

ProLevel[®]v2

Logiciel pour la mesure de la surface





ProLevel®v2

Vous avez fait le bon choix ...

ProLevel®v2 Le logiciel avec l'unité de visualisation fournit une documentation optimale pour le mesure du superficie.

Les fonctions suivantes et les caractéristiques vous convaincront:

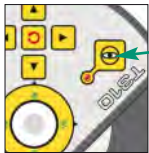
- Excellente interface utilisateur, logique et facile à utiliser et tout à fait adaptée à une utilisation professionnelle
- Gestion de connexion automatique grâce à la technique bluetooth
- Identification automatique des capteurs
- Les commentaires des points mesurées sont modifiable
- Ecran tactile facile à utiliser; aucun besoin de clavier
- Les rapports et relevés de mesure peuvent être enregistrés sur clé USB
- Calcul automatique de la meilleure référence
- Une unité de visualisation très performante, robuste et légère

Sommaire

Mise au point du laser Rotatif	3
Le logiciel – premières étapes	4 ff
Enregistrement de nouveaux capteurs – clé de licence	10
Description des symboles du programme	11
DU310 UMPC	12
Accessoires pour DU310 UMPC	13
Laser Rotatif T310	14
Capteur R310	15
Capteur R525	15

Mise au point du laser Rotatif

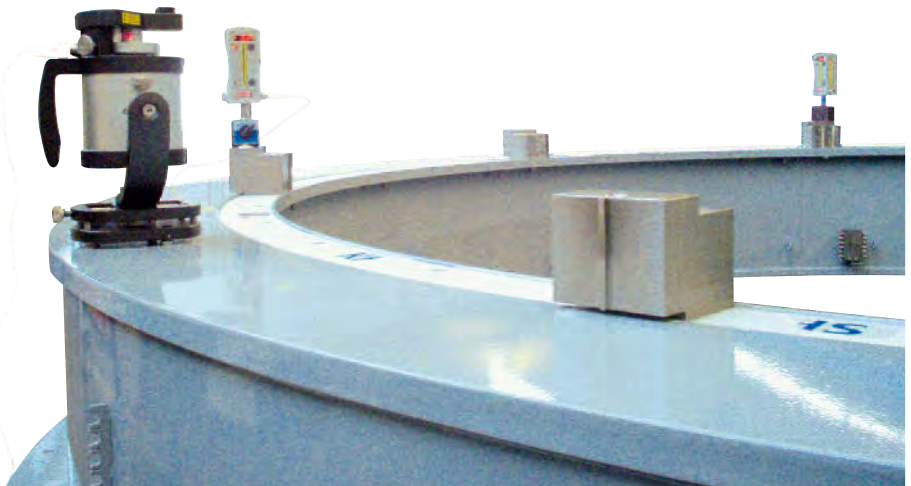
1. Positionnez le détecteur placé sur glissière magnétique comme souhaité.
Montez le laser rotatif T310 en direction de la mesure. Utilisez la nivelle intégrée pour ajuster verticalement l'appareil.



2. Ensuite enclenchez la touche pour activer la fonction nivellement du T310.




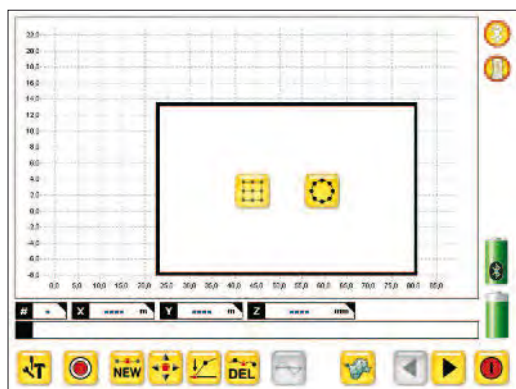
3. Ajuster ensuite la hauteur du trépied de façon à ce que le rayon laser atteigne le milieu de la zone de mesure du récepteur.



