

Software S (Standard)

DEUTSCH

1. Tastenfunktionen

Die Tasten können je nach Betriebszustand unterschiedliche Funktionen besitzen (siehe 'Programmiermodus' und 'Eingabemodus'). Die Betätigung erfolgt einzeln oder zeitabhängig.

1. Programmier Taste
2. Reset Achse A, Inkrement
3. Reset Achse B, nächste Ziffer
4. Reset Achse C, speichern

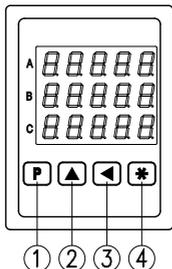


Abb. 1: Tastenfunktionen

2. Displaybeschreibung

Jedem Eingang ist eine Displayzeile zugeordnet.

Anzeigemodus (Beispiel)

	1	2	3	4	5	Stelle
-	1	2	3.	4		Achse A
	1	3	4.	1		Achse B
			0.	1		Achse C

Programmiermodus Ebene 1 (Beispiel)

Anzeige befindet sich im Programmiermodus



Kenzeichnung des aktiven Kanals durch Blinken

Programmiermodus Ebene 2 (Beispiel)

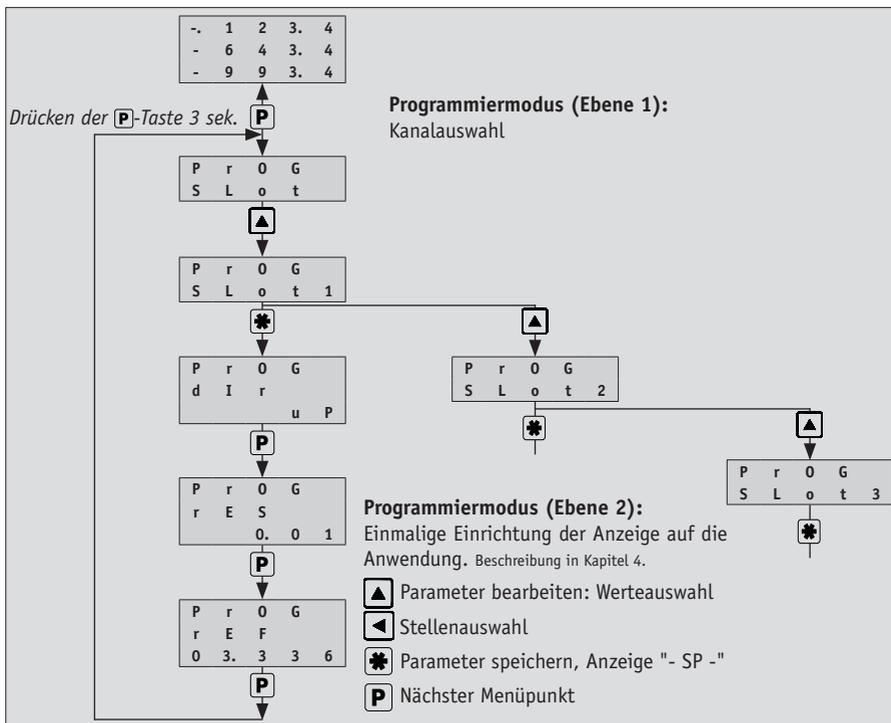
Anzeige befindet sich im Programmiermodus



