| INSTRUCTION DE SERVICE |

MOWIDEC-TT™ – V3

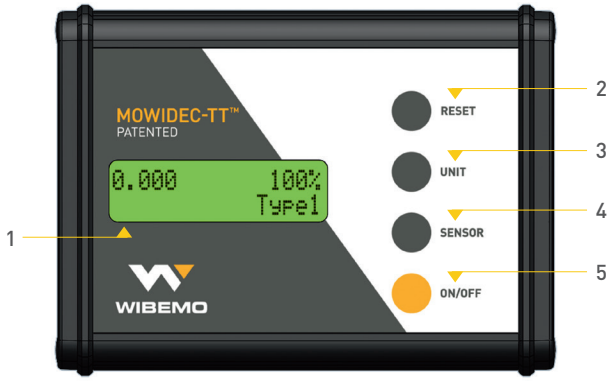
SYSTÈME DE CENTRAGE BREVETÉ

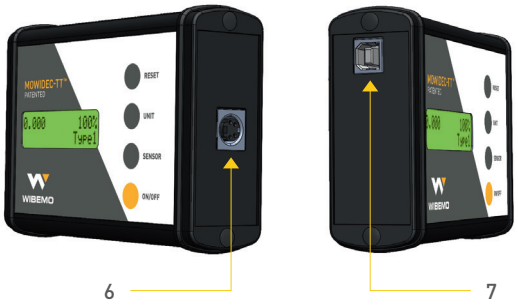
WIBEMO

SWISS MADE

DESCRIPTION DE L'APPAREIL MOWIDEC-TT

A. LE BOÎTIER DE LECTURE





1 | ÉCRAN DE LECTURE

2 | **RESET** — TOUCHE REMISE À ZÉRO
Le bouton **RESET** permet de passer en mode différentiel (mise à zéro de l'affichage) pour le centrage.

3 | **UNIT** — UNITÉ DE MESURE (MM/µM/INCH/MIL)
Le bouton **UNIT** permet de changer d'unité d'affichage, mais uniquement lorsque l'affichage indique une distance valable (pas si OUT).

4 | **SENSOR** — CHANGEMENT DÉTECTEUR TYPE 1 À TYPE 2
Le bouton **SENSOR** permet de commuter entre les deux types de détecteur à tout moment lorsque le détecteur est branché.

5 | ON/OFF

6 | FICHE DE CONNEXION DU DÉTECTEUR

7 | FICHE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

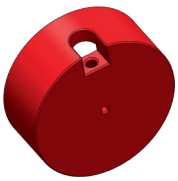
8 | CÂBLE D'ALIMENTATION (8a ET 8b)

| ALIMENTATION ET RECHARGE

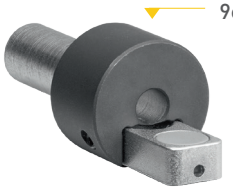
- Le boîtier est rechargeable sur le secteur ou sur la prise USB de la machine.
- Il possède une autonomie de mesure d'environ 5 heures.
- Il est possible de l'utiliser branché sur une source d'alimentation.
- Le niveau de charge est indiqué sur l'écran de lecture du boîtier en % (100%, 90%, 80%, ...).
- Lorsque le niveau de charge est à 0%, la recharge est nécessaire.
- Après une minute d'inactivité, l'éclairage baisse et l'appareil s'éteint.
- Le boîtier peut être disposé en évidence sur la carrosserie extérieure de la machine ou sur tout support en tôle métallique grâce à sa base magnétique.
- L'affichage indique la distance détectée, ou OUT si aucune matière ferreuse n'est à portée.

B. LES SUPPORTS DE DÉTECTEUR – Y COMPRIS CEUX AVEC DÉTECTEUR INCLUS

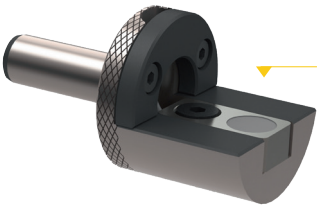
9a | BAGUE D'ADAPTATION MACHINE



9b | BAGUE D'ADAPTATION MATIÈRE



9c | MOWI-INSIDE



9d | MOWI-TS

9e | MOWI-BAR

C. LES DÉTECTEURS

- Les détecteurs sont désignés **Type 1** pour 1 mm et **Type 2** pour 2 mm.
  Type 1 = **MOWI-DET-400, MOWI-DET-H**
  Type 2 = **MOWI-DET-650, MOWI-DET-S**
  Le système identifie le type de détecteur et affiche **Type 1** ou **Type 2**.
- La mesure n'est possible que si le détecteur est dans le champ de détection de matériaux ferreux et cylindrique (acier, métal dur, etc...).
- Les détecteurs ne fonctionnent pas avec des matières comme l'aluminium, laiton, synthétique, etc.
- En cas de doute, remplacez l'outil à mesurer par un cylindre rectifié en métal dur qui fera office d'étalon de mesure.
- Le champ de détection des détecteurs est limité à la distance maximum suivante :

10a | MOWI-DET-400
Champ de détection
< 1.0 mm max.

