

VM15 Panel Snabbguide

Användarens handbok VM15 – Snabbguide Panel

> Dok: 9UMSE1513-1200 Publicering: 220128



VM15 Panel & Tangentbord





VM15 HMI Panelfunktioner





Byt språk					abc
Använd tanger aktiveras	aterna	för att välja språk och tryck sedan på	ENTER . Det	: dröjer ett pa	ar sekunder innan språket
	Language Italian English-UK Press (ENTER) to execute the	command	•	F6	Exit (lämna)
Byt inloggning	I				*** **
Använd tanger lösenordslistan	i tabellen nedan.	För att skriva in lösenordet i det särskik	da fältet och tr	yck sedan på	. Se kompletta
	Login levek Balance Syste Digit **	password ***	•=	F1	Spara inloggningen & lämna
	Login i	evel: Installer ↓ ↓ Ø	•	F6	Använd & lämna utan att spara
Lösenord	Namn		Beskrivnir	ng	
Inloggning		Customot fungarar andast i automatiskt li		daran inta ha	r tilla ⁸ ng till kommanden
1	Observatör	Endast de aktiva funktionerna gör det mö	öjligt att visa ve	erktygen och	byta åtkomstnivå
1294	Operatör	Systemet fungerar endast i automatiskt lä tillgängliga i automatiskt läge (t.ex. KORF Beroende på systeminstallatörens val, ka	äge. Användar REKTION AV G n användaren	en har tillgån RÄNSER, KAL ha tillgång till	g till kommandon, som är IBEROFFSET, osv.). I balanseringsdonets funktioner.
1432	Programmerare	Systemet fungerar både i automatiskt och och vissa beredningsparametrar	h manuellt läge	e. Användare	n har tillgång till arbetsparametrar
1221	Installatör	Operatören har full systemkontroll och til	lgång till allt.		
Konfiguration	Lite ⁸ mento e ils			in fundationals	utono disitala uto ⁸ nany
13489	Otgangslogik	Tillater att andra på logiken (POSITIV elk	er NEGATIV) I		
Backup/Återst	tällning av parametr	ar och systemkonfiguration			
			sys 💾	F2	Systembackup
	BALANCER 1 MULTINET 1 TOUCH DETECTOR 1		Mst 💾	F3	Masterbackup (portabel fil)
	WD Counter		Rst 💾	F4	Återställ
				F5	Uppgradera software
	Press [ENTER] to execute the	e command			



Ändring av parametrar

Parametrar		Fillgångsprocedur
HMI-PARAMETRAR (Systemparametrar)	Tryck på tills dialogrutan "SYSTEM" v <u>Tryck på</u> och därefter på eller sidan med HMI-parametrar	isas och <u>släpp</u> därefter tangenten för att komma till sidan System
FUNKTIONSKORTETS PARAMETRAR - Balanseringsdon - Beröringsdetektor - Mätinstrument - Multilink	ANM.: Funktionskortets parametrar är endast	tillgängliga i <u>MANUELLT LÄGE</u> statussida
Parameterkategori	Tillgångskommando	Beskrivning

i aranieterkategori	inigai	ngskommunao	BCSKITTING
ARBETE	e e e e e e e e e e e e e e e e e e e	F1	Arbetsparametrar för att utföra aktuella processen. I regel identifieras de som DELPROGRAM
SETUP	∕∕ ∻	F2	Full sats av parametrar för att ställa in ingångar/utgångar, konfigurera sensorerna och manövreringsorganen samt optimera filtren och algoritmerna
ALTERNATIV	R 🕹 🔽	F3	Lista av optioner, som kan installeras för varje funktion

Parametertyp	Egenskap	Procedur för att ändra på värdet
Numerisk	<u>DEFAULTVÄRDE</u> : förinställd av tillverkaren <u>INTERVALL</u> : MinMax <u>MÅTTENHET</u> (i tillämpliga fall)	 Image: A state of the state of
Värdelista	<u>DEFAULTVÄRDE</u> : förinställd av tillverkaren <u>VÄRDELISTA</u>	 i i istan i i i istan i i i i i i i i i i i i i i i i i i i

