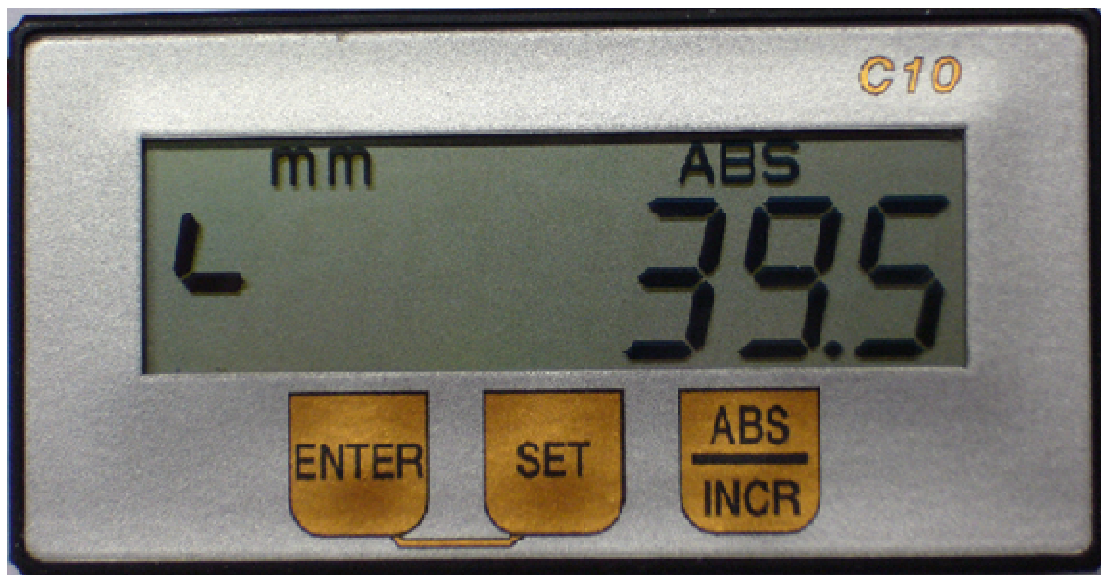
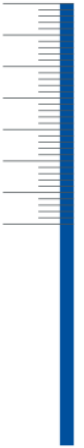


Bedienungsanleitung

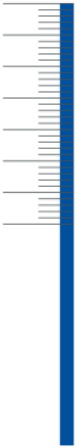
Sistemi C10 Messanzeige 48 x 96 mm, *batteriebetrieben*





Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Merkmale	3
2. Beschreibung der Funktionen	3
3. Programmmenü	5
4. Befestigung Magnetband	9
5. Technische Daten und Montage des Sensors	9
6. Fehlermeldung am Display	10





1. Allgemeine Merkmale

- Batteriebetrieben, quasi – absolut
- LCD-Display
- Messung von Absolut- und Kettenmaß
- Programmierbarer Offset- und Referenzwert
- Maßeinheit mm/ Zoll/ Gradmessung/ umschaltbar
- Programmierbare Zählrichtung
- Auflösung 0,1 mm
- Batterieversorgung 1,5VDC
- Stromaufnahme: 0,6mA
- Lebensdauer der Batterie ca. 12 Monate (bei Batterien des Typs C, 1,4Ah)
- Batteriewarnanzeige
- Abstand zwischen Sensor und Magnetband ca. 1 mm
- Betriebstemperatur 0°C / +50°C

Maße für die Aussparung: 91,5 x 42,5 mm

Handbuch C10.V1.07


OFFSETWERT


Wenn auf dem Display  zu sehen ist, ist der Offsetwert deaktiviert. Bei aktiviertem Offset erscheint  auf dem Display.

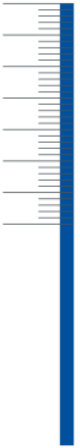
Hinweis: Der Offset ist nur im Absolutmodus (**ABS**) aktiv.

2. Beschreibung der Funktionen

MODUSWAHL ABSOLUT/KETTENMAß

Durch Drücken der Taste  wird vom Absolutmodus in den Kettenmaßmodus umgeschaltet.

