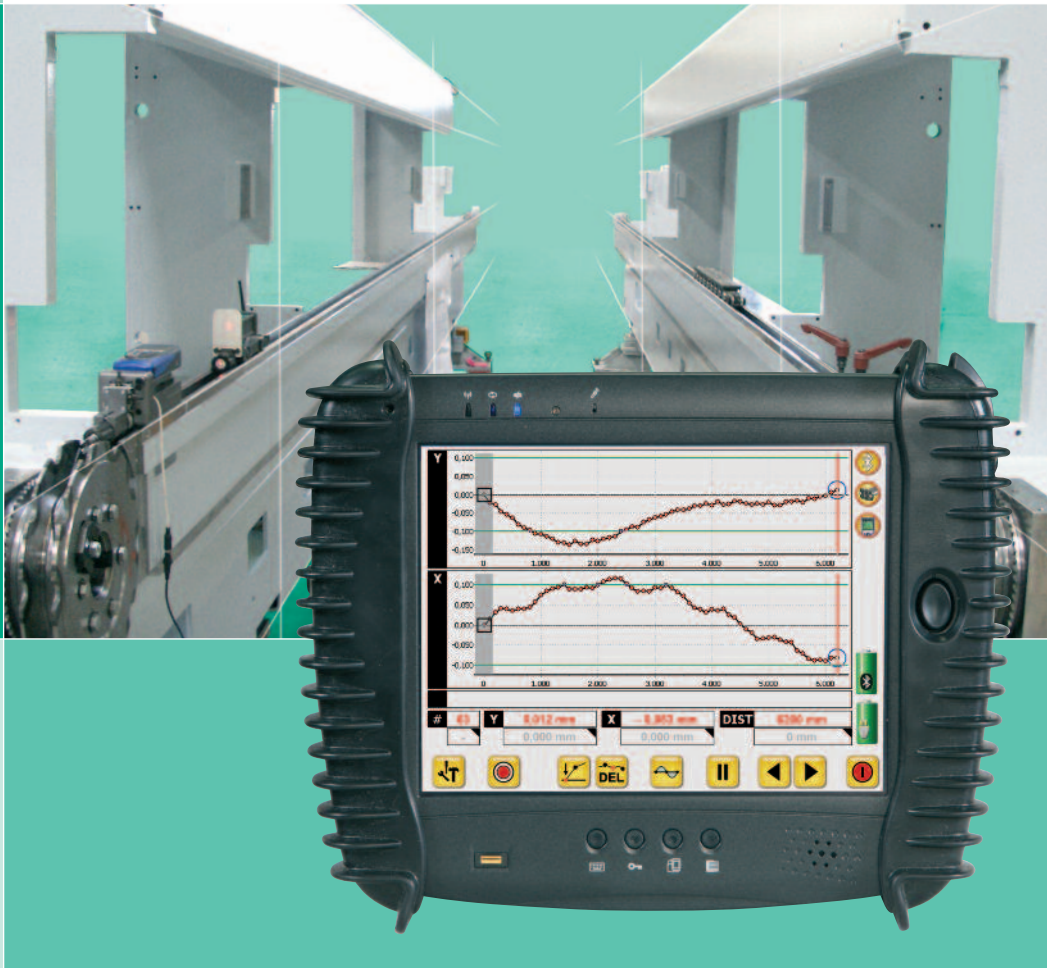


ProLine v2

Logiciel pour le guidage linéaire





ProLine v2

Vous avez fait le bon choix ...

ProLine v2 Le logiciel avec l'unité de visualisation fournit une documentation optimale.

Les fonctions suivantes et les caractéristiques vous convaincront:

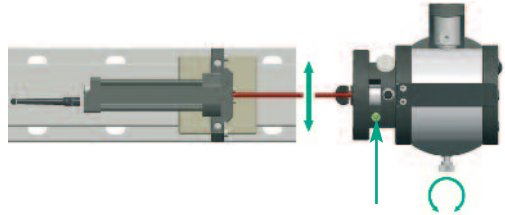
- Excellente interface utilisateur, logique et facile à utiliser et tout à fait adaptée à une utilisation professionnelle.
- Gestion de connexion automatique grâce à la technique bluetooth.
- Identification automatique des capteurs.
- Une représentation tridimensionnelle complète.
- Ecran tactile facile à utiliser ; aucun besoin de clavier.
- Les rapports et relevés de mesure peuvent être enregistrés sur clé USB.
- Calcul automatique de la meilleure référence.
- Une unité de visualisation très performante, robuste et légère.