Beskrivning av parametersidan







Systemets kommandolista

Viktigaste kommandon								
	F1	Koppla in systemet						
	F2	Koppla från kommunikationen till systemet						
	F3	Gå till <u>SERVICE-</u> läge						
📲 ABC	F1	Byt språk						
*** **	F2	Byt inloggning						
2	F3	Backup / Återställ / Uppgra	dera software					
sys 💾	F2	Backup av systemparametra	ar					
Mst 💾	F3	Backup av masterparametrar (portabel fil)						
Rst 💾	F4	्Återställ parametrar						
	F5	Uppgradera software						
	F6	Loggfilvisare						
-X- •	F4	Kontrast / Inställning av ljusstyrkan <i>(endast för monokromatisk skärm)</i>						
S REBOOT	F2	Starta om VM15 HMI						
Allmänna ko	ommandon	tillgängliga i proceduren						
$\mathbf{\Lambda}$	-	Bekräfta / Använd	X	-	Stryk			
\bigcirc	-	Starta	\bigcirc	-	Stopp			
	F6	Nästa meny eller steg		F1	Förra menyn eller steg			
	-	Stryk filen	•	F6	Exit (lämna)			
→₿Ø	F1	Spara & Lämna						



Identifiering av apparaten

Funktionskortens layout						
$ \underbrace{ \begin{array}{c} \hline \\ \hline $	Balanseringsdon [typ BN]					
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	Beröringsdetektor [typ TD]					
$ \begin{array}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$	Mätinstrument [typ AG]					
GRUGE A GRUGE A GRU	Mätinstrument [typ NG]					
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	Multinät [typ MN]					



1-PLAN BALANSERINGSDON [typ BN]



Kommandon

Statusikoner

	Balanseringshuvud	
Ø	Neutral position uppnådd	

	Felbalans		Balanseringshuvud
∔⊷	Felbalans inom min. tolerans	Ø	Neutral position uppnådd
↓	Felbalans inom max. tolerans		VARNING: Neutral cykel omöjlig
÷	Felbalans utanför toleransområdet	•	ALARM: Neutral cykel fel
(@)	ALARM: Max vibration	A AAAA	ALARM: Max. kompensation uppnådd
Spindeln	is rotationshastighet	(⁰ 5	ALARM: Fel hos balanseringshuvudets motorer > Utför neutral cykel
6	Spindel stadig	Accelerat	ionsmätare (pick-up)
min Ok	Spindel i nominell hastighet	PICKUP	ALARM: Pickup ej redo
	Spindel ej i nominell hastighet	Balanseri	ngscykel
MAX	ALARM: Rotationshastighet över max. gränsen	.	VARNING: Automatisk balansering omöjlig
mie	ALARM: Rotationshastighet ej redo	<mark>₽.</mark>	VARNING: Timeout för balansering
Borstarnas	s kommutator		
₽ON ♦±±.↓	Ström TILL	Allmänt	
	Ringkommutator: Magnetventil TILL		ALARM (allmänt)

Kommutator NoLink						
i	VARNING: Kommutator ej redo					
	Hårdvarulink pågår (animerad)					
1)))	Trådlös anslutning pågår (animerad ikon)					
•))	Kommutator ansluten					
î.	VARNING: Aktiv AE-link omöjlig					
	Anslutning till AE-sensor pågår (animerad)					
β lok	Aktiv AE-sensor anknuten					
Ϧ⊟	VARNING: Kommutator fel inriktad					
₽Ę	VARNING: Kommutatorns statiska del skyddad					
₽₽	VARNING: Roterande delens skydd					
Ĵ [¶] €	ALARM: Max. temperatur hos kommutatorns statiska del					
₽ <mark>₽</mark> ₽	ALARM: Temperatur på roterande delen					
N E	ALARM: Kommutatorns statiska del					
₽ <mark>⊼</mark>	ALARM: Kommutatorns roterande del					



Kommandon

Viktigaste kom	mandon	
<mark>↓ ◯ ↓</mark>	F1	Starta automatisk balanseringscykel [1 plan]
© 🧭	F2	Starta automatisk neutral positioneringscykel [vikter @ 180°]
\bigcirc	F5	Avbryt aktuell cykel
(+) (+)	F4	Starta manuell drift av balanseringshuvudets motorer
<u>₽ 🖗 ₽</u>	F2	OM AKTIVERAD – Starta styrd manuell balanseringsprocedur [1 plan] (FÖRBALANSERING)
<u>т</u>)) _{он}	F3	Kommutator TILL/FRÅN
Ŷ) _{off}		
Pŵ) AE ON	F4	Aktiv AE-sensor TILL / FRÅN
1 AE OFF		

