

**VISION 110S**  
МИКРОПРОЦЕССОР **НА ОДНУ ОСЬ**



Via Assunta, 57 - 20054 - Nova Milanese ( )



+39 0362/366126



+39 0362/366876



[sales@givimisure.it](mailto:sales@givimisure.it)



[www.givimisure.it](http://www.givimisure.it)



..... 2  
 ..... 3  
 ..... 3  
 VISION 110S..... 4  
 ..... 5  
 MP100/MP200..... 5  
 ..... 7  
 ..... 8  
 ..... 9  
 ..... 9  
 ..... 23  
 / / ..... 24  
 / ..... 25  
 ..... 26  
 ..... 27  
 ..... 28  
 ..... 29



MISURE

GIVI

**VISION 110**  
**МИКРОПРОЦЕССОР**

GIVI MISURE

**(WEEE)**



(2002/96/EC)

WEEE



GIVI MISURE SRL

VIA ASSUNTA, 57 - 20054 NOVA MILANESE (MI)

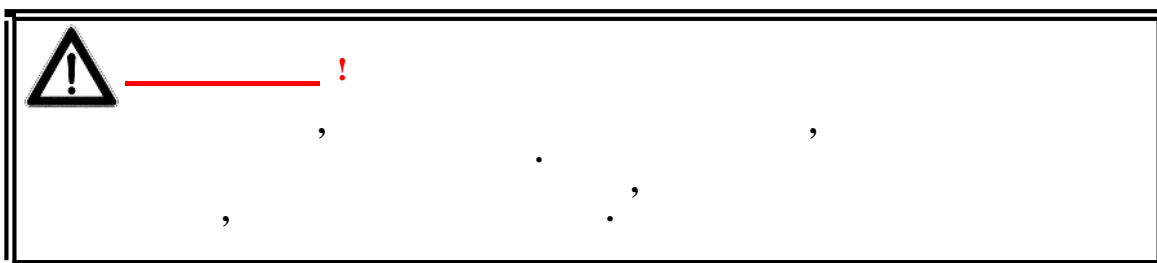
**VISION 110**

**VISION 110S**

**2004/108/EC**

CE : 04

  
PIERLUIGI GUERRA

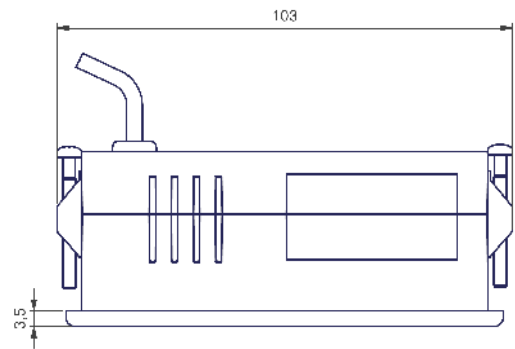
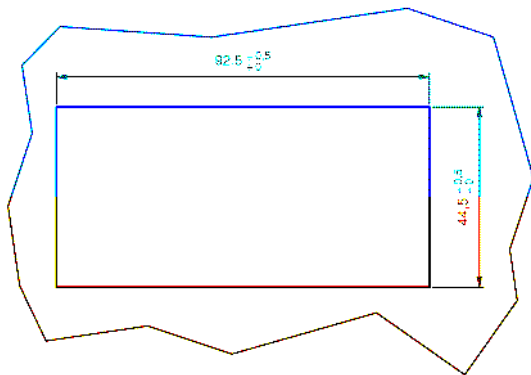
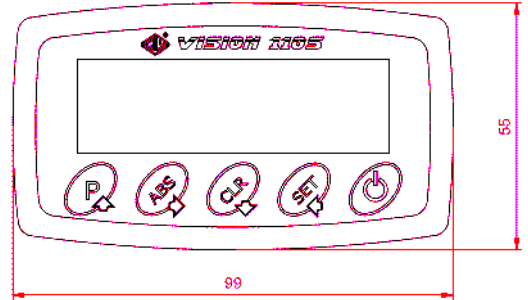
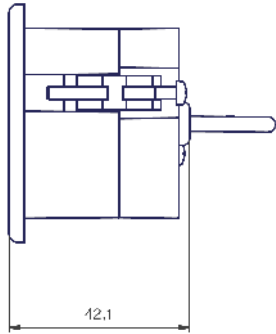


\_\_\_\_\_:

\_\_\_\_\_:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_:

# VISION 110S





AA 1.5 , ( . ). ,

:

,

.

