- Appliquez l'huile avec un chiffon. Pour un meilleur accès, déplacez l'axe Z en haut et en bas à l'aide du joystick.
- Lentement, déplacez l'axe Y, en haut et en bas, à l'aide du joystick. Ceci distribuera l'huile le long du guide.

En cas de doute sur la lubrification des guides, veuillez demander du personnel qualifié de le faire.

Remettez les capots et les soufflets immédiatement après lubrification pour minimaliser le risque d'entrée de poussière et d'autres particules dans l'intérieur de la DeMeet.

4. Certification

Rapport de vérification

Deux certificats peuvent s'appliquer à la DeMeet:

- Le Rapport de vérification contient les résultats du test de vérification des spécifications d'exactitude de votre DeMeet.
- Le certificat de la sphère de référence en céramique. (S'applique seulement aux modèles DeMeet Palpeur et DeMeet Combo.)

Après la production de la DeMeet, un test de vérification des spécifications d'exactitude est exécuté, à l'aide d'un étalon calibré et traçable, pour les mesurages vidéo ainsi que les mesurages palpeur.

Afin d'obtenir les derniers micromètres d'exactitude de la DeMeet machine de mesure, un modèle de '*mappage des erreurs*' est créé pour compenser la déviation mécanique avec un modèle logiciel de données contenant les paramètres de calibration. Le modèle consiste -par exemple pour la DeMeet-400- en plus que 100.000 données.

Pour la création de ce modèle de '*mappage des erreurs*', un logiciel et des outils électroniques et mécaniques spécifiques sont utilisés, développés par Schut Geometrical Metrology. Cela veut dire qu'une calibration et une vérification de haute précision doivent être exécutées par le département de service de Schut Geometrical Metrology, le distributeur de la DeMeet ou d'autre personnel qualifié ayant fait un '*Cours d'apprentissage de calibration et d'entretien*' à l'usine de Schut Geometrical Metrology. Les données sur la '*disquette de calibration*' contiennent les paramètres de calibration pour la compensation par moyen de logiciel. Les résultats de cette vérification sont décrits dans le rapport de vérification fourni avec la DeMeet. Le contenu de ce rapport de vérification est décrit dans ce qui suit.

Le type de rapport dépend du modèle de la DeMeet (Vidéo, Palpeur, ou modèle Combo). Les test exécutés pour les modèles différents sont indiqués ci-dessous.

	Vidéo	Palpeur	Combo
Axe X Vidéo	v		v
Axe Y Vidéo	v		v
Axe XY Vidéo	v		v
Axe X Palpeur		v	v
Axe Y Palpeur		v	v
Axe Z Palpeur	v	v	v
Axe XYZ Palpeur		v	v

Toutes les machines de mesure DeMeet sont calibrées et vérifiées en accord avec les spécifications d'exactitude à l'usine.

La période pour recalibration et vérification de votre DeMeet est déterminée par le système de qualité comme utilisé par votre entreprise (par exemple ISO 9001). Contactez le distributeur de la DeMeet pour plus d'information.

DeMeet

Verification Report

Calibration mark:
DM400C4- -01

Machine type: DeMeet-400 Combo model
 Serial number: DM400250200-
 Range X-axis: 400 mm
 Y-axis: 250 mm
 Z-axis: 200 mm
 Accuracy U1 at (20.0 ± 0.5) °C (4.0 + L/150) µm (L in mm)
 Accuracy U3 at (20.0 ± 0.5) °C (5.0 + L/150) µm (L in mm)

Date: 13/01/2000
 Location: Groningen
 Temperature range: 20.20-20.40 °C

Verification master: KOBA stepgauge (420 mm)
 Serial number: 9808K157
 Calibration mark: 3594 (DKD-K-05201 99-04)
 Uncertainty of calibration: (0.20 + L/2000) µm (L in mm)
 Remarks: The calibration table of the stepgauge was corrected for the temperature during each measurement.