			Manuell balanseringsprocedur [1 plan]				
			(+)=?	F2	Kalibrering		
<u>A</u> A	F2	Starta ackvisition av vikter	<u>E</u> Z	-	Avsluta ackvisition av vikter		
Z	-	Byt	<u>1(+)</u> 2	F1	Korrigering		
⇒ 💾	-	Spara kalibrering	}}→	-	Ignorera / skippa		

Manuell manövrering av felbalansens massor									
KOMBINERAT läge			ENKELT läge						
1(+)2	F1	Möte framåt	1(+)	F1	Motor 1 framåt				
1 (+) 2	F2	Möte bakåt	1 <mark>(</mark> +)	F2	Motor 1 bakåt				
1(+)2	F3	Parallell framåt	(+)2	F3	Motor 2 framåt				
1 (+)2	F4	Parallell bakåt	(+)2	F4	Motor 2 bakåt				
(+) _{1/2}	F6	Växla till Enkelt läge	(+) ₁₊₂	F6	Växla till Kombinerat läge				

Kommandon i s	etup av para	metrar 🥢
E→ TEST	F4	För att kontrollera ledningarna i DIGITALA GRÄNSYTAN [Kontaktdon B1]
⊂→ (10.0 •V-	F1	För att kalibrera ANALOG UTGÅNG [Kontaktdon B2]



BERÖRINGSDETEKTOR [TD]



Statusikoner

Utgångar							
<mark>1</mark> 2 34	Aktiva gränsvärden						
1 2 3 4	Ej aktiva gränsvärden						

	Sensorer								
AE1	VARNING: Akustisk								
√/ ≫	Emissionssensor nr.1 ej redo								
AE2	VARNING: Akustisk								
√/	Emissionssensor nr.2 ej redo								
AE3	VARNING: Akustisk								
-//	Emissionssensor nr.3 ej redo								
AUX	VARNING: Hjälpsensor ej redo								
P +// 55	VARNING: Kraftsensor ej redo								

FFT-analys									
FFT	FFT i kontinuerligt läge								
FFT MAX	FFT i läget topp-detektering								
FFT	FFT NOLL aktiv								

<u>Ordlista</u>

AE = Akustisk Emission Aux = Hjälpkälla P = Kraft V = Variabel



Envelope – statussignaler

MASTER	Processens varaktighet har inte memorerats
	Ackvisition av processens varaktighet pågår
	Fel vid ackvisition av processens varaktighet
MASTER	Ackvisition av processens varaktighet har utförts korrekt
	Master ej sparad
	Ackvisition av master pågår
MASTER AP	Fel vid ackvisition av master
	Ackvisition av master har genomförts
F	Processen har utförts utan att STOPP-signalen har mottagits
d	Ingen utlösningssignal har mottagits efter START-signalen
₽ ⁶⁰	Jämförelse pågår (Envelope)
	Process avbruten

<u>میں</u>	Zon över toleransområdet
西 西	Zon under toleransområdet
	Zon utanför toleransområdet
<u>}</u>	Ip max – omedelbar signal över maximigränsen
	Ip min – omedelbar signal under minimigränsen
	Ip crash — omedelbar signal över crash-gränsen
	Ip max – min – omedelbar signal utanför maximi- och minimigränserna
5日 日 日	Jämförelse avslutad (Envelope)
GOOD	Jämförelse har genomförts (Envelope)
MAX بىللى	Aktuell process över toleransområdet
	Aktuell process under toleransområdet
	Aktuell process utanför max. och min. toleransområden





Kommandon

	Komman	don i au	Itomatiskt	läge							
/	‡	1	F1	Snabb gräns	korrekt	ion 1					
	†	2	F2	Korrektion gräns 2							
		3	F3	Korrektion g	räns 3						
	<u>+</u> ‡ 4	4	F4	Korrektion g	räns 4						
	Komman	don i ma	anuellt läc	e							
	// RESE	т	F1	Återställning							
			F2	Ändrar på de	elprogra	ammens FOR	MLER f	ör att fastställa gränserna			
 		3 2 1	F3	Gå till korrek	tion av	snabbgräns	er				
	$ $ $ $ \rangle		F4	OM AKTIVER	rad – e	Byt delprogra	m				
	ZOOM ⊕ IN	V	F5	Zooma in på	diagra	mmen					
」「			F5	Zooma ut på	diagra	immen					
	يلينيا 🥓	/1 #	F2	Ställ in varial	beln V1	-					
	يلينيا 🥓	12	F3	Ställ in varial	beln V2	2					
	يليب 🥒	/3	F4	Ställ in varial	beln V3	}					
	يليب 🥒	14 4.	F5	Ställ in variabeln V4							
	🥢 P		F2	Ställ in kraft	kommu	tatorn [Konta	aktdon	D4]			
				Zoom							
								Omkoppling TILL / FRÅN diagram V1			
						<u>↓ ~ ¥2</u> 0N		Omkoppling TILL / FRÅN diagram V2			
								Omkoppling TILL / FRÅN diagram V3			
						↓ <u>∕_</u> ¥4 on		Omkoppling TILL / FRÅN diagram V4			
								Omkoppling TILL / FRÅN diagram P			
·			menung inn	ehåll heror nå a	ktiva d	elprogramme	ats form				
		aV.				Ciprogramme		Absolut gränskorrektion			
		iV x		iP x				Inkrementell gränskorrektion			
		dVx	<	dP x				Korrektion <u>Delta</u> -gräns			