**MP100/MP200**



①

80 (40 , )

=

+ 80 .



**MP100/MP200**



130 .

**MP100/MP200**

**MP200:**

**CV103** ②

**SP202**

③

( . ).

**MP100**

20

30 °C.

10°C.

MP100/MP200

. 48 .

-  
- ( ) (4)  
-  
-

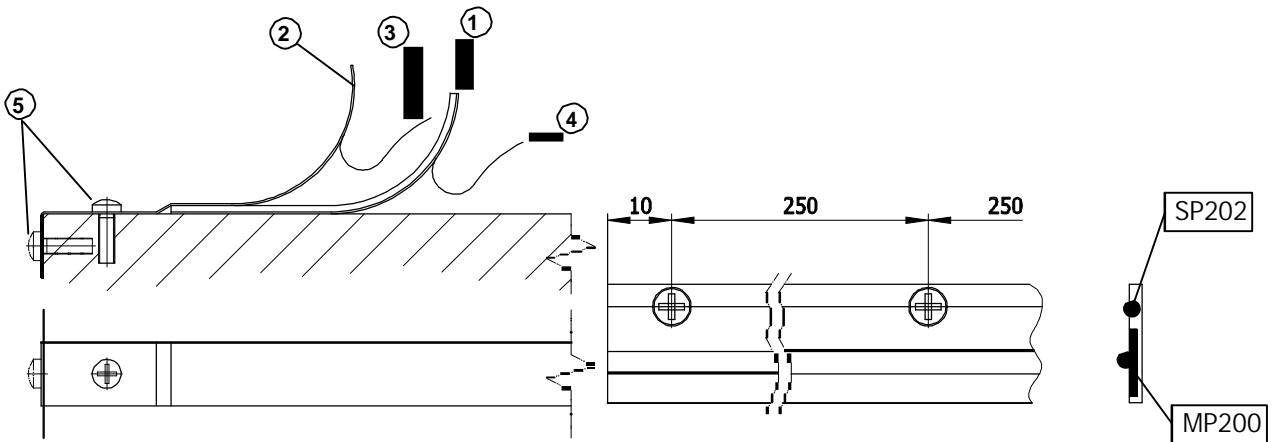
**MP200**

M3x8 (5).

93 C, , , , 40%,

70 C,  
/

( **MP200** )



(4),

SP202

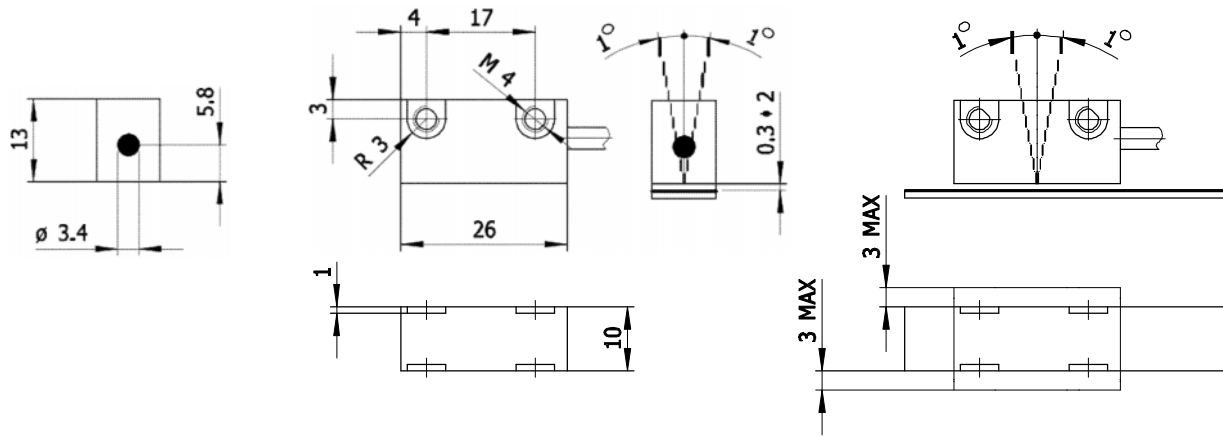
27/01/2009



-  
-

M4.