Sommaire

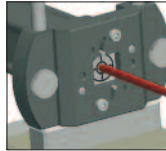
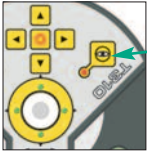
Mise au point du laser Rotatif	3
Le logiciel - premières étapes	4 ff
Enregistrement de nouveaux capteurs – clé de licence	9
Description des symboles du programme	10
DU310 UMPC	11
Accessoires pour DU310 UMPC	12
Laser Rotatif T310	13
Les capteurs	
R525	14
R510	14
R310	15
Leica DISTO™	15

Mise au point du laser Rotatif

1. Positionnez le détecteur placé sur glissière magnétique comme souhaité. Montez le laser rotatif T310 en direction de la mesure. Utilisez la nivelle intégrée pour ajuster verticalement l'appareil.



2. Ensuite enclenchez la touche pour activer la fonction nivellement du T310.

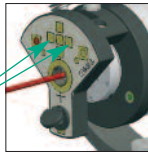


3. Ajuster ensuite la hauteur du trépied de façon à ce que le rayon laser atteigne le milieu de la zone de mesure du récepteur.

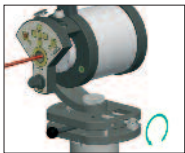
4. Déplacez le détecteur au dernier point de mesure.



Flèches
similaire



5. Ajustez le faisceau en utilisant la télécommande FC310 et déplacez ensuite le récepteur au premier point de mesure.



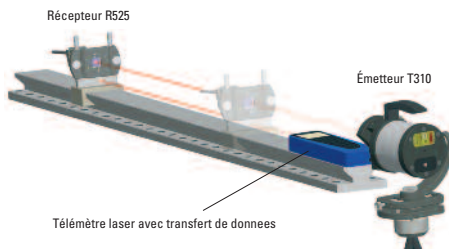
6. A l'aide de la vis de réglage, vous pouvez centrer le faisceau laser de T330.


7. Ensuite ajustez le faisceau au dernier point de mesure en utilisant la télécommande RC310. Si vous déplacez le capteur sur la surface à mesurer, vous remarquerez que le faisceau laser reste dans le milieu du récepteur.

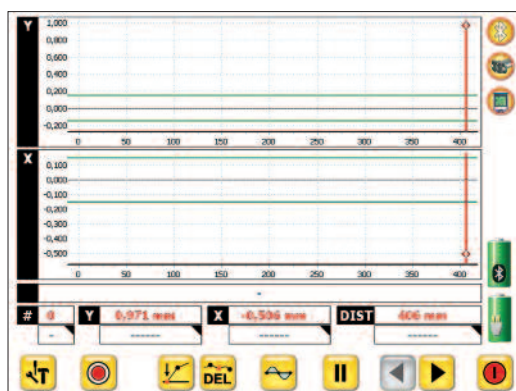


Le logiciel - premières étapes

Montez le Disto. Allumez le et sélectionnez le mode Bluetooth. Allumez ensuite le capteur R520 puis ouvrez sa fenêtre cible (R525).
Vous trouverez en page 3, les instructions pour l'alignement du laser.

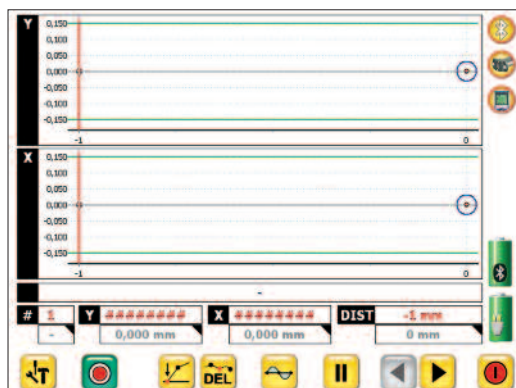



Lancez le logiciel Proline V2 sur l'interface par le symbole . Le Logiciel établit automatiquement une connexion au capteur.