Measuring programs: A measuring program in **DeMeet Video** software. The program measures the edge of the gauges using backlight. And a measuring program in **Approve** software using a touch probe.

Verification procedure: The step gauge is placed on the table in four different orientations for a touch measurement to verify the X-axis, the Y-axis, the Z-axis and the XYZ-diagonal. The step gauge is placed on the table in three different orientations for a video measurement to verify the X-axis, the Y-axis and the XY-diagonal. For every orientation three measurements were performed for five different lengths.

Measuring accuracy: The measuring accuracy is determined evaluating all the measurements and comparing them with the allowed errors. All measurements are within specified boundaries without considering the influence of temperature or other measuring conditions.
 The results of the measurement can be seen on the next pages.

Inspector:

()


Schut for precision

Schut Geometrische Meettechniek
 Duinkerkenstraat 21
 9723 BN Groningen
 The Netherlands

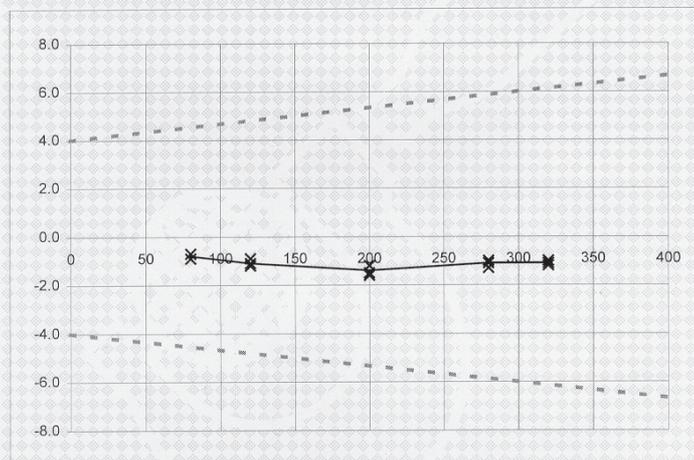
Rapport de vérification

Le rapport ci-dessus est un rapport de vérification de la DeMeet-400 modèle Combo.

Comme le rapport ci-dessus est un véritable rapport, quelques espaces sont blanchies.

Measurement for verification: X-Axis video
 Allowed error in measurement: $(4.0 + L/150) \mu\text{m}$ (L in mm)

Start Plane	End Plane	Defined length (mm)	Measured error 1 (μm)	Measured error 2 (μm)	Measured error 3 (μm)	Average measured error (μm)	Range in measured errors (μm)
9	13	80.0382	-0.7	-0.9	-0.7	-0.8	0.2
7	13	120.0398	-1.1	-1.2	-0.9	-1.1	0.3
5	15	200.0461	-1.5	-1.6	-1.2	-1.4	0.4
3	17	280.0831	-1.0	-1.1	-1.3	-1.1	0.3
3	19	320.0523	-1.2	-1.1	-1.0	-1.1	0.2



Résultats de mesure du rapport de vérification

Le rapport ci-dessus montre les valeurs mesurées de la vérification de l'axe X d'une DeMeet modèle Vidéo. Les lignes pointillées dans la graphique sont les limites de spécification. Le contenu du rapport ci-dessus dépend de la procédure de vérification et du modèle, veuillez référer à votre rapport original pour les valeurs correctes de votre DeMeet.