Redige	Redigera delprogrammet: FORMEL											
			Begrepp									
	Exit (lämna)	Utgångssignal	Bearbetning av källa	Källa	Kanal	Jämför	Tröskel	Operatör				
	Gräns 1 = Gräns 2 = Gräns 3 = Gräns 4 =	[N] = Ingen Latch [L] = Latch [E] = Edge	[a] = absolut [i] = inkrementell [d] = delta	V P	18	> <	xxx	+ = OR logisk med nästa begrepp . = slut				
			Skrivskyc	ldat begrep	р		Skrivskyddat tröskelvärde					
Gräns Gräns Gräns Gräns	Exempel: Processen använder akustisk emission och kraftsensorer samtidigt Gräns 1 = N iV 1 > 30.0 + N iP 1 > 15 Gräns 1 används som GAP ELIMINATION utifrån det inkrementella värdet för variabel V1 (väntad variation på 30 %) ELLER det inkrementella värdet för kraftkanalen P1 (väntad variation på 15 %). Den digitala utgångssignalen har INGEN LATCH (dynamisk i förhållande till de inställda tröskelvärdena) Gräns 2 = L a > 0.0 Gräns 3 = L aP 1 > 80.0 Gräns 3 används som <u>KROCKHINDRANDE</u> detektor baserad på absoluta omedelbara värdet av kraftkanal 1 (över 80%). Den digitala utgångssignalen är LATCHED, alltså aktiv fram till nästa återställning. Gräns 4 = L a > 0.0											
ANM.: E	Begrepp eller Exempel: Gr	trösklar som vis	5as i omvänt läge a 1 > 30.0 + \overline{N}	ir skyddado	e av systen 5	nets installatör.						
	Begreppet "N i	P 1″ är skyddat oc	h kan endast ändras	av systeme	ts installatör							

	Kommandon i FORMEL									
	f	F1	Lås begrepp eller tröskel som skydd							
ĺ	-	F1	Lås upp begrepp eller tröskel som skydd							

Kommandon för setup av kraftsensorer						
₽ ₩ 12		F1		För att tilldela network-adressen till kraftomvandlarna		
^{KW} 100%		F2		Setup av motorkraft [100 % = Max. kraft]		
RMS RMS		F3		Setup av RMS-filter		



Kommandon fö	ör konfiguration a	v Vx	-variabeln		🥢 լորու 🔪 որին էն հետև 🔧 որին հետև
// RESET				F1	Återställ statusen
مالىلىر مى	idicile. MAX			F2	Koppla om FFT: tomgång / toppdetektion
luluu <mark>*∯</mark> *	Lilu FFT			F3	Koppla om FFT: Nolla / Återställ nollställning
-B				F4	Setup av förstärkningen av ingångssignalen
	Barrier -			F2	Minska ingångsförstärkningen
	B+			F3	Öka ingångsförstärkningen
				F5	Setup av digitala filter
	L.			F2	Inställning av digitalt bandpassfilter nr. 1
				F2	Koppla om: Digitalt bandpassfilter nr. 1 TILL / FRÅN
				F3	Flytta ner digitala högpassfiltret
				F4	Flytta upp digitala högpassfiltret
				F5	Flytta ner digitala lågpassfiltret
			Lu _k ut)	F6	Flytta upp digitala lågpassfiltret
				F3	Setup av digitalt bandpassfilter nr.2
	ON lu		OFF.	F2	Koppla om: Digitalt bandpassfilter nr.2 TILL / FRÅN
				F3	Flytta ner digitala högpassfiltret
				F4	Flytta upp digitala högpassfiltret
				F5	Flytta ner digitala lågpassfiltret
				F6	Flytta upp digitala lågpassfiltret
<u> </u>				F2	Setup av variabler: källa / RMS-Filter / Full skala
				F4	Välj arbetsfönster
				F2	Flytta ner arbetsfönstret
				F3	Flytta upp arbetsfönstret
				F4	Minska förstärkningen i arbetsfönstret
	4			F5	Öka förstärkningen i arbetsfönstret
•-//->-1				F5	Sensor redo kontrollera setup