Le logiciel - premières étapes

Vous trouverez en page 3, les instructions pour la mise a point du laser.

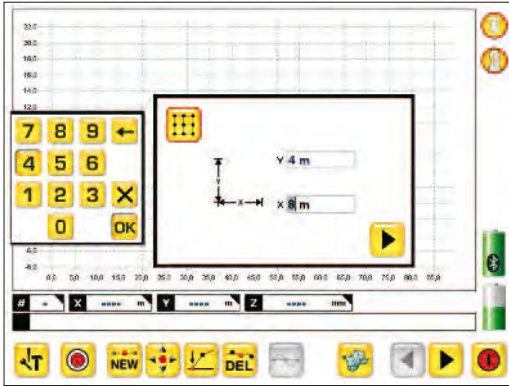
Lancez le logiciel ProLevel®v2 sur l'interface par le symbol . Le Logiciel établit automatiquement une connexion au capteur.



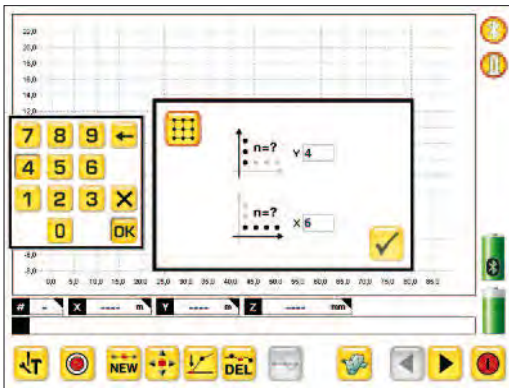
Choisissez entre une superficie circulaire ou rectangulaire. Ce choix se rapporte au premier objet à mesurer.



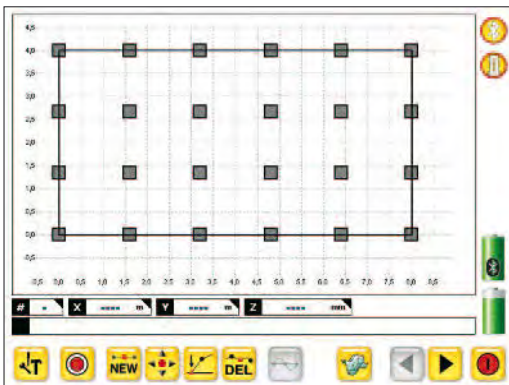
Vous pouvez ensuite définir la coordonnée source pour l'objet à mesurer. La valeur affichée peut généralement être sélectionnée (facilement). Appuyez ensuite sur la flèche à droite.



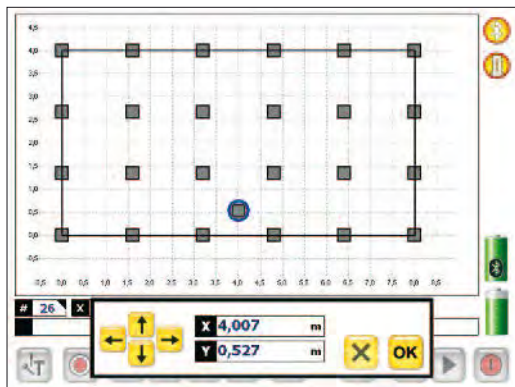
Dans cette case définissez les dimensions de la superficie à mesurer.



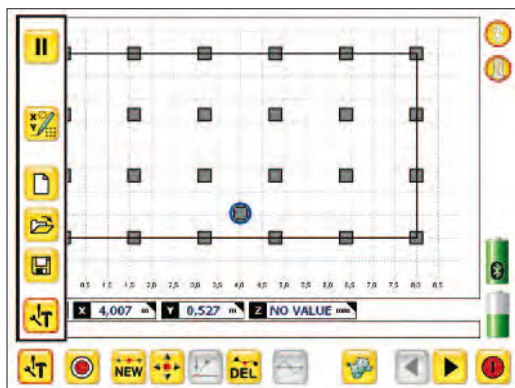
Ici vous pouvez définir le nombre de points à mesurer au X,Y direction. (Si nécessaire) Au choix c'est possible d'ajouter des Points de mesure.



