

Configurazione NMG2

Esistono 2 metodi per entrare nel menu Configurazione.

1. NMG2 spento. Impostare il pulsante [1] in posizione **ADJUST**. Tenere il pulsante **ZERO** [5] premuto mentre si accende NMG2.
2. NMG2 acceso. Impostare il pulsante [1] in posizione **ADJUST**. Premere e tenere premuto il pulsante **ZERO** [5] e impostare il pulsante [1] su **TEST RUN**. Quindi rilasciare il pulsante **ZERO** [5].

Entrambi i display mostrano FUNC/END. Ruotare la manopola [9] in senso orario fino a far comparire la funzione desiderata FUNC. Dopo la modifica delle funzioni desiderate premere il pulsante **ZERO** [5] per salvare e uscire dalla FUNC;END.

Possono essere configurate le seguenti funzioni:

- I parametri della formula gr, t2, F1, F2 (per il calcolo della formula vedi pag. 16 del manuale utente).
- Numero misure modalità automatica n
- Selezione tipo di misura Fcod (**Bi-dir** bidirezionale modalità standard per misure ad esempio su presse, **Uni-dir** unidirezionale per movimenti continui, misure ad esempio su tavole rotanti, **AUTO rES** come Uni-dir e in più la necessità di azzerare la misura mediante il pulsante **ZERO** [5], **ES24** per misure su sistemi con contatti di arresto di emergenza tipo comandi a 2 mani mediante il pulsante NMG2-KABEL-ES24V).

Entrando nel menu Configurazione con il primo metodo, cioè da NMG spento, oltre ai precedenti parametri si accede anche ai seguenti:

- Data e ora attuali ddt: giorno d, mese dd, anno ddd, ora tt e minuti t
- Lingua LnCo (per la stampante e l'interfaccia PC): 1 tedesco, 2 inglese (mm), 3 inglese (mm e pollici)
- Velocità di arresto (da 1 fino a 10 mm/s): Stop

Immissione identificativo protocollo ID (numero della macchina)

Nella modalità **ADJUST** l'utente può inserire un identificativo a otto cifre liberamente selezionabile. Questo ID appare nella stampa e nella trasmissione RS-232/USB se non impostato al valore zero. Il display superiore [17] mostra i primi quattro caratteri e il display inferiore [18] gli ultimi quattro caratteri dell'ID.

Procedura:

1. Impostare il pulsante [1] in posizione **ADJUST**.
2. Premere e tenere premuto il pulsante **ZERO** [5]. Sul display superiore [17] si illuminano tre LED.
3. Regolare il display ruotando la manopola [9].
4. Rilasciare il pulsante **ZERO** [5]. Premere e tenere premuto il pulsante **ZERO** [5]. Sul display inferiore [18] si illuminano tre LED.
5. Regolare il display ruotando la manopola [9]. Rilasciare il pulsante **ZERO** [5].

Misura Tempo di Arresto

1. **Configurazione della macchina**
premere il Pulsante [1] "ADJUST" attivo
2. **Impostare il contatto di arresto o l'attuatore**
Pulsante [2] rilasciato: „RELEASE“ attivo; il circuito di sicurezza della macchina è chiuso e viene interrotto nella posizione di partenza (vedi 8).
Pulsante [2] premuto: „OPERATE“ attivo; il circuito di sicurezza della macchina è aperto e viene chiuso nella posizione di partenza (vedi 8).
3. **Definire la direzione della misura**
Verso il basso: pulsante [3] premuto "DOWN" attivo, l'avvolgimento del filo dal sensore corrisponde ad una direzione di discesa e ciò causerà un conteggio negativo.
Verso l'alto: pulsante [3] rilasciato "UP" attivo, l'estrazione del filo dal sensore corrisponde ad una direzione di salita e ciò causerà un conteggio positivo.
4. **Attivare la stampante**
Pulsante [4] premuto, "PRINT ON" attivo; Pulsante [4] rilasciato, "PRINT ON" disattivato
5. **Disporre la macchina nel punto zero**
Disporre la macchina nel punto morto superiore o inferiore e azzerare premendo il pulsante [5] "ZERO" e rilasciarlo
6. **Attivare la misura Tempo di Arresto**
Pulsante [6] rilasciato, "STOP TIME" attivo
7. **Misura Singola / Multipla**
Pulsante [7] rilasciato, Modo Misura Singola Manuale "SINGLESHOT" attivo;
Pulsante [7] premuto, Modo Misura Multipla Automatica "MULTIPLE" attivo
8. **Definire la corsa preliminare "START POSITION"**
Selezionare mediante la manopola la corsa preliminare "START POSITION", usualmente metà della corsa della macchina.
Valore negativo se Pulsante [3] premuto, valore positivo in caso contrario.
9. **Preparare lo strumento per la misura**
A questo punto rilasciare il pulsante [1], modo "TEST RUN" attivo, sul display appaiono 4 linee
10. **Far eseguire alla macchina un ciclo completo ad es. tramite il comando a due mani, l'intera corsa di lavoro**
11. Non appena la parte mobile della macchina passa la posizione di arresto precedentemente determinata, il contatto di arresto causerà l'arresto della macchina. NMG2 rileverà il totale arresto della macchina e visualizzerà i parametri di Tempo di Arresto "STOP TIME" sul display superiore e Distanza di Arresto "STOP DISTANCE" sul display inferiore. In caso di Misura Multipla Automatica possono essere eseguite, una dopo l'altra, differenti misure e solo in questo caso la misura della distanza di sicurezza sarà determinata.

Misura Velocità

- 1, 2, 3, 4, 5 come Misura Tempo di Arresto
6. **Attivare la misura della velocità**
Pulsante [6] premuto "VELOCITY" attivo
7. **Configurazione della Misura Velocità**
Nella misura velocità Pulsante [8] sempre rilasciato "SINGLESHOT" attivo
Selezionare mediante la manopola la corsa preliminare "START POSITION", il valore raccomandato è 2 mm per movimenti verso l'alto e -2 mm per movimenti verso il basso
8. **Attivare il modo „TEST RUN“**
A questo punto rilasciare il pulsante [1], modo "TEST RUN" attivo, sul display appaiono 2 linee, NMG è pronto per la prova.
9. **Far eseguire alla macchina un ciclo completo**
10. **Leggere i valori misurati**
Dopo l'arresto della macchina premere il pulsante "ZERO" e rilasciarlo per ottenere la misura. Sul display superiore [18] "POSITION" comparirà la Posizione corrispondente alla massima velocità, sul display inferiore "MAX VELOCITY" la Massima Velocità.

Nello screenshot della stampa è visualizzata la velocità massima tra la fine della corsa preliminare e l'arresto completo della macchina. La velocità è stampata in corrispondenza della fine della corsa preliminare, così è possibile, mediante modifica della corsa preliminare, determinare la velocità in ogni punto della corsa.