10b | MOWI-DET-650
Champ de détection
< 2.0 mm max.

10c | MOWI-DET-H
Champ de détection
< 1.0 mm max.

10d | MOWI-DET-S
Champ de détection
< 2.0 mm max.

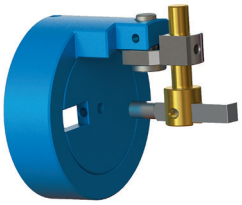
D. LES CONNECTEURS

11a | MOWI-CONNECT-400-V3

11b | MOWI-CONNECT-650-V3

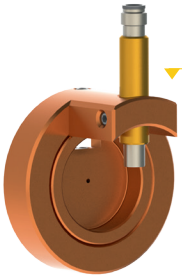
E. LES KITS DISPONIBLES

12a | MOWI-KIT-CB-R04



12b | MOWI-KIT-ADDET-H

12c | MOWI-KIT-NANO



RECOMMANDATIONS

- Avant la première utilisation, charger la batterie selon le point 1 : **PRÉPARATION AVANT UTILISATION**
- Ne pas exposer le dispositif et accessoires aux produits liquides ou corrosifs (agents chimiques, huile, pétrole, benzine, etc...).
- Il est déconseillé de fixer l'appareil à l'intérieur des zones d'usinage de la machine.
- Débranchez l'appareil et déconnectez le détecteur aussitôt la mesure terminée.
  En cas d'utilisation prolongée, une surchauffe du détecteur peut être constatée.
  Celle-ci est normale mais en cas d'utilisation prolongée, la durée de vie du détecteur peut s'altérer.
- Evitez tout choc ou contact avec le détecteur de mesure. Si celui-ci est endommagé, le fonctionnement peut s'en trouver perturbé et des erreurs de mesures sont possibles.
- Ne pas provoquer de tension ou tirer sur le câble de connexion (11) lorsque le détecteur (10) est branché afin de ne pas endommager les micro-connecteurs.
- Après utilisation, nettoyer soigneusement le boîtier avec un chiffon doux et sec pour éliminer les traces de graisse/huile et le ranger avec ses accessoires dans sa valise de transport adéquate pour le protéger.
- Evitez tout contact du boîtier ou du détecteur avec des aimants ou l'approcher de sources magnétiques extérieures afin de ne pas l'endommager.
- Contrôlez le fonctionnement du détecteur grâce à un élément ferreux. L'affichage doit indiquer des variations de mesure lorsque l'élément ferreux est plus ou moins rapproché du détecteur.
- La précision de la mesure est directement influencée par :
  - La distance entre le détecteur et l'outil (plus l'éloignement est grand, plus la résolution de la mesure diminue)
  - Le diamètre de l'outil
  - La forme de l'outil (seulement utilisable avec une forme cylindrique
  - La matière de l'outil (HSS ou métal dur)

PRÉPARATION AVANT UTILISATION

1 | Branchez le **CÂBLE D'ALIMENTATION** (8a) sur la **FICHE D'ALIMENTATION** du boîtier (7).
Reliez la fiche USB (8b) à un transformateur (non fourni).
Laissez l'appareil en charge durant 2-3 heures.
Une fois la batterie chargée, il est possible d'utiliser le boîtier librement.
L'appareil peut également être utilisé durant la phase de charge lorsqu'il est relié à une source d'alimentation.

2 | **Selon le type de support:**

Pour la **BAGUE D'ADAPTATION MACHINE** (9a) avec ou sans **BAGUE D'ADAPTATION MATIÈRE** (9b)
- Fixer une **BAGUE** adéquate (9a) sur le nez de la contre-broche/du porte-canon tournant ou sur la **BAGUE D'ADAPTATION MATIÈRE** (9b – après avoir fixé au préalable cette bague d'adaptation matière sur la barre matière (pour un diamètre supérieur à 3) ou sur un barreau MD).
- Insérez et fixez le **DÉTECTEUR** (10a ou 10b) sur la **BAGUE D'ADAPTATION MACHINE** (9a).

Pour le **MOWI-INSIDE** (9c) et **MOWI-TS** (9d)
- Insérer le support dans la pince de contre-broche/le canon/la pince outil et serrez le.