Kommandon för setup						
E TEST		F4		För att kontrollera ledningarna i digitala gränsytan [Kontaktdon D1 och D2]		
C→ 10.0 1 •V-		F1		OM AKTIVERAD – För att kalibrera ANALOG UTGÅNG nr 1 [kontaktdon D3]		



Envelope-kommandon i manuellt läge						
// RESET	F1	Återställ / Aktivera				
	F2	Starta process Stoppa process				
©∑ ⊘∑	F3	Starta ackvisition Stoppa ackvisition				
西 💢	F4	Radera master				
🤌 📠	F7	Läge för redigering av master				
Kommando	on i läget f	ör redigering av master	🎤 🃠			
< 🗗	F1	Välj zon till vänster				
μ,	F2	Välj zon till höger				
西+	F3	Öka det övre toleransområdet för den valda zonen				
<u>–</u>	F4	Minska det övre toleransområdet för den valda zonen				
西+	F5	Öka det nedre toleransområdet för den valda zonen				
- 🖽	F6	Minska det nedre toleransområdet för den valda zonen				
	F7	Inaktivera den valda zonen Aktivera den valda zonen				
- 👜	F1	Minska det övre toleransområdet för alla zoner				
面 +	F2	Öka det övre toleransområdet för alla zoner				
<u>–</u>	F3	Minska det nedre toleransområdet för alla zoner				
<u>ф</u> +	F4	Öka det nedre toleransområdet för alla zoner				
日 日 日	F6	Spara master				



MÄTINSTRUMENT [GA – NG]



Kalibrering i processen och kalibrering i processen med rundhetsanalys



Mått före/efter processen



Analys av rundhet & form efter processen





Utgångar							
1 2 3 4 0 8	Kommandon för att hoppa över steg i processen aktiverade						
1 2 3 4 0 A	Kommandon skippa i processen återställda						
12	Kalibrering efter processen eller rundhetskomponenter efter processen utanför toleransen						
12	Kalibrering efter processen eller rundhetskomponenter efter processen inom toleransen						
τ	Cykelns startfördröjning har gått ut						
τ	Cykelns startfördröjning har ej gått ut						
D	Uppehållstiden har gått ut						
D	Uppehållstid ej aktiv						
6	Rundhet utanför toleransområdet						
	Rundhet inom toleransområdet						
\bigcirc	Rundhet inaktiverad						
	Rundhet och form						
\bigcirc	Rundhetsfel						
\bigcirc	Extern avvikelse						
Q	Intern avvikelse						
\bigcirc	Excentricitet						
\diamond	Ovalitet						
\bigcirc	3 lober						
	4 lober						
\bigcirc	5 lober						
	Rest						

Statusikoner						
Omvandlare						
₽Ţ	Utanför intervall					
19	Högsta värdet					
OK D	l mätposition					
OK 1	I laddningsposition					
<mark></mark>	ALARM: Tillbakadragning ej utförd					
	ALARM: Tillbakadragning hold					
ок <mark> </mark>	Tillbakadragning hold utförd					

Kalibrering						
Ð\$	Kalibrering i processen					
	Kalibrering före/efter processen					
	Mätposition					
\bigcirc	Analys av rundhet & form					
μm mils	Måttenhet					
ر	Korrigering av offsetvärde					
MU	Synkroniserade kalibreringshuvuden					
Ŵ	Synkroniserade mått					
Mått						
+	OVR	Utanför intervall				
MAX Max. gräns						