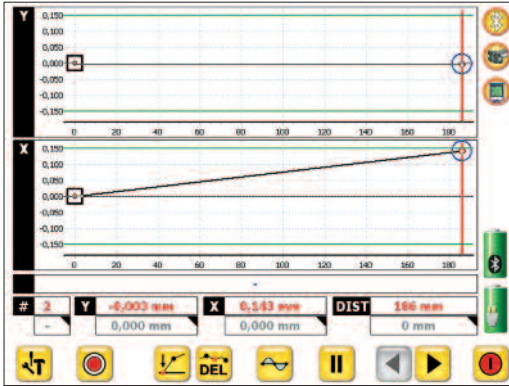
Vous constaterez que les symboles de Bluetooth, de capteur et de Disto sont activés.


Vous verrez également les coordonnées du premier point mesuré.

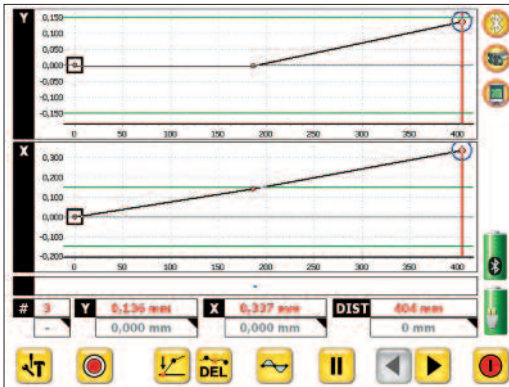


Déplacez le capteur au premier point de mesure souhaité. Appuyez ensuite sur le Bouton  pour effectuer les mesures.

vous indique qu'une interrogation de données est effectuée. Ne déplacez pas le capteur jusqu'à ce que la valeur mesurée s'affiche.





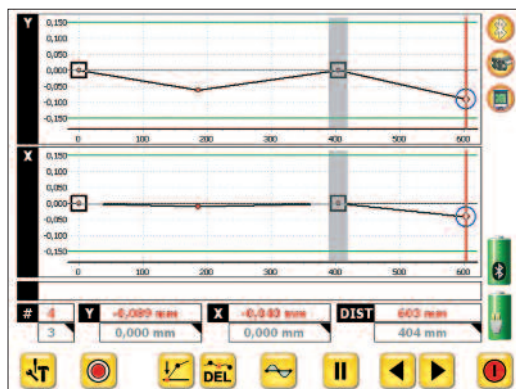
Vous pouvez ensuite déplacer le détecteur à la deuxième position de mesure. Les mesures seront automatiquement enregistrées, dans ce cas 186 mm de distance. Capturer les coordonnées mesurés à l'aide du bouton .



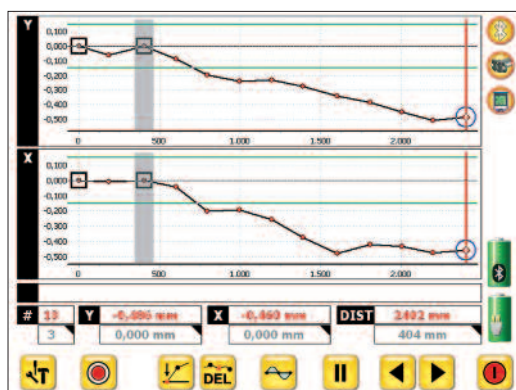
Poursuivez les mesures jusqu'au dernier point à mesurer.





En appuyant sur le bouton  vous pouvez supprimer les points sélectionnés. En appuyant sur le bouton  vous pouvez choisir deux points quelconques comme référence.