En appuyant sur les points vous pouvez les sélectionner et les mesurer. Vous pouvez effectuer un zoom sur le graphique, pour cela faites glisser votre doigt en partant de la gauche et remontez vers le haut à droite pour effectuer un zoom avant et partez de la droite en bas et remontez vers la gauche pour le zoom arrière. En faisant un double clic sur le graphique zoomé vous pouvez glisser (au choix) le graphique dans la direction désirée.

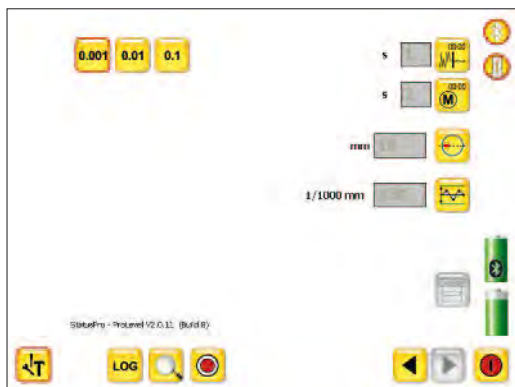


Vous avez également la possibilité de définir un nouveau point de mesure. Pour cela appuyez sur le Bouton New et cliquez sur le graphique. Les coordonnées du point choisi seront affichées.



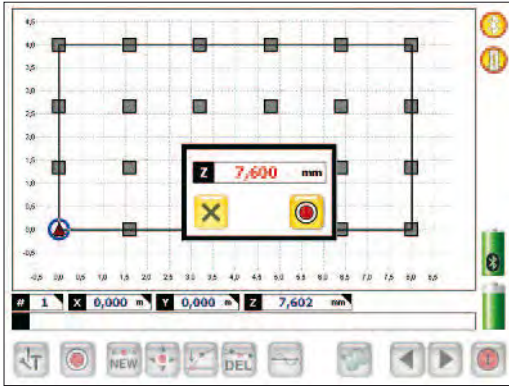
La sélection du menu (les boutons de haut en bas):



- Pause
- Ajouter un nouveau point de mesure
- Lancer une nouvelle mesure
- Récupère les données de la mémoire
- enregistrer
- outils

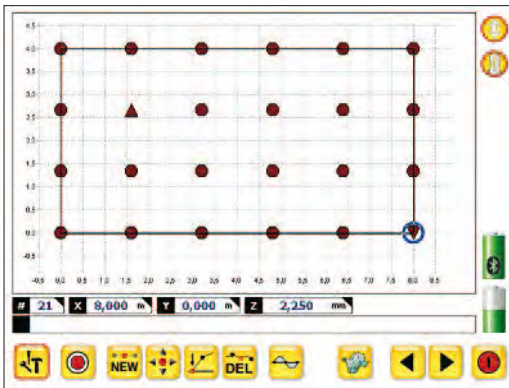


La sélection des outils:

- Résolution d'affichage
- Temps moyenne d'affichage des données
- Temps moyenne d'acquisition
- La valeur moyenne de deux points
- Tolérance








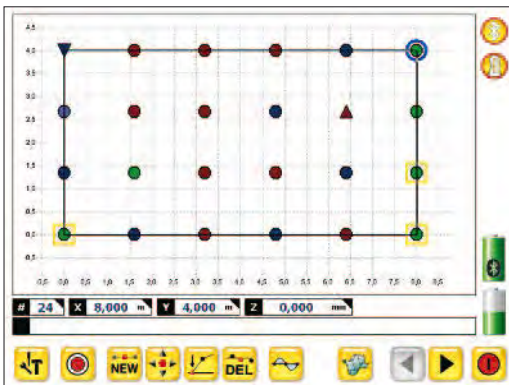
Après avoir sélectionné le point de mesure sur lequel le capteur est placé et en appuyant sur le bouton  la valeur du point mesuré sera affichée. Pour accepter et enregistrer la valeur affichée, appuyez sur le bouton .




