

# Manuel d'utilisation

Version 2.0.4

## Support matériel

**MSR 4 | MSR 4S | MSR 4H | MSR 4 - LMS | MSR 4H -  
LMS MSR 7 | MSR 7H | MSR 7 - LMS | MSR 7H - LMS  
MSR10 | MSR 10H | MSR10 - LMS | MSR10H - LMS**



## Table des matières

<b>1</b>	<b>Utilisation prévue</b>	
1.1	Consignes de sécurité .....	4
1.2	Données techniques .....	4
1.3	Accessoire disponible en option .....	5
<b>2</b>	<b>Assemblée</b>	
2.1	Montage des rouleaux en PVC optionnels .....	6
2.2	Assemblage de la rallonge de table optionnelle .....	6
2.3	Support de matériel réglable en hauteur .....	6
2.4	Scier le support de matériau .....	7
2.5	Dimensions MSR4   MSR4H   MSR7   MSR7H   MSR10   MSR10H .....	7
2.6	Système de mesure de la longueur d'assemblage .....	8
2.6.1	Rail de guidage et support d'angle .....	8
2.6.2	Perçage du rail de guidage .....	9
2.6.3	Assemblage du rail de guidage et du support d'angle : .....	9
2.6.4	Connexion avec la scie à ruban métallique .....	10
2.6.5	Installation des éléments de connexion MSR en option .....	11
2.7	Exemple de montage .....	12
<b>3</b>	<b>Affichage de la position DR01</b>	
3.1	Fonction .....	16
3.2	Spécifications .....	16
3.3	Définition du mode de fonctionnement ABS / REL .....	16
3.4	Boutons du panneau de commande et écran LCD .....	17
3.4.1	Boutons du panneau de contrôle .....	17
3.4.2	Écran LCD .....	17
3.5	Réglages des paramètres .....	18
3.6	Liste des paramètres .....	18
3.7	Étalonnage de la valeur actuelle .....	19
3.8	B. Chargement du nouveau réglage .....	20
3.9	C. Dépannage : .....	20
3.10	Réglage du sens de comptage .....	21
3.11	Réglage de la résolution .....	22
3.12	Valeur de décalage de l'outil prédéfinie .....	23
3.13	B. Chargement de la correction de l'outil préréglé .....	24
3.14	Réglage de la vitesse de travail .....	24
3.15	Réglage adaptatif de la distance d'installation .....	25
3.16	Désactivation et activation des paramètres / touches .....	27
3.17	Messages d'erreur et dépannage .....	28
3.18	Comment remplacer la batterie .....	30
3.19	Introduction à l'installation .....	31
3.20	Dimensions extérieures du DR01 .....	32
<b>4</b>	<b>Ersatzteile - Pièces détachées</b>	
4.1	Ersatzteilbestellung - Commande de pièces détachées .....	33
4.2	Hotline Ersatzteile - Hotline pièces détachées .....	33
4.3	Service d'assistance téléphonique .....	33
4.4	MSR4-LMS   MSR4H-LMS   MSR7-LMS   MSR7H-LMS   MSR10 - LMS   MSR10H - LMS .....	34
4.5	LMS .....	35
4.6	Tischverlängerung - Extension de table .....	37

## Préface

Chère cliente, cher client,

Nous vous remercions d'avoir acheté un produit fabriqué par OPTIMUM.

Les accessoires pour machines OPTIMUM offrent un maximum de qualité, des solutions techniquement optimales et conviennent par un rapport qualité-prix exceptionnel. Des améliorations et des innovations permanentes garantissent à tout moment des produits de pointe et la sécurité.

Avant de mettre en service les accessoires de la machine, veuillez lire attentivement le présent mode d'emploi et vous familiariser avec l'accessoire. Assurez-vous également que toutes les personnes qui utilisent la machine ont lu et compris le mode d'emploi au préalable. Conservez ce mode d'emploi dans un endroit sûr, à proximité de la machine.