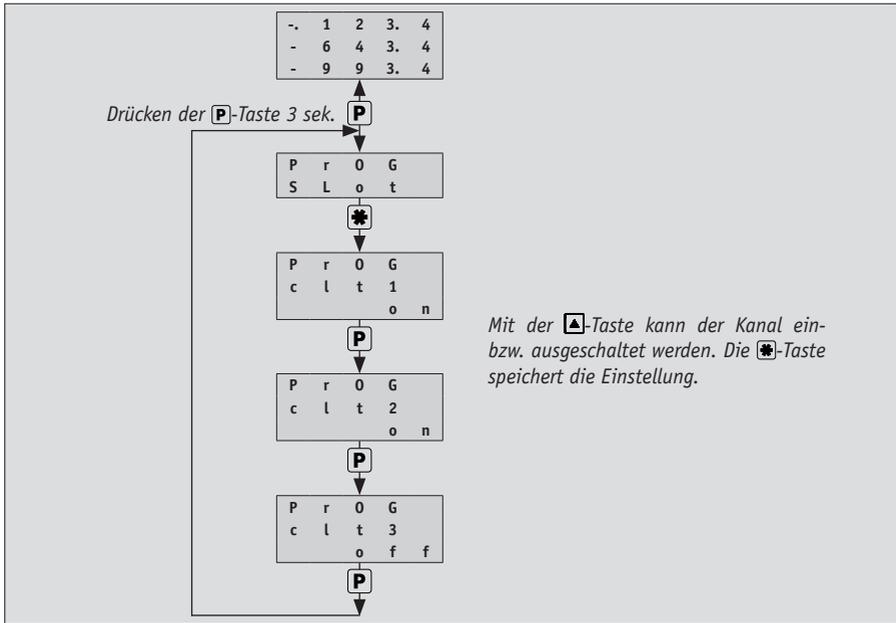
Zählrichtung

Auswahl

3. Menüstruktur (Übersicht)



3.1 Verwendung der Messanzeige als Zweikanal-Positionsanzeige



3.2 Rücksetzen der Messanzeige auf Standard-einstellung

Durch gleichzeitiges Drücken der Tasten **P**+**▲**+**◀** für min. 3 Sek. wird die Messanzeige auf die Standardwerte zurückgesetzt. Alle 3 Achsen (Zeilen) besitzen danach folgende Einstellungen:

Zählrichtung : dn
 Auflösung : 0.01mm
 Referenzwert : 0.00mm

4. Programmiermodus

Die Anzeige wird ab Werk mit einer Standardprogrammierung ausgeliefert. Zur Änderung muss in den Programmiermodus geschaltet werden. Die Programmierung der Anzeige erfolgt üblicherweise nur einmal bei der ersten Inbetriebnahme. Sie können die Parameter jederzeit ändern oder kontrollieren. Die von Ihnen gewählten Werte werden nichtflüchtig gespeichert. Bezeichnung, Funktion und wählbare Werte finden Sie auf den folgenden Seiten.



Achtung! Zur Durchführung der nachfolgenden Funktionen ist darauf zu achten, dass durch Betätigen der **▲**-Taste der richtige Kanal ausgewählt wird (siehe auch Kapitel 3).

4.1 Programmierung Sensoreingang

Parameter	Beschreibung Wertebereich , Auswahl
dIr	Zählrichtung, Zählrichtung des Messsystems UP, dn
rES	Auflösung (z.B. ".01" = inch) 0.01mm, 0.05mm, 0.1mm, 0.5mm, 1mm, _0.001, _0.005, _0.01
rEF	Referenzwert, Wert auf den die Anzeige beim Rücksetzen (Referenzieren) gesetzt wird. -9999 ... +99999

5. Fehlerbehandlung

Die Anzeige kann Fehlerzustände erkennen und sie im Anzeigefeld kenntlich machen:

Meldung: Full

Beschreibung: Anzeigeüberlauf

Abhilfe: Kanal nullen, Referenzwert überprüfen.

6. Parameterliste

Sensoreingang	Auswahl	Eigene Einstellungen		
		1	2	3
dIr	UP, dn			
rES	0.01mm, 0.05mm, 0.1mm, 0.5mm, 1mm, _0.001, _0.005, _0.01			
rEF	-9999 ... +99999			

Software S (Standard)

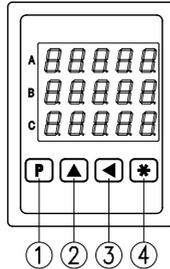
ENGLISH

1. Keys' funktion

The keys' functions depend upon the operating mode (see 'Programming Mode' and 'Input Mode'). The keys are pressed individually or are time-based.

1. Programming key
2. Reset axis A, insrement
3. Reset axis B, next digit
4. Reset axis C, save

Fig. 1: Keys' functions



2. Display Description

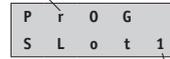
Each input corresponds to one display line.

Display mode (example)

1	2	3	4	5	digit
-	1	2	3.	4	axis A
	1	3	4.	1	axis B
			0.	1	axis C

Programming mode level 1 (example)

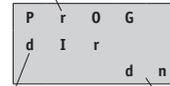
Display is in programming mode



Marking of the active channel by blinking

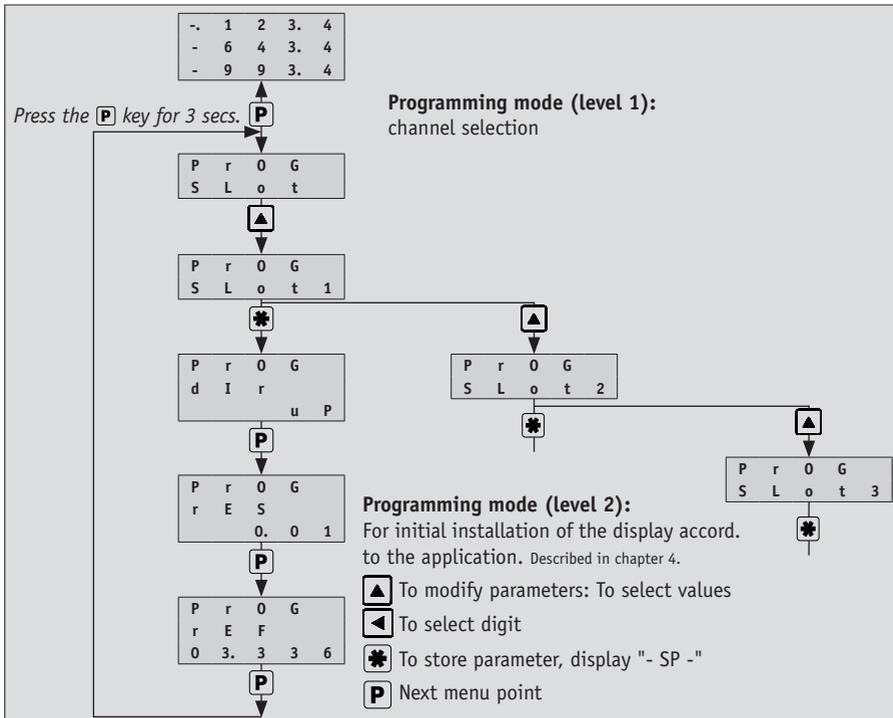
Programming mode level 2 (example)