Après la mesure de tous les points, la figure suivante sera affichée avec les symboles suivants.


La symbolique:

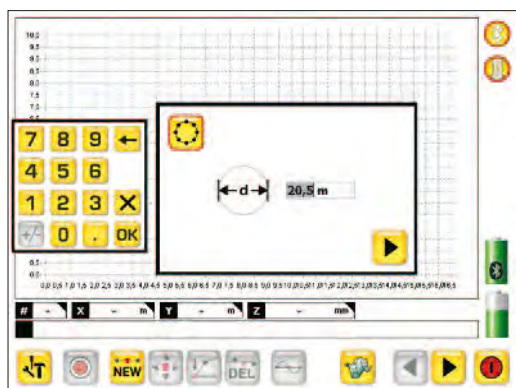
-  = points dans l'intervalle de tolérance marquée
-  = points plus bas que la tolérance marquée
-  = point surélevé de la tolérance marquée
-  = point le plus élevé
-  = point le plus bas



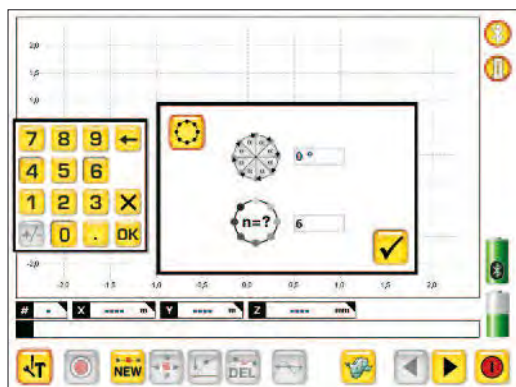
N'importe quels points peuvent être choisis dans le plan de mesure pour créer un plan de référence. Tous ceux qui n'appartiennent pas à ce plan seront représentés. Si par contre aucun n'est mis à zéro, on peut faire apparaître un plan de référence en appuyant sur le bouton . Au besoin il est possible de ne choisir qu'un point et d'activer le bouton «meilleure référence». Ainsi un plan contenant ce point sera créé.

Nr	X	Y	Z
1	0,000 m	0,000 m	7,652 mm
2	0,000 m	1,333 m	6,833 mm
3	0,000 m	2,667 m	7,650 mm
4	0,000 m	4,000 m	4,112 mm
5	1,500 m	0,000 m	5,280 mm
6	1,500 m	1,333 m	6,790 mm
7	1,500 m	2,667 m	9,250 mm
8	1,500 m	4,000 m	7,845 mm
9	3,000 m	0,000 m	6,020 mm
10	3,000 m	1,333 m	7,660 mm
11	3,000 m	2,667 m	7,950 mm
12	3,000 m	4,000 m	6,990 mm
13	4,500 m	0,000 m	3,370 mm
14	4,500 m	1,333 m	8,375 mm
15	4,500 m	2,667 m	3,267 mm
16	4,500 m	4,000 m	5,640 mm
17	6,000 m	0,000 m	3,500 mm
18	6,000 m	1,333 m	2,280 mm
19	6,000 m	2,667 m	9,250 mm
20	6,000 m	4,000 m	2,940 mm
21	8,000 m	0,000 m	2,250 mm
22	8,000 m	1,333 m	2,450 mm

En appuyant sur le bouton  les données enregistrées seront représentées dans un tableau.

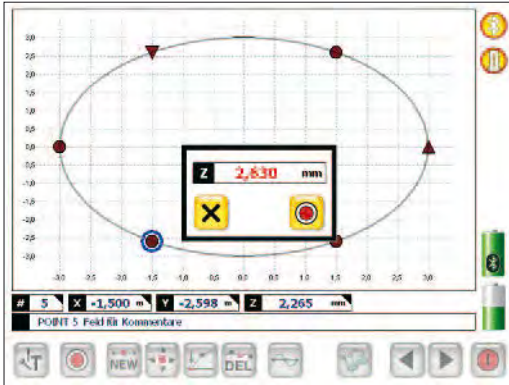


Si on désire mesurer une surface circulaire il est indispensable d'entrer le diamètre du cercle sur lequel les points de mesure se trouvent.