M3x18.





( )



( )



(

)



.



ON/OFF ( / )



, ( )  
, ; ( )  
, )  
:

# Error

(« »)



( ,

ON/OFF ( / )  
.4





**VISION 110**

( )

A)

B)

C)

( / / )

( )



( )

ABS,

INC.

( )



SET.

P,

P.

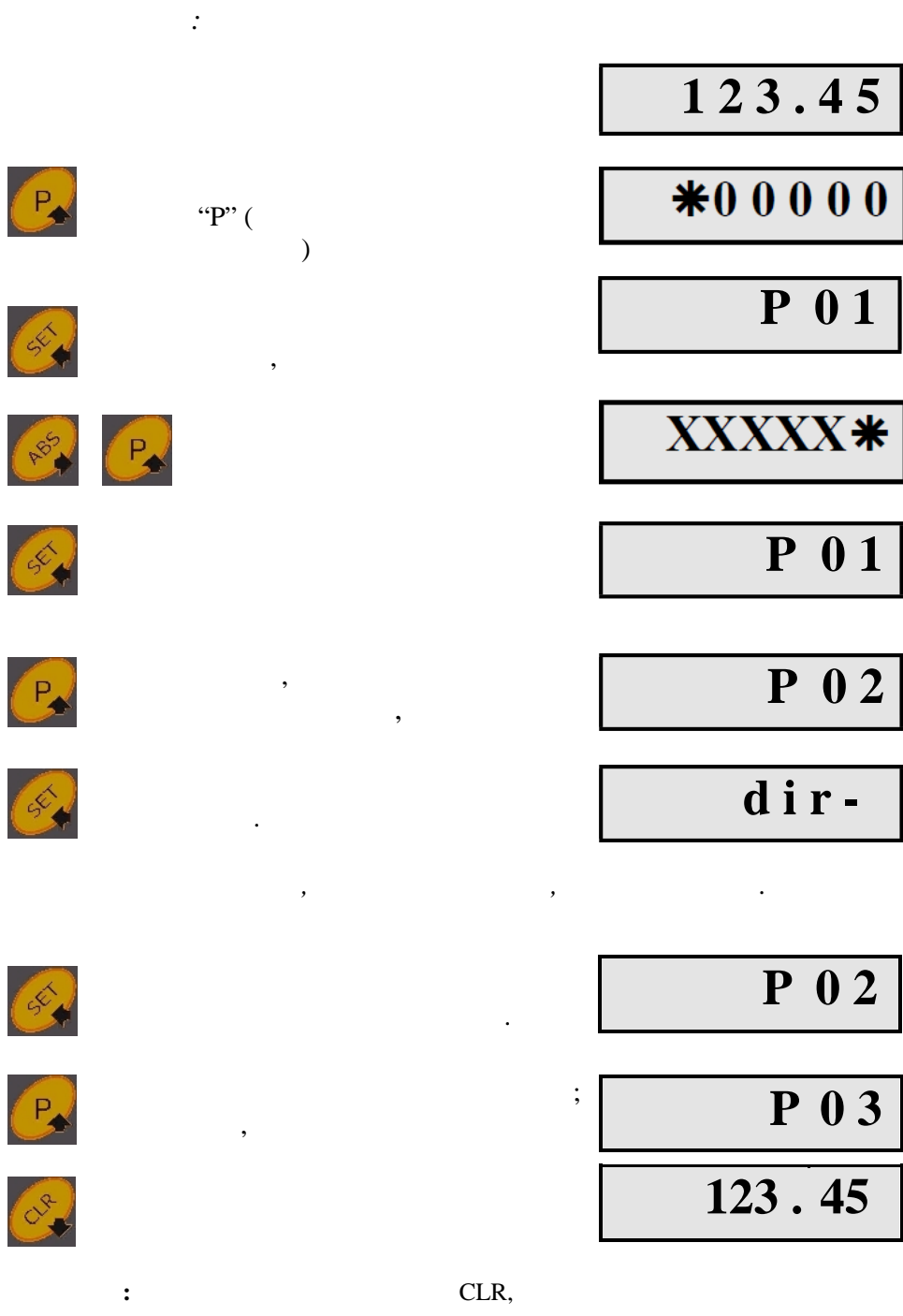
1)

( : "000000").