Display is in programming mode

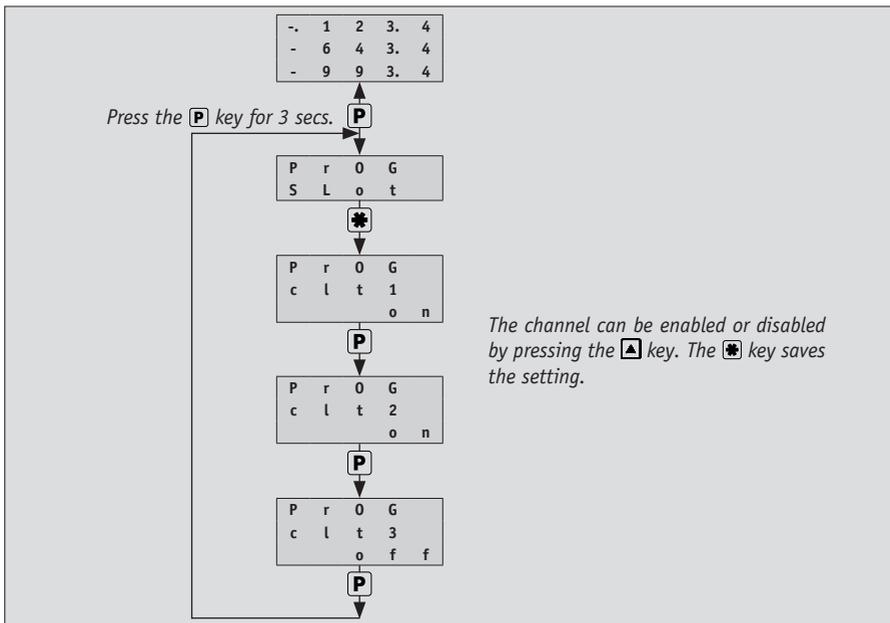


Counting direction Selection

3. Structure of the Menu (Survey)



3.1 Use of the display unit as dual-channel position indicator



3.2 Resetting the display unit to the default settings

The display is reset to the default values by simultaneous pressing of the **P**+**▲**+**◀** keys for min. 3 secs. Afterwards, all 3 axes (lines) have the following settings:

Counting direction : dn
 Resolution : 0.01mm
 Reference value : 0.00mm

4. Programming Mode

MA523 is pre-programmed to standard values at our works. For parameter modification enter into programming mode. Normally programming is only necessary at initial installation. Parameters can be modified and checked at any time. They are stored in a non-volatile memory. Each parameter's designation, function and value range is shown on the following pages.



Attention! Before starting programming, make sure that the correct channel has been selected via the **▲**-key (see chapter 3).

4.1 Programming sensor input

Parameter	Description <i>Value range , choice</i>
dIr	Counting direction of the measuring system <i>UP, dn</i>
rES	Resolution (eg. "_0.01" = inch) <i>0.01mm, 0.05mm, 0.1mm, 0.5mm, 1mm, _0.001, _0.005, _0.01</i>
rEF	Reference value: value displayed after a re-set (referencing). <i>-9999 ... +99999</i>

5. Trouble Shooting

Error states are recognized and shown in the display.

Message: Full

Description: display overrun

Elimination: zero channel; check reference values.

6. Parameter List

	Selection	Your own programming use		
Sensor input		1	2	3
dIr	UP, dn			
rES	0.01mm, 0.05mm, 0.1mm, 0.5mm, 1mm, _0.001, _0.005, _0.01			
rEF	-9999 ... +99999			

SIKO GmbH**Werk / Factory:**

Weihermattenweg 2
79256 Buchenbach-Unteribental

Postanschrift / Postal address:

Postfach 1106
79195 Kirchzarten

Telefon/Phone +49 7661 394-0**Telefax/Fax** +49 7661 394-388**E-Mail** info@siko.de**Internet** www.siko.de**Service** support@siko.de