Der Absolutmodus wird auf dem Display mit **ABS** und der Kettenmaßmodus mit  angezeigt.



EICHEN / RÜCKSETZEN DER C10

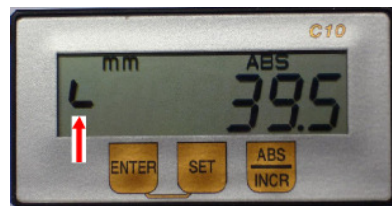


Abb.1

Zum Rücksetzen des absoluten Werts (Offset deaktiviert) (Abb. 1) wird die Taste **SET** gedrückt gehalten und dazu **Enter** gedrückt. Nun wird auf der C10 der Wert 0, bzw. wenn ein **REF**-Wert eingestellt wurde, dieser eingestellte Wert angezeigt.

Wenn die C10 mit aktiviertem Offset, wie in Abb. 2 gezeigt, geschaltet ist, wird die Taste **SET** gedrückt gehalten und dazu **Enter** betätigt. Daraufhin wird die C10 auf den eingestellten Offsetwert zurückgesetzt.

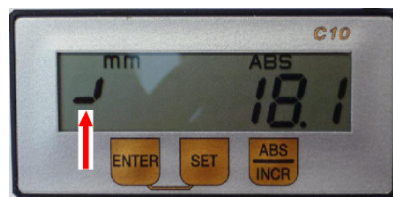
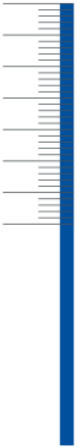


Abb.2

ABSOLUT- UND OFFSETWERT

Die C10 zeigt den absoluten Wert (Offset deaktiviert) an, wenn das C10-Display wie in Abb. 1 geschaltet ist. Zum Anzeigen des Werts inkl. Offsetwert **Enter** drücken, siehe Abb. 2.



PROGRAMMIERMENÜ

Zum Aufrufen des Menüs gleichzeitig die Tasten Enter + ABS
INCR 5 bis 6 Sekunden drücken.

DAS PROGRAMMIERMENÜ UMFASST FOLGENDE PARAMETER

- rES** - Auflösung der Anzeige (0,1mm/ 0,001in/ FrEE für Winkelmessung*)
- corFAC** - Skalierungsfaktor
- rEF** - Referenzwert beim Zurücksetzen der C10
- OFFS** - Offsetwert
- dir** - Zählrichtung

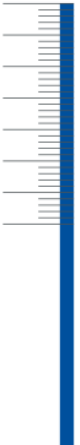
*Falls der Parameter **rES** auf **FrEE** gestellt wurde, erscheinen im Menü zwei weitere Parameter:

- FAC** - Berechnungsfaktor für Winkelmessungen
- dP** - Auflösung der Winkelmessung (0/ 0,1/ 0,01)

1. rES (AUFLÖSUNG)

- Es erscheint der Schriftzug **rES**, der mit 0,1 blinkt.
 1. Soll die Auflösung verändert werden (0,1 mm/0,001 in/ FrEE*) ABS
INCR drücken.
 2. Enter drücken, um die Auflösung zu bestätigen und zum nächsten Parameter zu wechseln.

Hinweis: Falls der Parameter **rES** mit **FrEE (Gradmessung)** bestätigt wird, erscheinen im Menü die beiden Parameter: **FAC** und **DP**



2. FAc (Berechnungsfaktor für Winkelmessungen)

- Es erscheint der Schriftzug **FAC** , der mit 1,00000 blinkt (siehe Beispielberechnung)
 1. Soll der Parameter **FAC** geändert werden, drücken, um die jeweilige Stelle zu wählen, die verändert werden soll. Die selektierte Zahl beginnt zu blinken.
 2. Zum Verändern der Zahl drücken, mit drücken um den Wert zu bestätigen und zum nächsten Parameter zu wechseln.

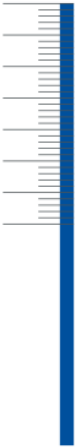
Beispielberechnung von FAc

Winkelanzeige bei einem Umfang von 0,0° bis 90,0°, während das Magnetband auf einem Radius von $r = 300\text{mm}$ positioniert ist.