2)

"P".

- 01 -
- 02 -
- 03 -
- 04 -
- 05 -
- 06 -
- 07 - /
- 08 - /
- 09 -
- 10 -
- 80 -
- 89 -
- 90 -



$$\begin{aligned}
 & 1 - 0.1 - 0.05 - 0.01 \\
 & 0.01 - 0.001 - 1/16 - 1/32 - 1/64 \\
 & 0 / 1 / 2 / 3 \\
 & ( \quad )
 \end{aligned}$$

0.1 :



**P 0 1**



**r 0 . 0 1**



( : 0.1 )

**r 0 . 1**



**P 0 1**



**1 2 3 . 4 5**

( ) ,

$$\begin{aligned}
 & = \frac{360^\circ}{\quad} \\
 & = 360 ( \quad ) \\
 & \quad = 2 \quad r ( \quad ) \\
 & = 200 \quad , \quad = 1256.64 \\
 & = 360 / 1256.64 = 0.28648
 \end{aligned}$$

0.1°

:



P 0 1



r 0 . 0 1



r A n g



\*.XXXXX



0.\*XXXX



(0-9)

0.\*XXXX



0 . 2 8 6 4 \*



r 0 . 0 1



( : 0.1 )

r 0 . 1



P 0 1



1 2 3 . 4

:



**P 0 2**



**dir -**



**- dir**



**P 0 2**



**1 2 3 . 4 5**

01). Значительные погрешности при обработке могут быть вызваны состоянием резца по причине его износа или неправильной траектории движения, наличие зазоров в соединении механических частей и т.д. Если погрешности носят линейный характер, т.е. они являются систематическими, то их можно компенсировать с помощью линейной коррекции. Фактор коррекции (CF) может быть рассчитан оператором по формуле:

$$CF = \frac{\text{показание на дисплее оси X}}{\text{фактический размер детали}}$$

Предположим, что при обработке по оси X 400.00 мм (показания на дисплее оси X) мы получили ошибку (положительную или отрицательную). Например, измеряемая деталь может быть длиннее или короче:

**A) мм 400.20**                      **деталь длиннее - ошибка на 200 мкм**

**B) мм 399.88**                      **деталь короче – ошибка на 120 мкм**

В случае **A** получаем                       $400.20 : 400.00 = 1.0005$  (CF)

В случае **B** получаем                       $399.88 : 400.00 = 0.9997$  (CF)

Чтобы компенсировать ошибки                      CF (                      ).

, VISION 110,                      ;                      CF

CF = 1.0005:



P 03



Corr.



\*.XXXX



1.\*XXXX



(0-9)

1.\*XXXX



1.0005\*



P 03



1 2 3 . 4 5

CF

:



**P 03**



**C o r r .**



**1 2 3 . 4 5**

( )

CF



( . 0 )  
**S t o r E**

;



( . 400 )  
**\* 4 0 0 . 0 0**

;  
"Store",



4

**0 4 0 0 . 2 0**



**P 03**

:

CF

$$400.20 / 400.00 = 1.00050$$



**1 2 3 . 4 5**

REF = 10.00 :



P 0 4



no”

“yes /

n o



y e s



\*XXX.XX



0 0 1 0 . 0 \*



P 0 4



1 2 3 . 4 5



REF = 5.00 :



P 0 5



no”

“yes /

n o



y e s



\*XXX.XX



0 0 0 5 . 0 \*



P 0 5



1 2 3 . 4 5

( / ).  
):

- 30

(1800



P 0 6



no”

“yes /

n o



y e s



\*XXX.XX



0 0 1 8 0 \*



P 0 6



1 2 3 . 4 5



P 0 7



“yes / no”

n o



y e s



P 0 7



1 2 3 . 4 5

08 -



“yes / no”

P 0 8

n o

y e s

P 0 8

1 2 3 . 4 5

09 -



- 10

(600 ):

- 12

P 0 9

n o

y e s

\*XXX.XX

0 0 0 6 0 \*

P 0 9

1 2 3 . 4 5

“linear”()

01).