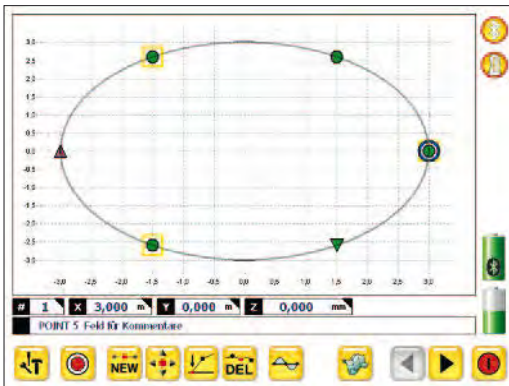


Il est possible de choisir entre deux options:

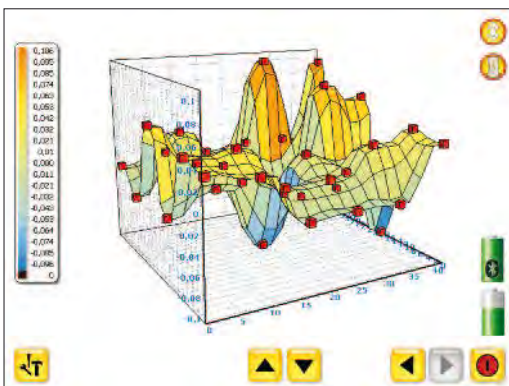
- Entrer l'angle pour définir les points à mesurer sur la circonférence
- Entrer le nombre de points à mesurer qui seront répartis






Le cercle apparaîtra ensuite, en cliquant sur les points vous pourrez les sélectionner et les mesurer.



Pour définir un plan de référence, vous pouvez choisir n'importe quels points et les mettre à zéro ou bien vous pouvez opter pour l'option «meilleure référence».



En appuyant sur le bouton  vous obtiendrez une représentation 3D des points mesurés. Il vous sera possible de les déplacer en cliquant dessus. Les boutons   vous permettent d'effectuer un zoom avant ou arrière.

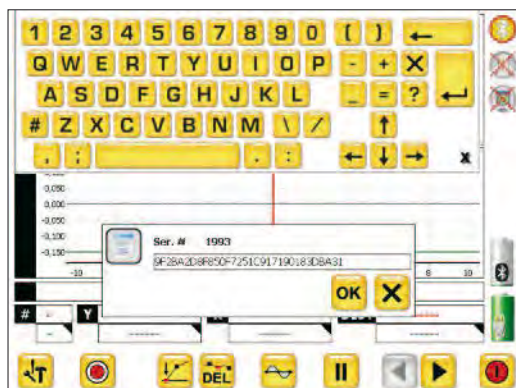
Enregistrement de nouveaux capteurs – clé de licence

Quand vous nous commandez un kit de mesure avec une unité de visualisation toutes les composantes sont prêtes à être utilisées quand vous les recevez. Si vous désirez utiliser votre propre ordinateur ou ajouter des capteurs supplémentaires plus tard, ils doivent être enregistrés dans le logiciel pour permettre la communication.














































Avec vos capteurs vous recevez un bon de livraison qui inclut une clé de licence.

Quand vous démarrez ProLevel v2, le nouveau capteur sera trouvé et le logiciel vous invite à entrer la clé de licence.



Entrez et confirmez la clé de licence que vous avez obtenue pour le capteur. L'unité est prête à l'usage.