Umfang	$2 \times \pi \times r = 2 \times 3,14 \times 300 = 1884,96$ (360°)
Zurückgelegter Umfang	$1884,96 : 4 = 471,24$ (90°)
Berechnungsfaktor	$90 : 471,24 = 0,01909$
FAC zum Eingeben	0,01909 (nur die ersten sechs Ziffern eingeben)

3. dP (Auflösung der Winkelmessung (0/ 0,1/ 0,01))

- Es erscheint der Schriftzug **dP**, der z. B. mit 0 blinkt.
 1. Soll die Auflösung verändert werden, drücken und drücken, um den Wert zu bestätigen und zum nächsten Parameter zu wechseln.



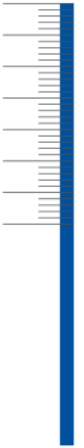
4. corFAc (SKALIERUNGSFAKTOR)

- Es erscheint der Schriftzug **corFAc**, der mit 1,00000 blinkt.
 1. Soll die lineare Korrektur verändert werden, drücken, um die jeweilige Stelle auszuwählen die verändert werden soll. Die selektierte Zahl beginnt zu blinken.
 2. Zum Verändern der Zahl drücken und drücken, um den Wert zu bestätigen und zum nächsten Parameter zu wechseln.

5. rEF (REFERENZWERT) in mm !!!

- Es erscheint der Schriftzug **rEF**, der vorgegebene Wert blinkt:
 1. Soll der Referenzwert geändert werden drücken, um die jeweilige Stelle zu wählen die verändert werden soll. Die selektierte Zahl beginnt zu blinken.
 2. Zum Verändern der Zahl drücken und drücken, um den Wert zu bestätigen und zum nächsten Parameter zu wechseln.

Achtung: Die Werte werden in mm angegeben! Das bedeutet, wenn Sie im **FrEE** (Winkelmessung) Modus sind und Sie einen **rEF**-Wert von 90° definieren möchten müssen Sie den Umfang (z. B. 400mm) durch vier teilen um auf die 90° zu kommen! Also muss bei **rEF** ein Wert von 100,00mm eingetragen werden.



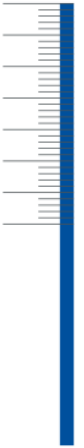
6. OFFS (OFFSETWERT) in mm !!!

- Es erscheint der Schriftzug **OFFS**, der vorgegebene Wert blinkt:
 1. Soll der Offsetwert geändert werden, drücken, um die jeweilige Stelle zu wählen die verändert werden soll. Die selektierte Zahl beginnt zu blinken.
 2. Zum Verändern der Zahl drücken und drücken, um den Wert zu bestätigen und zum nächsten Parameter zu wechseln.

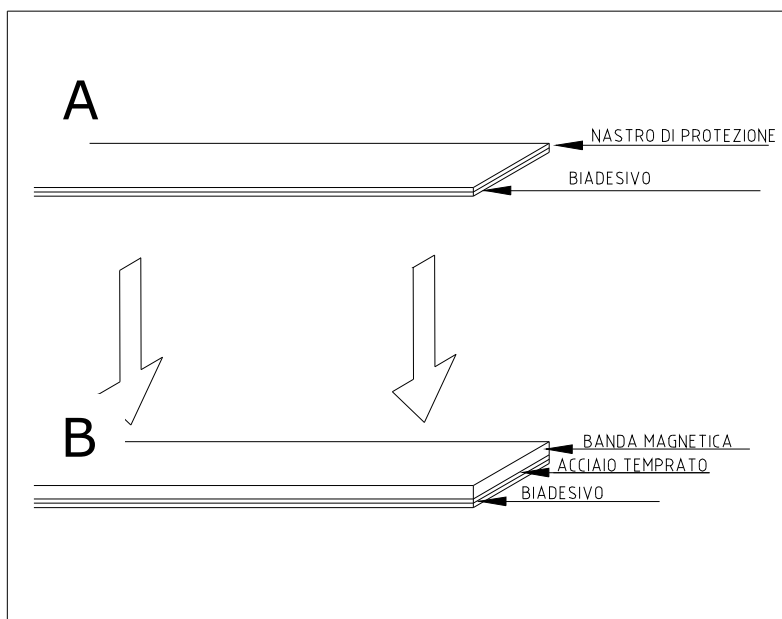
Achtung: Die Werte werden in mm angegeben! Das bedeutet, wenn Sie im **FrEE** (Winkelmessung) Modus sind und Sie einen Offset-Wert von 90° definieren möchten müssen Sie den Umfang (z. B. 400mm) durch vier teilen um auf die 90° zu kommen! Also muss bei **OFFS** ein Wert von (z. B. 100,00mm) eingetragen werden.