( , ) ,

100

( 0 99)

FCL

FCL = -----

350.00

400

FCL 0.87500.

FCL = 0.87500

01 :



P 10



store



FCL \*0



01

FCL 01



\*.XXXXX



0,87500

0.8750\*



P 10



FCL

store



123.45

FCL (0.87500)

01.



*FCL (0.87500)*

“0” : FCL = 1.00000,  
,

01

P 1 0

store

recall

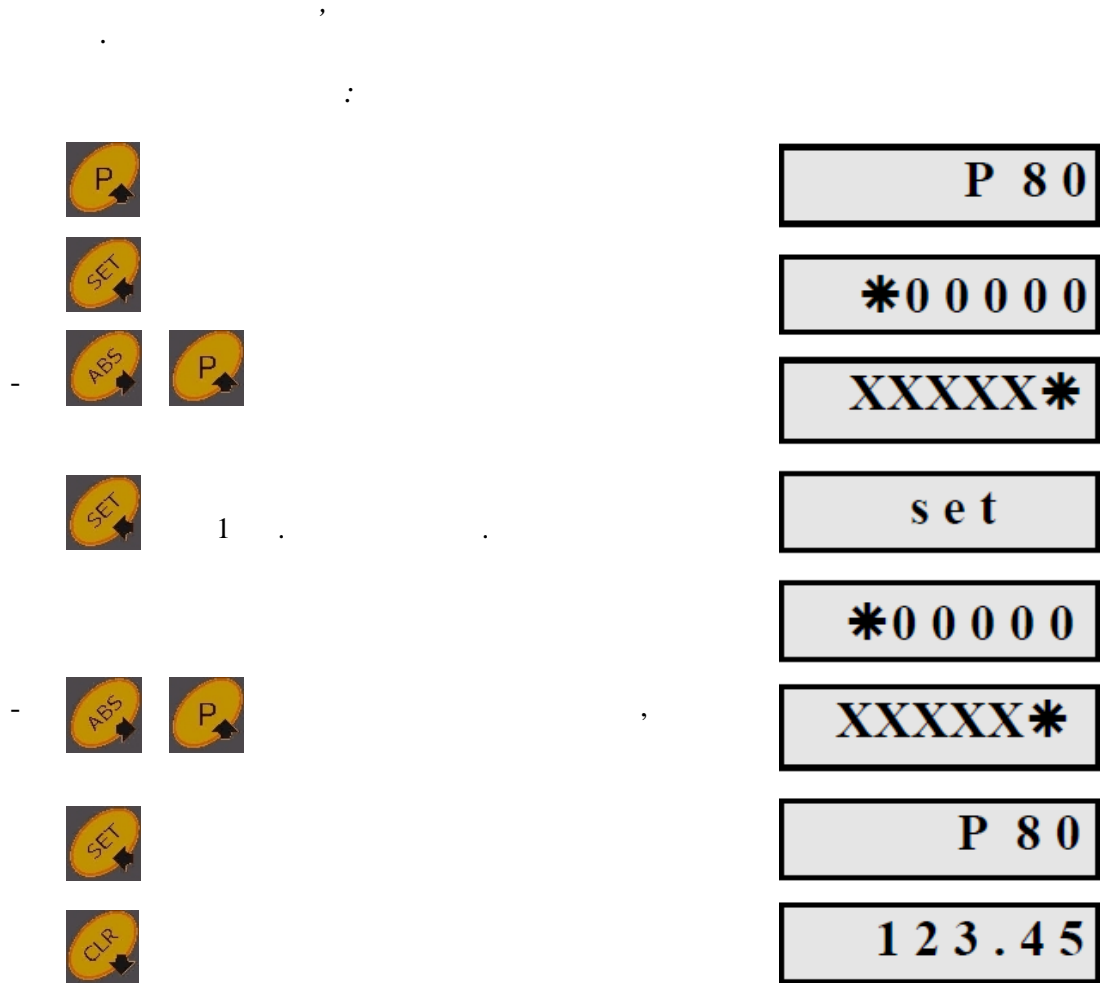
FCL \*0

FCL 01

P 1 0

1 2 3 . 4 5

"000000".