Kommandon

	Kommandon i automatiskt läge							
	Ø	F1	Offsetökning) Jffsetökning				
	Ø	F2	Offsetminskning					
	F3 Offsetreset							
		F4	Måttdiagram TILL /FRÅ	ÅN				
	X1= X2=ON X1= X2=OFF	F5	Diagnostikvariabler TIL	L /FRÅN				
		F6 Aktiverar/inaktiverar synkroniserade kalibreringshuvuden						
	Kommandon i ma	nuellt läge				٥		
	// RESET	F1	Signalreset och cykels	start				
F2 Tillgång till offsetkorrektion								
	Ø	F3	Tillgång till nollställni	ngsmenyn				
	n	F2	Delprogrambyte					
	\bigcirc	F5	Åtkomst till form- och	n rundhetsanaly	s			
		Image: Image						
		F3	Måttdiagram TILL /FR	ÅN				
	×1= ×2= _{ON} ×1= ×2= _{OFF}	F4	Diagnostikvariabler TILL /FRÅN					
	Rundhet							
		٣	F 1			Stopp		
			F1 Signalering av reset och cykelstart					
			F3 Aktivera/inaktivera rundhetsanalys					



I	Nollställning				
	Ø D==	F1			Tillgång till mekanisk nollställning
	→∅←	F2			Elektrisk nollställning
	+ +	F3			Reset av elektrisk nollställning
	- Ø + MASTER	F4			Master-avvikelse från nollställningen







ronstruktion. I regel ställs koefficientvärdet in på 1,0, man kan bestämma värdena genom följande procedur:

- Nollställ mätinstrumentets värde på en referensyta.
- Lägg in ett mellanlägg med känd tjocklek, t.ex. 0,2 mm, mellan mätstiftet och arbetsstycket.
- Läs av det värde som visas av VM15, t.ex. 0,22 mm.
- Beräkna koefficienten Kx (relaterad till aktuella omvandlaren: G2..G5) = Mellanläggets värde/avläst värde = 0,2/0,22 = 0,9091.

Operatör

Identifierar linkens typ mellan de olika omvandlarna:

- "+" = Avläsningen av omvandlaren som följer läggs på
- "-" = Avläsningen av omvandlaren som följer dras av

")" = Avslutar formeln.

Förstärkningskoefficient (finger ratio)

Koefficienten Kq fastställer en balansering av värdet utifrån "finger ratio", alltså förhållandet mellan avstånden mätstift-huvudets stödpunkt och omvandlare-huvudets stödpunkt (se bilden nedan).

Eftersom det är ett geometriskt förhållande fastställs koefficienten Kq på följande sätt.





där Lb är fingerlängden.



I följande tabell visas förstärkningskoefficienten för standardfingrarna

Finge	Finger ratio					
Fingerlängd Lb [mm]	Kq för Top Gauge 200					
56	1368					
70	1614					
100	2140					
120	2491					



Delprogram: MÅTTFORMEL (... forts)



Delprogram: RUNDHETSFORMEL							
	Rnd	=	К	Gx			
					Omvandlarens namn		
			Förstär	rkningsl	l xoefficient		
	D II			10111651			
	Runar	ietsma	ττ				
Måttet av rund	dheten be	stäms g	enom att	ställa in	en formel, med enskilt begrepp, där en av de fyra omvandlarna väljs (G2, G3, G4, G5). Formeln har följande struktur:		
Rnd = K Gx			där x	= 2, 3, 4,	5.		
Innebörden av koefficienten K kan sammanfattas så här: K = Kq Kx (se <u>Måttformel</u>).							
Koefficienten K har i uppgift att avväga de avläsningar som görs av omvandlaren. I regel är koefficientens värde angivet i kalibreringshuvudets tekniska datablad, eftersom det							
טפרטר אם טווויזמווטומרפוז'ג אמוזגווצוופר טכח ווופאמווזאמ אטוזגרעגנוטוו.							
Koefficientens värde kan ställas in genom ovan beskrivna procedur för <u>måttformeln</u> .							
Exempel: Formel för finger I b = 70mm · Bnd = 1.614 G2							

Kommandon för setup av Gx-omvandlare						
	F1	Anslutning och identifiering av kalibreringshuvuden TG200 Varje gång som ett kalibreringshuvud av typen TG200-LG kopplas in i ett system som redan är inkopplat måste kommandot bekräftas för att det ska kunna utföras. Om motsvarande konfigurationsparametrar inte visas på skärmen efter kommandot, betyder det att kalibreringshuvudet inte är rätt inkopplat eller att det är defekt.				

Kommandon i	setup av par	ametrar 🦯 🏏	\geq
E≓ TEST	F4	Åtkomst till testfunktionen I/O för att kontrollera kabelsystemet för ingångs- /utgångssignalerna till donets digitala gränssnitt [kontaktdon G1]	



Anmarkningar:	