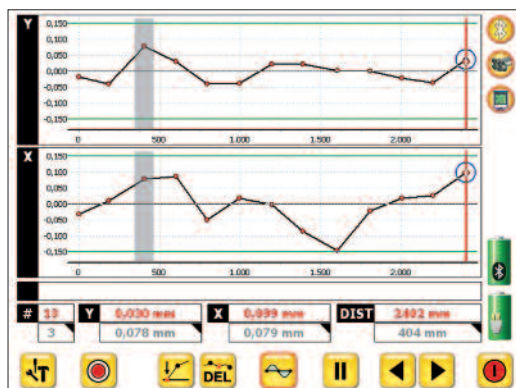


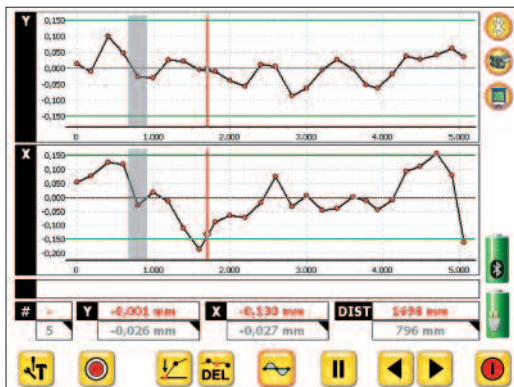
Dans ce cas le troisième point de mesure a été mis à zéro. Les points 1 et 3 constituent à présent la ligne de référence pour notre mesure. Vous pouvez en changer à tout moment en mettant à zéro un nouveau point de mesure.



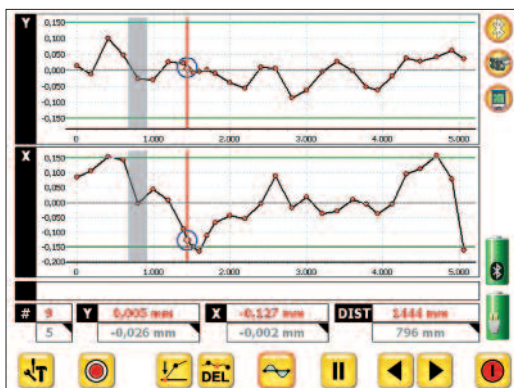
Continuez ensuite à effectuer d'autres mesures. Sur une distance supérieure à 2,4m vous avez engendré la création de neuf autres points de mesure. Cependant vous avez constaté que le choix des points 1 et 3 comme référence n'était pas approprié.

Vous pouvez alors utiliser le bouton  qui créera automatiquement la meilleure ligne de référence. Ceci réduira la correction nécessaire de tous les points. Vous remarquerez au bouton  que vous avez déclenché cette fonction. D'autre part la position actuelle du capteur est représentée par une ligne rouge. Vous constaterez également un cercle bleu entourant la position actuelle. Il nous indique que la limite «auto-edit» a été atteinte pour ce point, ce qui signifie que lors d'une nouvelle mesure ce point sera remplacé.





En observant à présent vos mesures vous constaterez que le point 9 (distance de mesure 1,5m) s'écarte fortement de la tolérance et se situe en dehors de celle-ci.






Vous pourrez tester l'importance de cette erreur en effectuant quelques mesures à droite et à gauche du point déviant. Vous constaterez donc que de nouvelles mesures peuvent être réalisées à l'endroit de votre choix et quand vous le désirez. Lorsque le cercle bleu apparait, l'ancien point de mesure est remplacé par un nouveau. Ceci s'avèrera très utile lors de la correction de l'alignement.



Vous aurez également la possibilité d'ajouter des commentaires à chaque point.

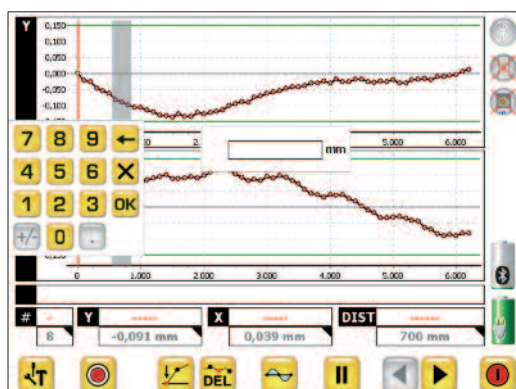
Cette notice pourrait par exemple décrire la position du point de mesure. Il vous suffit simplement de toucher le champ de commentaire (entouré en rouge ci-contre) pour qu'apparaisse un clavier. Vous pouvez alors nommer le point de mesure.