Description des symboles du programme








-  Enregistrer le point de mesure
-  Ajoutez des points supplémentaires de mesure
-  Déplacer le point
-  Mise à zéro
-  Supprimer les points sélectionnés
-  Options meilleure adaptation
-  3D-illustration
-   page précédente, page suivante
-  Configuration
-  créez un fichier de données
-  ouvrez le fichier de données de mesure
-  sauvegardez les résultats de mesure
-  exportez les résultats
-  touche d'arrêt pour fichier de données de mesures en courant
-  Ajouter des superficies de mesure
-   Choisissez superficie circulaire ou rectangulaire
-   Choisissez l'origine
-  définissez les dimensions de la superficie
-  définissez le nombre de points à mesurer
-  déterminez le diamètre du cercle
-  nombre de points de mesure du à la définition angulaire
-  nombre de points de mesure sur la circonférence
-  L'accès au protocole
-  recherche des capteurs
-    définition de la résolution indiquée
-  définissez le temps moyen de l'écran
-  définissez la durée moyenne de la prise de mesures
-  définissez la valeur principale pour deux points de mesure
-  définissez l'écart de tolérance
-   bluetooth active / inactive
-    capteurs actifs / inactifs / pas de connexion
-   état de charge du récepteur
-  entrez le code de connexion du capteur (exigé seulement une fois pour nouveaux capteurs)
-  fin de programme

DU310 UMPC



Système d'exploitation	Windows XP prof. (Edition UMPC), XP installé ou CE 5.0	
Processeur	AMD Geode LX800	Nr. Art. IT 200310
Mémoire-RAM	512 MB - 1 GB RAM	
Disque dur	512 MB - 8 GB Flash ou 30 GB Disque dur	
Ecran	10.4" TFT, 1024x768, HiBrite	
Ecran tactile	contrôle avec stylo ou doigt	
Interfaces	USB 2.0, CardBus PCMCIA Type II, CF-Card Slot, bluetooth intégré, WLAN intégré, VGA	
Sécurité	lecteur d'empreintes digitales, Intel sécurité WLAN	
Batterie rechargeable	Li-Ion 14 Wh interne, batterie externe en supplément 28 Wh remplaçable ou 74 Wh paquet de batteries en poche	
Boîtier	magnésium/aluminium avec protection en caoutchouc	
Environnement d'opération	température 0-40 °C, humidité relative 0-90 %	
Dimensions et poids	env. 210x261x18 mm, 0.93 kg batterie standard rechargeable inclus	
Fonctions particulières	Le devant de l'écran est imperméable à l'eau, résistant aux chocs d'une hauteur de chute de 1,2 m (avec protection en caoutchouc), 5 clés configurables, au choix: multi - langages, écran lumière du jour	

Accessoires pour DU310 UMPC

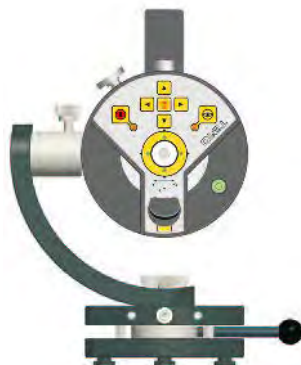
Figure	Nr.-Art	Désignation
	IT 200202	Stylo de commande 3 Unité / Paquet
	IT 200205	Protecteur de caoutchouc- prise en main pour maintenir la position avec une seule main, le protecteur de caoutchouc doit être fixé au verso UMPC
	IT 200206	Attache pour le protecteur de caoutchouc doit être attachée à l'arrière du protecteur
	IT 200207	Li-Ion 28W Accumulateur supplémentaire extérieur Echange possible pendant le fonctionnement
	IT 200208	Station de recharge pour accumulateur extérieur
	IT 200209	KFZ-DC-DC convertisseur 12V / 24V Pour la connexion à la station de charge ou directement sur le UMPCs
	IT 200211	Pile-Pack externe Li-Ion 73W, Indicateur de état de charge



Laser Rotatif T310


Le laser à nivellement simplifie même les tâches de mesure difficiles. L'émetteur laser envoie le signal et le détecteur mesure la position du rayon.