89



LCD-

P 89

- 1 8 8 8 8 8 8

—

- 1 8 8 8 8 8 8

P 89

1 2 3 . 4



*tEst  
no Err*

/

:

$\frac{ABS}{INC} =$   
 $\frac{ABS}{INC}$

$ABS$ ,  $ABS ($  ( $INC)$ ,  $)$ ,

$(ABS/INC)$ ,

$,$   $,$   $,$   $,$   $,$   $,$   $,$

$)$ ,  $,$   $,$   $,$   $,$

$.$



/

( ) 08 ( , ABS ). INC, : 07

1 2 3 . 4 5  
CLR  
0 . 0 0

( ), 113.03 :  
SET  
\*XXX.XX

ABS  
0\*XX.XX

P (0-9)  
0\*XX.XX

select ABS P  
0 1 1 3 . 0 \*

SET  
1 1 3 . 0 3

(6 1/2 ) .

-199999 9      1999999  
-199999.9      199999.9  
-19999.99      19999.99

:(1/16-1/3 - 1/64),



— ————— P04

ABS.

INC, P05

, :

:

INC

1 2 3 . 4 5



\*XXX.XX



1 0 . 0 0



<b>МОДЕЛЬ:</b>	VISION 110S 1 LCD		
<b>ДИСПЛЕЙ:</b>	6 ½	h = 13	
<b>СИГНАЛ НА ВХОДЕ:</b>			
<b>СКОРОСТЬ СЧЕТА:</b>	4 /		
<b>ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ:</b>	3 (2	1.5 5 AA)-	1
<b>ПАМЯТЬ:</b>	( )		
<b>ПОВТОРЯЕМОСТЬ:</b>	1/2	t	
<b>ЛИНЕЙНАЯ ДИСКРЕТНОСТЬ (мм):</b>	1 - 0.1 - 0.05 - 0.01	( )	
<b>ЛИНЕЙНАЯ ДИСКРЕТНОСТЬ (дюйм):</b>	0,01 - 0,001 - 1/16 - 1/32 - 1/64	( )	
<b>УГЛОВАЯ ДИСКРЕТНОСТЬ:</b>	1° - 0.1° - 0.01° - 0.001°	(0/1/2/3 )	
<b>СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ:</b>	IP 43	DIN 40050	
<b>ТЕМПЕРАТУРА:</b>	0° ÷ 50° C	-20° ÷ 70° C	
<b>ВЛАЖНОСТЬ:</b>	95 %	( )	
<b>ВЕС:</b>	100		

	<u>VI110S 1</u>	<u>VI110S 2</u>
<b>МАКС. СКОРОСТЬ:</b>	2 /	4 /
<b>ЗАЗОР МЕЖДУ ДАТЧИКОМ И МАГНИТНОЙ ЛЕНТОЙ:</b>	0.1 0.4	0.3 2.0
<b>В КОМБИНАЦИИ С МАГНИТНОЙ ЛЕНТОЙ – ШАГ ПОЛЮСОВ:</b>	MP100 (1+1 )	MP200 (2+2 )
<b>ПОГРЕШНОСТЬ:</b>	15	20
<b>УРОВЕНЬ ЗАЩИТЫ:</b>	IP 67	EN 60529
<b>УСТОЙЧИВОСТЬ К ВИБРАЦИИ:</b>	300 / <sup>2</sup> [55 ÷ 2000 ]	
<b>УДАРОПРОЧНОСТЬ:</b>	1000 / <sup>2</sup> (11 )	

<b>ТИП:</b>	6-	ø3.4
<b>МИН.РАДИУС ИЗГИБА:</b>	25	
<b>ДЛИНА:</b>	0.2	4

\*

\*



**VISION 110**  
12 ( )





27/01/2009

27/01/2009

M069.A	GQ	30 32
--------	----	-------