Nr	Dist	delta	Y	X
1	0 mm	—	0,014 mm	0,085 mm
2	195 mm	195 mm	-0,012 mm	0,107 mm
3	404 mm	218 mm	0,100 mm	0,155 mm
4	603 mm	199 mm	0,048 mm	0,144 mm
5	795 mm	193 mm	-0,026 mm	-0,002 mm
6	995 mm	200 mm	-0,029 mm	0,044 mm
7	1195 mm	200 mm	0,025 mm	0,008 mm
8	1390 mm	194 mm	0,021 mm	-0,089 mm
9	1444 mm	54 mm	0,088 mm	-0,128 mm
10	1520 mm	76 mm	-0,007 mm	-0,149 mm
11	1604 mm	84 mm	-0,094 mm	-0,165 mm
12	1698 mm	94 mm	0,001 mm	-0,111 mm
13	1807 mm	109 mm	-0,011 mm	-0,067 mm
14	2003 mm	195 mm	-0,038 mm	-0,045 mm
15	2199 mm	195 mm	-0,055 mm	-0,055 mm
16	2402 mm	203 mm	0,011 mm	-0,003 mm
17	2597 mm	195 mm	0,007 mm	0,089 mm
18	2810 mm	213 mm	-0,086 mm	-0,019 mm
19	3000 mm	190 mm	-0,062 mm	0,018 mm
20	3209 mm	209 mm	-0,004 mm	-0,037 mm
21	3299 mm	190 mm	0,028 mm	-0,029 mm
22	3635 mm	205 mm	-0,002 mm	0,009 mm

En actionnant la touche  vous pouvez voir la liste des valeurs mesurées. Vos valeurs pourront être exportées  ou envoyées .



Un seul axe apparaîtra en cliquant sur le diagramme noir x ou y.



Si vous entrez les écarts de mesure manuellement sans Disto, les écarts se saisissent dans le champ **DIST** ***** comme mesure totale.

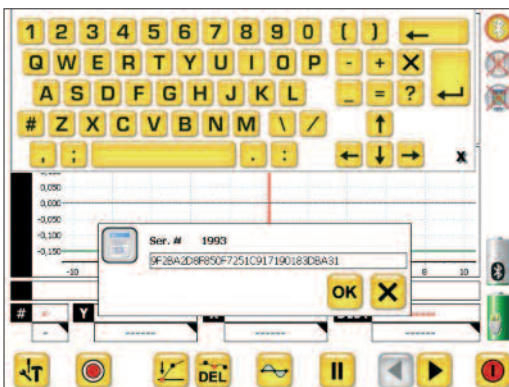
Enregistrement de nouveaux capteurs – clé de licence

Quand vous nous commandez un kit de mesure avec une unité de visualisation toutes les composantes sont prêtes à être utilisées quand vous les recevez. Si vous désirez utiliser votre propre ordinateur ou ajouter des capteurs supplémentaires plus tard, ils doivent être enregistrés dans le logiciel pour permettre la communication.











































Avec vos capteurs vous recevez un bon de livraison qui inclut une clé de licence.

Quand vous démarrez ProLine v2, le nouveau capteur sera trouvé et le logiciel vous invite à entrer la clé de licence.



Entrez et confirmez la clé de licence que vous avez obtenue pour le capteur. L'unité est prête à l'usage.

Description des symboles du programme

-  enregistrer le point de mesure
-  Mise à zéro
-  supprimer les points sélectionnés
-  touche d'arrêt pour fichier de données de mesures en courant
-  Options meilleure adaptation
-   page précédente, page suivante
-  Configuration
-  L'accès au protocole
-  Détection de bluetooth
-  sauvegardez les résultats de mesure
-  exportez les résultats
-   Définition du système de coordonnées
-    Déterminez le sens de Z
-    définition de la résolution indiquée
-   Mesure avec disto ou sans
-  Chaque point est défini manuellement
-  Distance en direction Z est constante
-  définissez le temps moyen de l'écran
-  définissez la durée moyenne de la prise de mesures
-  définissez la valeur principale pour deux points de mesure
-  définissez l'écart de tolérance
-   bluetooth active / inactive
-   Disto actifs / inactifs
-    capteurs actifs / inactifs
-   pas de connexion
-  état de charge du récepteur
-  entrez le code de connexion du capteur (exigé seulement une fois pour nouveaux capteurs)
-  fin de programme