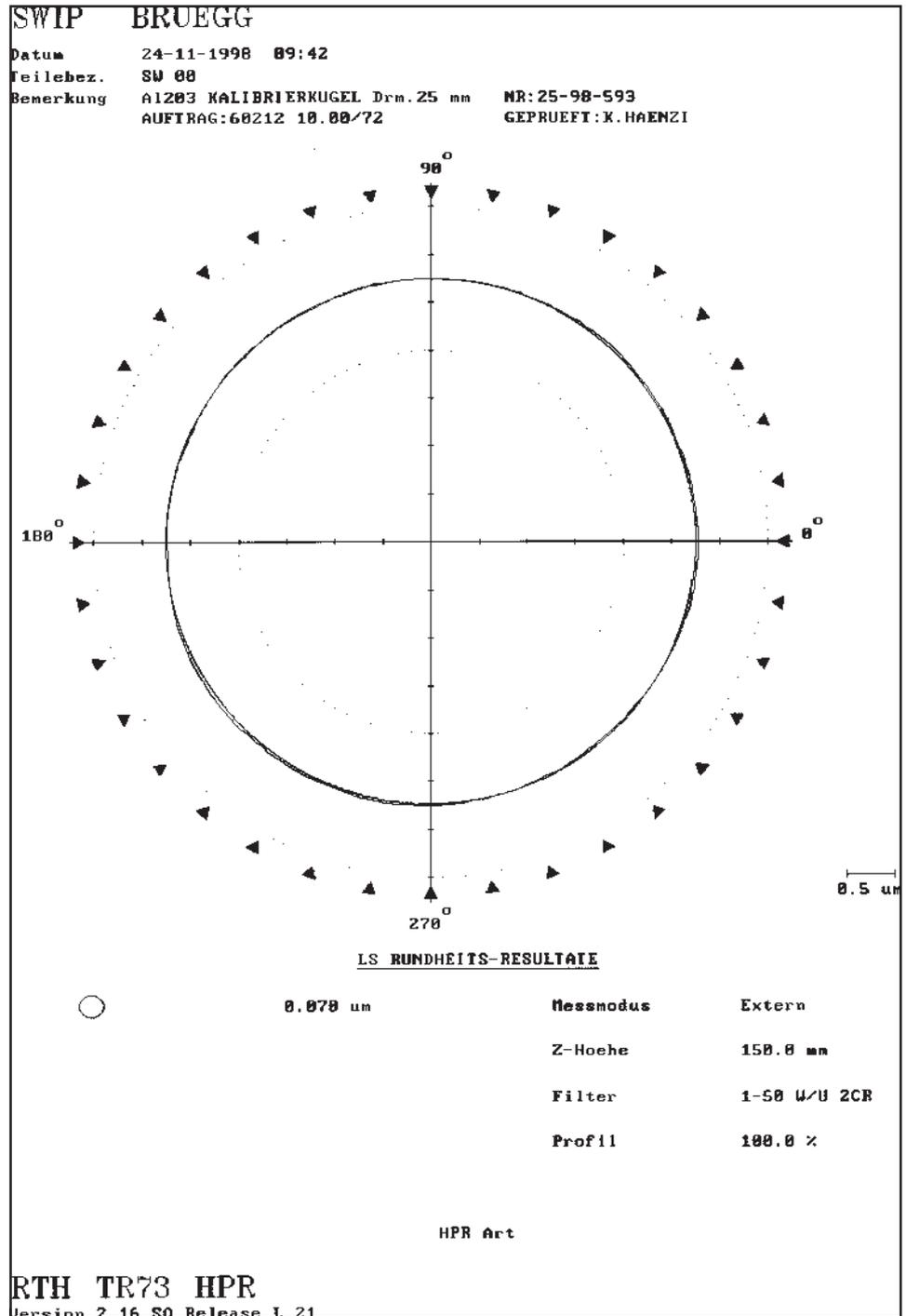
**Cerificat de la
sphère de
référence en
céramique**

Lorsqu'une sphère de référence en céramique est fournie avec la DeMeet Palpeur ou Combo, un certificat de mesure de la bille d'étalonnage est inclus. Le rapport consiste en deux parties, la partie montrée ci-dessous et une graphique d'ovalisation comme sur la page suivante.

Surtout le diamètre dans ce rapport est important, parce qu'il doit être utilisé pour la procédure de compensation de la sphère de référence. Veuillez référer à la section 'Performance optimale' de ce manuel pour l'application du diamètre de la sphère de référence.

