

Manuale d'uso TAR-AL – versione breve 2015

1. AZZERAMENTO DELLA MACCHINA ALL'ACCENSIONE.

- 1.1 Accendere il TAR-AL col tasto ON/OFF.
- 1.2 Assicurarsi che non ci siano adattatori o supporti sulla macchina.
- 1.3 Premere il tasto F2 per eseguire l'azzeramento del TAR-AL.
- 1.4 Il TAR-AL è pronto per ricevere valori per interni (rispetto ai blocchetti ceramici).
- 1.5 Per un uso corretto, si consiglia di eseguire l'azzeramento della macchina 2/3 volte durante l'arco della giornata.

2. AZZERAMENTI PER INTERNI (rispetto ai blocchetti ceramici).

- 2.1 Rimuovere eventuali adattatori presenti sulla macchina.
- 2.2 Digitare il valore e premere ENTER per confermarlo.
- 2.3 Premere F1 per eseguire il posizionamento.
- 2.4 Montare eventuali adattatori sulla macchina ed eseguire l'azzeramento dello strumento.

3. AZZERAMENTI PER ESTERNI (rispetto ai blocchetti ceramici).

- 3.1 Rimuovere qualsiasi adattatore dal TAR-AL.
- 3.2 Premere il MENU (PgUp/PgDw).
- 3.3 Selezionare F1 per ESTERNO. Il TAR-AL si riferisce ora alle facce esterne dei blocchetti.
- 3.4 Digitare il valore per esterni, quindi confermate con ENTER ed eseguite con F1. Quindi montate gli adattatori e ed eseguire l'azzeramento dello strumento.

Per tornare in qualsiasi momento sulla funzione INTERNI, digitare due volte ESC.

4. MOVIMENTI A PASSI COSTANTI, MANUALI E AUTOMATICI.

Manuali.

- 4.1 Partendo dalla funzione di azzeramenti interni, inserire il valore del passo, esempio 0.005 mm
- 4.2 Confermarlo con ENTER.
- 4.3 Premere la freccia destra/sinistra a seconda dell'esigenza. Se necessario ripremere il tasto freccia per spostarsi nuovamente del valore del passo.

Per poter uscire dalla funzione premere ESC per due volte.

Automatici

4.4 Premere contemporaneamente SHIFT + tasto freccia a DESTRA.

4.5 Sovrascrivere il numero dei cicli unidirezionali e confermare con ENTER.

4.6 Con il tasto freccia in BASSO spostarsi sul valore di partenza da sovrascrivere.

4.7 Sovrascrivere il valore della partenza, confermare con ENTER.

4.8 Col tasto freccia in BASSO spostarsi sul valore del fine corsa del ciclo, digitarlo e confermarlo col tasto ENTER.

4.9 Premendo ESC, si attiva il ciclo automatico che coprirà la corsa impostata aggiungendo un un passo ulteriore sia all'inizio che alla fine.

5.0 LISTE DI POSIZIONE: salvare e modificare posizioni predefinite sul TAR-AL, interne o esterne (con o senza tolleranze).

Posizioni interne: da I1 a I60. Posizioni esterne da E1 a E40.

Salvare e modificare le posizioni.

5.1 Aprire il MENU ed entrare nei PARAMETRI con F2).

5.2 Inserire password "123456" e selezionare TAB con F4)

5.3 Selezionare F1) per modificare.

5.4 Un nuovo valore puo' essere sovrascritto.

5.5 Premere ENTER per salvarlo. Il cursore a lampeggio si sposterà ora sulla prima tolleranza.

5.6 Per inserire un valore di tolleranza sovrascrivere quello esistente e confermarlo con ENTER. Se non si desidera avere un valore di tolleranza associato al valore inserito, sovrascrivere il valore "0.000".

5.7 Ripetere il punto 5.6 per la seconda tolleranza.

5.8 Premere ESC , poi SHIFT + Y per salvare la posizione.

6. RICHIAMARE UNA POSIZIONE SALVATA

6.1 MENU

6.2 Selezionare TAB dal menu, inserire il codice della posizione (es. E33), oppure scorrere la lista col tasto FRECCIA in BASSO/ALTO.

6.3 Premere F1 per eseguire.

7. STAND BY

Dopo qualche minuto di inattività, il TAR-AL entra in funzione stand-by. Per riattivarlo, premere qualsiasi pulsante, senza necessità di riavzerarlo.