Pour le **MOWI-BAR** (9e)
- Fixer le support sur la barre matière (pour un diamètre supérieur à 3) ou sur un barreau MD.

3 | Branchez le **CONNECTEUR** (11a ou 11b) au **DÉTECTEUR** (10a ou 10b) ainsi qu'au **BOÎTIER** (A).

4 | Enclenchez le **BOÎTIER** (A) en appuyant sur la touche **ON/OFF** (5)

5 | Positionnez la partie cylindrique pleine de l'outil à centrer le plus proche possible du détecteur en déplaçant les éléments mobiles (par ex. contre-broche).

6 | Ajustez la hauteur au plus près pour que la mesure s'affiche sans toutefois être en contact.
Bloquer la position du détecteur au moyen de la vis.

7 | Effectuez une rotation de la bague avec le détecteur autour de l'outil pour s'assurer qu'il n'y ait aucun contact avec l'outil à mesurer. S'assurer également que la rotation de la bague n'entre pas en collision avec les outils et appareils disposés dans la zone de travail.

8 | Sélectionnez l'unité de mesure mm/µm/inch/mil en appuyant sur la touche **UNIT** (3)

9 | Sélectionner le type de détecteur (seulement dans le cas où le type de détecteur affiché ne correspond pas au type de détecteur utilisé) en appuyant sur la touche **SENSOR** (4)

10 | Le **MOWIDEC-TT** est désormais en place pour effectuer les mesures.

UTILISATION

1 | Positionnez le détecteur en position « Midi » (**POSITION 1**).

2 | Appuyez sur **RESET** (2) pour remettre l'affichage à zéro.
Cette position est désormais la référence de base pour débuter la mesure.

3 | Effectuez une rotation de la bague de 180° en prenant soin de ne pas effectuer de traction ni d'effort sur le câble.

4 | Positionnez le détecteur en position opposée « 6h » (**POSITION 2**).
La valeur indiquée à l'écran représente l'écart mesuré entre les 2 points sur un plan vertical.

5 | Effectuez une correction de la position en déplaçant l'axe numérique de la moitié de la valeur affichée (attention à respecter le +/-).

6 | Une fois la correction effectuée, appuyez sur **RESET** (2) afin de définir cette position comme nouvelle référence de mesure.

7 | Effectuez à nouveau une rotation de 180° pour revenir au point de départ « Midi » (**POSITION 1**).
L'affichage indique alors une nouvelle valeur inférieure à la précédente.

8 | Répétez l'opération selon points 5-6-7 jusqu'à ce que la valeur s'approche de zéro.
Lorsque le positionnement des 2 points « Midi » et «6 h » sera équidistant ou proche de zéro, le milieu aura été défini dans le plan vertical.

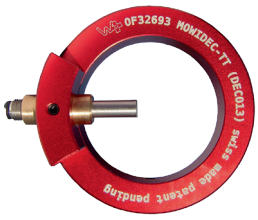
9 | Appuyez sur **RESET** (2) et effectuez une rotation de 90° à gauche ou à droite de l'axe vertical (**POSITION 3**). La valeur affichée indiquera désormais la valeur décentrée sur un plan horizontal.

10 | Effectuez une correction correspondant à la valeur totale de la mesure affichée (respectez le +/-) pour s'approcher du zéro.Lorsque les 3 points affichent une valeur identique, le centre exact de rotation de l'outil est trouvé.

11 | Cette position peut donc être introduite comme référence 0 et/ou les valeurs introduites dans les offsets de la CN.

POSITION 1

POSITION 2



POSITION 3

CENTRAGE ET ALIGNEMENT DE LA POUPÉE, DU PORTE CANON ET DE LA CONTRE-BROCHE

- Le canon d'alignement vous permet d'aligner la poupée, le porte canon et la contre-broche de votre machine.
- Avant tout veillez à avoir le canon d'alignement ainsi que la bague de contre-broche correspondant à votre machine.
- Fixez la bague sur le nez de la poupée avec le détecteur mesurant la partie cylindrique **1** du canon d'alignement. Vous pouvez centrer et aligner la poupée avec le porte-canon.
- Ensuite fixez la bague sur le nez de la contre-broche avec le détecteur mesurant sur la partie cylindrique **2** du canon d'alignement. Vous pouvez centrer la contre-broche avec le porte-canon.

NOTES

WIBEMO

Rue Montchemin 12 | 2832 Rebeuvelier | SUISSE
T +41 32 436 10 50 | info@wibemo.ch | **www.wibemo.ch**