++41 (0)32 374 25 53 ++41 (0)32 374 25 99		Seite Page 1 Page	von de of	Seiten 2 pages
Nr. de pièce nr	25-98-593	SWIP Nr.		
anstand t ct	Kalibrierkugel / calibration ball / bille d'étalonnage			
stoff riau rial	Alum	Sphère de Référence diamètre		
hmesser in mm ième en mm eter in mm	24.9874	Messunsicherheit in µm Incertitude en µm Uncertainty in µm	± 0.3	
lheit in µm larité en µm 1 deviation in µm	0.070	Messunsicherheit in µm Incertitude en µm Uncertainty in µm	< 0.08	
m der Kallbrierung de l'étalonnage of calibration	24.11.98			
Messgeräte sind kalibriert mit Normalen (Endmessze Zertifikat Nr 12101.95391 von Cary SCS001; Eichkugeln Ø2; Ø6; Ø10; Ø15; Ø20; Ø25 und Ø30 keine Nr 11.3-1470 vom EAM; Halbkugel für Talyron 73 Zertifikat Nr. 20542 von NAMAS), welche von den Kalibrierstellen regelmäßig geprüft wer 				
appareils de mesure sont étalonnés à l'aide d'étalons (coles étalons, certificat 12101.95391 de Cary SCS001; billes de référence Ø2; Ø6; Ø10; Ø15; Ø30 mm certificat nr. 11.3-1470 de l'OFMET; demi-bille pour le Talyron 73 certificat no 20542 de NAMAS) qui sont régulièrement contrôlés par oire homologué.				
measuring equipment is calibrated with standards (slip gauges, certificate no 12101.95391 from Cary SCS001; calibration balls Ø2; Ø6; Ø10; Ø15; Ø nd Ø30 mm certificate no. 11.3-1470 of the Swiss Federal Office of Metrology; hemispheric standard for the Talyron 73 certificate no 20542 from 3) which are regularly controlled by a homologated laboratory.				
urchmesser der Kugel wurde mit einer SIP Messmaschine (micro 33) geprüft. Mehrere ausgewählte Durchmesser wurden asen und der Mittelwert errechnet. Die Rundheit wurde auf einer Rundheitsmessmaschine (Talyron 73) in Äquatorebene asen. Alle Messungen wurden in einem klimatisierten Raum durchgeführt (20,0°C ± 0,1°C).				
imètre de la bille est mesuré sur un banc de mesure SIP (micro 33). Nous effectuons une série de mesures à des points diffé is calculons la moyenne. La rotundité est mesurée sur un Talyron 73. Ces mesures sont effectuées dans une salle climatisé °C ± 0,1°C).				
all diameter is measured with a SIP measuring equipment (micro 33). We measured several points and calculated the averag values. The roundness is measured on a Talyron 73. All tests are carried out in an air-conditioned laboratory (20,0°C ± 0.1				
Leiter des Messlabors Chef du laboratoire de mesure Head of the Measurement Laboratory				