7. dir (ZÄHLRICHTUNG)

- Es erscheint der Schriftzug **dir**, der vorgegebene Wert blinkt:
 1. Soll die Zählrichtung (dn/ up) gewechselt werden, drücken.
 2. drücken, um den Wert zu bestätigen und zum Verlassen des Menüs.



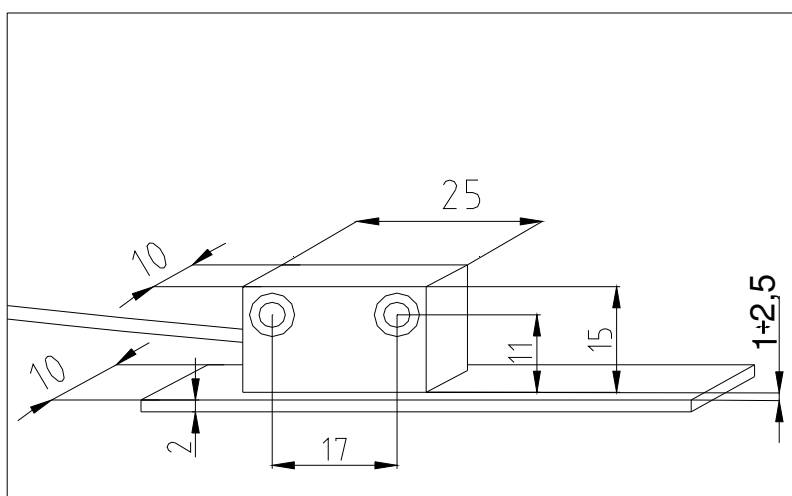
BEFESTIGUNG DES MAGNETBANDS



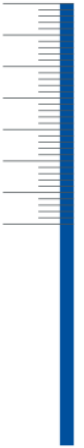
- 1) Die Fläche der Maschine sorgfältig säubern, z. B. mit Aceton, auf die das Magnetband aufgebracht werden soll.
- 2) Vom Doppelklebeband (Pos. A) die Folie entfernen und den Magnetstreifen auf die Maschine kleben.

- 3) Die Folie vom Doppelklebeband des Schutzstreifens entfernen und diesen über den Magnetstreifen kleben. (Pos. B)


TECHNISCHE DATEN FÜR DIE SENSOR - MONTAGE



Das Magnetband kann problemlos gemäß den Erfordernissen des Anwenders gekürzt werden.



FEHLERMELDUNGEN AM DISPLAY

- 1) **NO TAPE:** Dieser Hinweis zeigt an, dass der Abstand zwischen Sensor und Magnetband zu groß ist, oder dass das Sensorkabel beschädigt ist.
- 2) Das Symbol  zeigt eine zu niedrige Kapazität der Batterie an. Sie sollte dann innerhalb einer Woche gewechselt werden.
- 3) Das Batteriesymbol blinkt auch dann, wenn mehrere Batterien in Reihe geschaltet worden sind.
- 4) Hat der Magnetsensor das Band verlassen und man bringt ihn dann wieder ordnungsgemäß an, blinkt die Anzeige. Man muss die Anzeige dann wieder Eichen. Die Taste SET gedrückt halten und dazu Enter drücken.
- 5) Durch gleichzeitiges Drücken von SET und Enter werden die Parameter nicht gespeichert.
- 6) Das Gerät hängt sich nach dem Batteriewechsel auf:
Batterie bitte für 15 Minuten entnehmen (Anzeige wird vollständig entladen) und wieder einsetzen.