DU310 UMPC



Système d'exploitation	Windows XP prof. (Edition UMPC), XP installé ou CE 5.0	
Processeur	AMD Geode LX800	Nr. Art. IT 200310
Mémoire-RAM	512 MB - 1 GB RAM	
Disque dur	512 MB - 8 GB Flash ou 30 GB Disque dur	
Ecran	10.4" TFT, 1024x768, HiBrite	
Ecran tactile	contrôle avec stylo ou doigt	
Interfaces	USB 2.0, CardBus PCMCIA Type II, CF-Card Slot, bluetooth intégré, WLAN intégré, VGA	
Sécurité	lecteur d'empreintes digitales, Intel sécurité WLAN	
Batterie rechargeable	Li-Ion 14 Wh interne, batterie externe en supplément 28 Wh remplaçable ou 74 Wh paquet de batteries en poche	
Boîtier	magnésium/aluminium avec protection en caoutchouc	
Environnement d'opération	température 0-40 °C, humidité relative 0-90 %	
Dimensions et poids	env. 210x261x18 mm, 0.93 kg batterie standard rechargeable inclus	
Fonctions particulières	Le devant de l'écran est imperméable à l'eau, résistant aux chocs d'une hauteur de chute de 1,2 m (avec protection en caoutchouc), 5 clés configurables, au choix: multi - langages, écran lumière du jour	

Accessoires pour DU310 UMPC

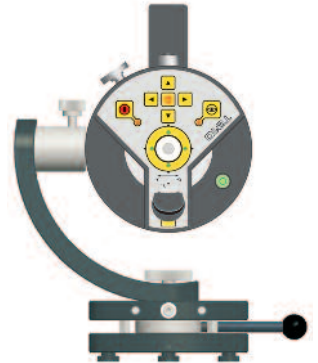
Figure	Nr.-Art	Désignation
	IT 200202	Stylo de commande 3 Unité / Paquet
	IT 200205	Protecteur de caoutchouc- prise en main pour maintenir la position avec une seule main, le protecteur de caoutchouc doit être fixé au verso UMPC
	IT 200206	Attache pour le protecteur de caoutchouc doit être attachée à l'arrière du protecteur
	IT 200207	Li-Ion 28W Accumulateur supplémentaire extérieur Echange possible pendant le fonctionnement
	IT 200208	Station de recharge pour accumulateur extérieur
	IT 200209	KFZ-DC-DC convertisseur 12V / 24V Pour la connexion à la station de charge ou directement sur le UMPCs
	IT 200211	Pile-Pack externe Li-Ion 73W, Indicateur de état de charge



Laser Rotatif T310


Le laser à nivellement simplifie même les tâches de mesure difficiles. L'émetteur laser envoie le signal et le détecteur mesure la position du rayon.

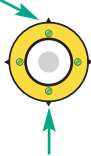
Nr. Art. BG 830200/1

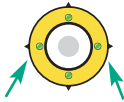



Description d'utilisation T310


Les touches contrôlent plusieurs fonctions. En plus, les diodes électroluminescentes fonctionnent comme afficheur.


- 


1. réflecteur de rayons infrarouges
- 


2. LED indiquant l'état de nivellement pour l'axe y (ou pour l'axe z dans le des application horizontal) LED Vert 1x: nivellement < 0,04 mm/m: 2x: nivellement < 0,025mm/m; LED rouge: le servomoteur effectue le réglage
- 


3. nivellement pour l'axe X LED Vert 1x: nivellement < 0,04 mm/m: 2x: nivellement < 0,025mm/m; LED rouge: le servomoteur effectue le réglage
- 