Graphique d'ovalisation de la sphère de référence



5. Spécifications

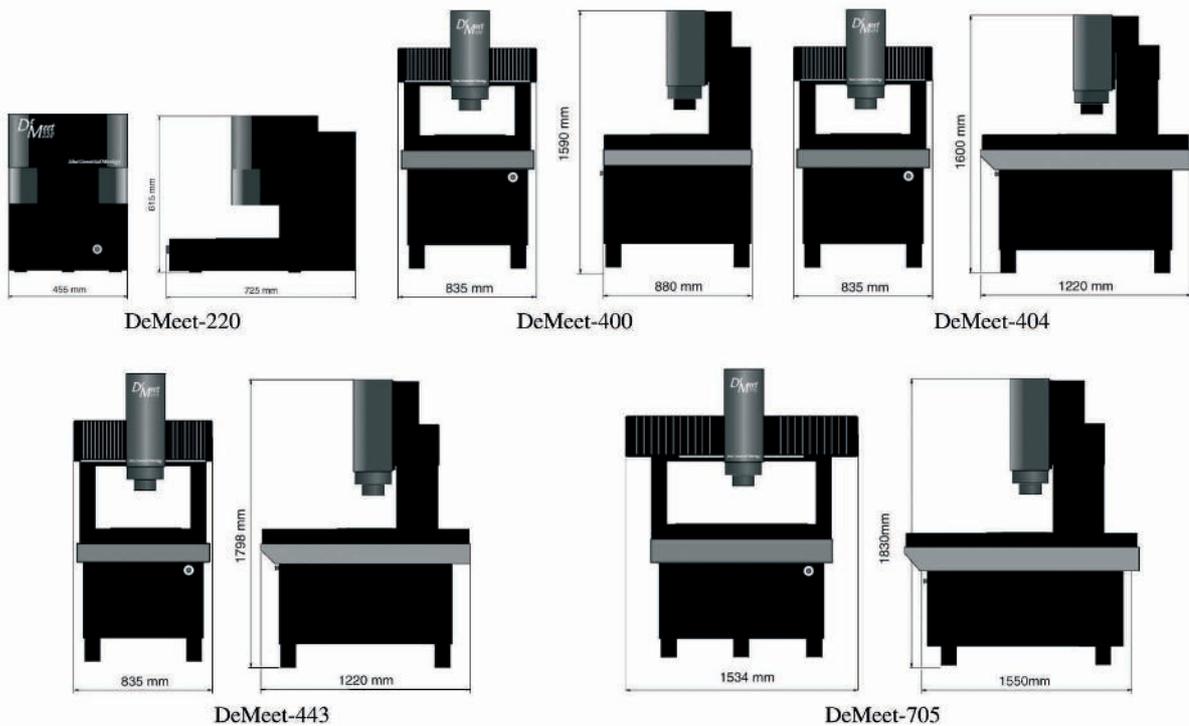
Spécifications DeMeet

	Modèle Vidéo	Modèle Combo	Modèle Palpeur
Général			
Système vidéo	1/2" Sony CCD caméra couleur		—
Système palpeur	—	Renishaw TP2-5W (standard)	
Lentilles télécentriques	1.5x (1.0x, 3.0x et 5.0x en option)		—
Leica design lentilles télécentriques	2.0x (1.0x, 5.0x et 10.0x en option)		—
Nikon lentilles télécentriques	3.0x (1.0x, 5.0x et 10.0x en option)		—
Eclairage annulaire DeMeet-220*	3 anneaux, 16 segments et 48 cellules (réglable)		—
Eclairage annulaire	4 anneaux, 16 segments et 64 cellules (réglable)		—
Eclairage par dessous et coaxial	Réglable		—
Sphère de référence (en option) (mm)	—	<i>Céramique</i> ϕ 25	
Table de travail	Aluminium anodisé, soulagement de contrainte Modèle préparé pour le montage du système Alufix		
Actionnement	DC servo moteurs		
Opération	Joystick de contrôle motorisé / Contrôle CNC complet		
Construction DeMeet-220	Fonte, soulagé de contrainte		
Construction	Marbre en granite (DIN 876/00) / <i>Potale: fonte, soulagé de contrainte</i>		
*XX			
Dimensions de la DeMeet-220			
Etendue de mesure (mm)	X = 220, Y = 150, Z = 100		
Table de mesure (mm)	X = 357, Y = 260		
Dimensions (mm)	l = 455, L = 725, H = 615		
Poids (approx. kg)	110		
Charge maximale (kg)	20		
Dimensions de la DeMeet-400			
Etendue de mesure (mm)	X = 400, Y = 250, Z = 200		
Table de mesure (mm)	X = 560, Y = 372		
Dimensions (mm)	l = 835, L = 880, H = 1590		
Poids (approx. kg)	480		
Charge maximale (kg)	50		
Dimensions de la DeMeet-404			
Etendue de mesure (mm)	X = 400, Y = 400, Z = 200		
Table de mesure (mm)	X = 560, Y = 574		
Dimensions (mm)	l = 835, L = 1220, H = 1600		
Poids (approx. kg)	700		
Charge maximale (kg)	50		
Dimensions de la DeMeet-443			
Etendue de mesure (mm)	X = 400, Y = 400, Z = 300		
Table de mesure (mm)	X = 560, Y = 574		
Dimensions (mm)	l = 835, L = 1220, H = 1798		
Poids (approx. kg)	730		
Charge maximale (kg)	50		
Dimensions de la DeMeet-705			
Etendue de mesure (mm)	X = 700, Y = 500, Z = 300		
Table de mesure (mm)	X = 930, Y = 700		
Dimensions (mm)	l = 1534, L = 1550, H = 1830		
Poids (approx. kg)	1400		
Charge maximale (kg)	60		