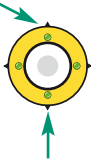
Nr. Art. BG 830200/1

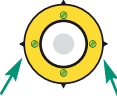



Description d'utilisation T310


Les touches contrôlent plusieurs fonctions. En plus, les diodes électroluminescentes fonctionnent comme afficheur.


- 

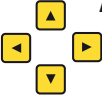
1. réflecteur de rayons infrarouges
- 


2. LED indiquant l'état de nivellement pour l'axe y (ou pour l'axe z dans le des application horizontal) LED Vert 1x: nivellement < 0,04 mm/m; 2x: nivellement < 0,025mm/m; LED rouge: le servomoteur effectue le réglage
- 


3. nivellement pour l'axe X LED Vert 1x: nivellement < 0,04 mm/m; 2x: nivellement < 0,025mm/m; LED rouge: le servomoteur effectue le réglage
- 


4. Touche LED marche-arrêt
- 

5. Touche marche-arrêt
- 

6. la Rotation de laser on/off
- 

7. Touches pour régler le niveau du laser ▲ (+) / ▼ (-) ou bien ◀ (+) / ▶ (-)
- 

8. auto-nivellement on/off
- 

9. LED état de nivellement marche-arrêt on/off
- 

10. nivelle pour nivellement estimatif de l'appareil

R310

R310 mesure la position du faisceau du laser rotatif et même temps il joue le rôle d'un point de référence pour le laser rotatif. Le faisceau forme un plan référentiel et pas simplement une ligne. Le R310 est sans fil et a une portée de 80 m.

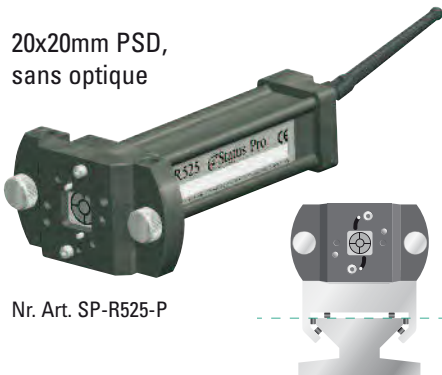


Nr. Art. BG 830100

Zone de mesure	80mm
Résolution	0.01mm
Précision	+/- 0.02 + 0.3% de linéarité
Contrôle IR	portée 50m
Interface	Rs232 / Bluetooth (au choix)
Alimentation	Batterie ou des piles rechargeables 6x AA
Environnement d'opération	0-50°C

R525

20x20mm PSD,
sans optique



Nr. Art. SP-R525-P

Zone de mesure	20x20mm
Résolution	1µm au X & Y
Précision	+/- 2µm
Inclinomètre	Résolution 0,1°
Sensibilité laser	650nm / modulé
Connexité	Bluetooth classe 1a (portée 30m)
Interface	Rs232 / Bluetooth
Alimentation	piles rechargeables 12V
Autonomie accus	8 heures
Temps de charge	2 heures – 90%
Classe de protection	IP 65



Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH
Mausegatt 19
D-44866 Bochum
Téléphone: + 49 (0) 2327 - 9881 - 0
Téléfax: + 49 (0) 2327 - 9881 - 81
www.statuspro.com
info@statuspro.com

BA 1001FR 10/10 - Design / DTP: Seichter & Steffens Grafikdesign, D-44229 Dortmund

Copyright 2010 Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH.

ProLevel®v2 is a registered trademark and subject to trademark rights of Status Pro Maschinenmesstechnik GmbH.

Aucun élément composant ce manuel ne peut être copié, reproduit, modifié, réédité, chargé, dénaturé, transmis ou distribué de quelque manière que ce soit, sous quelque support que ce soit, de façon partielle ou intégrale, sans l'autorisation écrite et préalable de la S.A.R.L. Status Pro. Toute information sur des éventuelles erreurs dans ce manuel nous serait utile.

Distributeur