4. Touche LED marche-arrêt
- 

5. Touche marche-arrêt
- 

6. la Rotation de laser on/off
- 

7. Touches pour régler le niveau du laser ▲ (+) / ▼ (-) ou bien ◀ (+) / ▶ (-)
- 

8. auto-nivellement on/off
- 

9. LED état de nivellement marche-arrêt on/off
- 

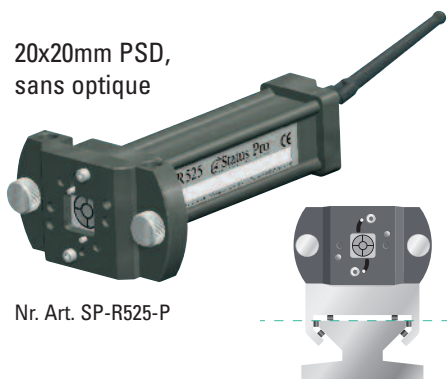
10. nivelle pour nivellement estimatif de l'appareil

Les capteurs

R525 et R510 sont des détecteurs précis sans fil alimentés par batterie pour l'alignement des rails d'une grande précision. A l'aide de ces détecteurs on peut mesurer des rails d'une distance de dix mètres en très peu de temps et ils permettent également d'avoir des protocoles de bonne qualité.

R525

20x20mm PSD,
sans optique



Nr. Art. SP-R525-P

Zone de mesure	20x20mm
Résolution	1µm au X & Y
Précision	+/- 2µm
Inclinomètre	Résolution 0,1°
Sensibilité laser	650nm / modulé
Connexité	Bluetooth classe 1a (portée 30m)
Interface	Rs232 / Bluetooth
Alimentation	piles rechargeables 12V
Autonomie accus	8 heures
Temps de charge	2 heures – 90%
Classe de protection	IP 65

R510

20x20mm PSD,
avec optique



Nr. Art. SP-R510-P

Zone de mesure	20x20mm
Résolution	1µm au X & Y
Précision	+/- 2µm
Sensibilité laser	650nm / modulé
Connexité	Bluetooth classe 1a (portée 30m)
Interface	Rs232 / Bluetooth
Alimentation	piles rechargeables 12V
Autonomie accus	8 heures
Temps de charge	2 heures – 90%
Classe de protection	IP 65

R310

R310 mesure la position du faisceau du laser rotatif et même temps il joue le rôle d'un point de référence pour le laser rotatif. Le faisceau forme un plan référentiel et pas simplement une ligne. Le R310 est sans fil et a une portée de 80 m.



Nr. Art. BG 830100

Zone de mesure	80mm
Résolution	0.01mm
Précision	+/- 0.02 + 0.3% de linéarité
Contrôle IR	portée 50m
Interface	Rs232 / Bluetooth (au choix)
Alimentation	Batterie ou des piles rechargeables 6x AA
Environnement d'opération	0-50°C

Leica DISTO™

Bluetooth® transfert de données - Modèle à la précision et au confort exceptionnel

La mesure avec Leica Disto A6 ne se contente pas d'indiquer les valeurs mesurées mais de transférer les données simultanément grâce à la technologie Bluetooth. Avec le matériel livré vous recevrez le programme de transfert (Disto-transfer) qui doit être installé sur votre PC portable.



Nr. Art. FIX DISTO-P

- Portée 0.05 à 200m. Précision ± 1.5 mm
- Power Range Technology™
- Technologie bluetooth
- Sélection mesure avant / arrière.
- Étanche à l'eau et à la poussière selon la norme ip 54
- Transfert de données fourni avec précision
- Grande portée de 200m
- Transférer les données simultanément grâce à la technologie Bluetooth



Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH
Mausegatt 19
D-44866 Bochum
Téléphone: + 49 (0) 2327 - 9881 - 0
Téléfax: + 49 (0) 2327 - 9881 - 81
www.statuspro.com
info@statuspro.com

BA 1001Fr 06/10 · Design / DTP: Seichter & Steffens Grafikdesign, D-44229 Dortmund

Copyright 2010 par S.A.R.L. Status Pro Maschinentechnik. Aucun élément composant ce manuel ne peut être copié, reproduit, modifié, réédité, chargé, dénaturé, transmis ou distribué de quelque manière que ce soit, sous quelque support que ce soit, de façon partielle ou intégrale, sans l'autorisation écrite et préalable de la S.A.R.L. Status Pro. Toute information sur des éventuelles erreurs dans ce manuel nous serait utile.

Distributeur