Spécifications DeMeet

Spécifications de mesures		
Résolution	(μm)	0,5 (0,1 en option)
Précision modèle 0,5 μm	(μm)	U1 (X, Y, Z) = 4 + L/150*
	(L en mm)	U2 (XY) = 5 + L/150 U3 (XYZ) = 5 + L/150*
Précision modèle 0,1 μm	(μm)	U1 (X, Y, Z) = 3 + L/200*
	(L en mm)	U2 (XY) = 4 + L/200 U3 (XYZ) = 4 + L/200*
Vitesse maximale DeMeet-220	(mm/s)	X, Y = 200, Z = 50
Vitesse maximale DeMeet-400	(mm/s)	X, Y = 100, Z = 50
Vitesse maximale DeMeet-404	(mm/s)	X, Y = 250, Z = 50
Vitesse maximale DeMeet-443	(mm/s)	X, Y = 250, Z = 50
Vitesse maximale DeMeet-705	(mm/s)	X, Y = 250, Z = 50
* L'exactitude du système palpeur doit être tenue en compte.		
Alimentation		
Alimentation	(V)	90 - 120 ; 210 - 240 (50 à 60 Hz.)
Ordinateur		
Configuration minimale	450 Mhz, Intel Chipset, 64 Mb Ram, VGA 16 Mb	
Système d'exploitation	Windows 95/98/NT4.0/2000	
Environnement		
Température de fonctionnement	(°C)	15 à 35
Température de stockage	(°C)	-10 à 50
Température de mesure	(°C)	20 \pm 0,5
Humidité relative	(%)	40 à 70 (pas de condensation)
XX		
Les machines de caractéristiques supérieurs et/ou avec des modifications au désir de client sont disponibles sur demande.		
Spécifications sous réserve de modifications sans préavis.		

Dimensions DeMeet





**EC-declaration of Conformity
for machinery**

(Directive 98/37/EC, Annex II, sub A)



We,

Schut Geometrische Meettechniek bv
Duinkerkenstraat 21
9723 BN GRONINGEN
The Netherlands

herewith declare that the product :

DeMeet-400/ -404/ -443 and DeMeet-705
3D CNC co-ordinate measuring machine

is in compliance with the Machine Directive (98/37/EC)

is in conformity with the provisions of the following other EEC directives:
73/23/EEC, 89/336/EEC

the following harmonized standards have been applied:

EN 292-1, EN 292-2, EN 60204-1, EN 60825-1, EN 418, EN 1050

The following operation conditions and installation arrangements have to be presumed :

acc. to Operation Manual

Groningen, Thursday, January 4th, 2001

J. J. Schut,
President



**EC-declaration of Conformity
for machinery**
(Directive 98/37/EC, Annex II, sub A)



We,

Schut Geometrische Meettechniek bv
Duinkerkenstraat 21
9723 BN GRONINGEN
The Netherlands

herewith declare that the product :

DeMeet-220
3D CNC co-ordinate measuring machine

is in compliance with the Machine Directive (98/37/EC)

is in conformity with the provisions of the following other EEC directives:
73/23/EEC, 89/336/EEC

the following harmonized standards have been applied:

EN 292-1, EN 292-2, EN 60204-1, EN 60825-1, EN 418, EN 1050

The following operation conditions and installation arrangements have to be presumed :

acc. to Operation Manual

Groningen, Thursday, January 4th, 2001

J. J. Schut,
President