### Informations

Le mode d'emploi contient des indications sur l'installation, l'utilisation et l'entretien des accessoires de la machine, dans le respect des règles de sécurité et des règles de l'art. Le respect permanent de toutes les indications contenues dans ce manuel garantit la sécurité des personnes et de la machine.

Le manuel détermine l'utilisation prévue de l'accessoire de la machine et comprend toutes les informations nécessaires à son fonctionnement économique ainsi qu'à sa longue durée de vie.

Les illustrations et les informations contenues dans le présent manuel peuvent s'écarter de l'état actuel de la construction. En tant que fabricant, nous sommes constamment à la recherche d'améliorations et de renouvellements de nos produits. Par conséquent, des modifications peuvent être apportées sans préavis. Les illustrations de l'accessoire de la machine peuvent différer de celles de ces instructions à quelques détails près. Toutefois, cela n'a aucune influence sur le fonctionnement de la machine.

Par conséquent, les indications et les descriptions ne peuvent donner lieu à aucune revendication. Sous réserve de modifications et d'erreurs !

Vos suggestions concernant ce mode d'emploi sont une contribution importante à l'optimisation du travail que nous offrons à nos clients. Pour toute question ou suggestion d'amélioration, n'hésitez pas à contacter notre service après-vente.

**Si vous avez d'autres questions après avoir lu ce mode d'emploi et que vous ne parvenez pas à résoudre votre problème à l'aide de ce mode d'emploi, veuillez contacter votre revendeur spécialisé ou directement la société OPTIMUM.**

Optimum Maschinen Germany GmbH

Dr. Robert - Pflieger - Str. 26

D-96103 Hallstadt

Mail : [info@optimum-maschinen.de](mailto:info@optimum-maschinen.de)

Internet : [www.optimum-maschinen.com](http://www.optimum-maschinen.com)

## 1 Utilisation prévue

Le support de matériau sert d'aide manuelle à l'alimentation ou de support pour les pièces longues sur les scies à ruban à métaux ou autres machines.

### 1.1 Consignes de sécurité

#### ATTENTION !

Avant d'utiliser le support de matériel, assurez-vous que

- qu'aucune personne n'est en danger,
- qu'aucun matériau n'est endommagé.

Éviter toute pratique de travail dangereuse :

- Veillez toujours à ce que la charge maximale du support de matériel ne soit pas dépassée.
- Veillez à ce que personne ne soit mis en danger par votre travail.
- Suivre impérativement les instructions de ce mode d'emploi pour les travaux d'utilisation et d'entretien.
- Respectez les règles de prévention des accidents édictées par votre association d'assurance responsabilité civile des employeurs ou par toute autre autorité de contrôle compétente, responsable de votre entreprise.
- Veillez toujours à ce qu'aucun danger pour les personnes ne puisse résulter d'un glissement ou même d'une chute de la pièce à usiner.
- Les réparations sur le support de matériel ne doivent être effectuées que par du personnel spécialisé.
- Portez des chaussures de sécurité.



### 1.2 Données techniques

MATÉRIEL STAND	MSR 4H	MSR 7H	MSR 10H
Diamètre du rouleau de support [mm]	60	60	60
Largeur du rouleau de support [mm]	360	360	360
Largeur du support [mm]	440	440	440
Longueur du support [mm]	1000	2000	3000
Hauteur du support de matériel [mm]	1050	1050	650 - 1050
Poids [kg]	30	58	78
Charge statique sur la table [mm]	500	700	700

**1.3 Accessoire disponible en option**

Désignation Numéro de l'élément

Jeu de rouleaux en PVC

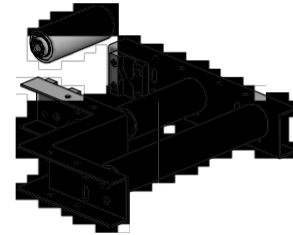
3357609



Extension du tableau nouvelle version

☞ Page 37

3357004



Éléments de connexion MSR

3357005



## 2 Assemblée

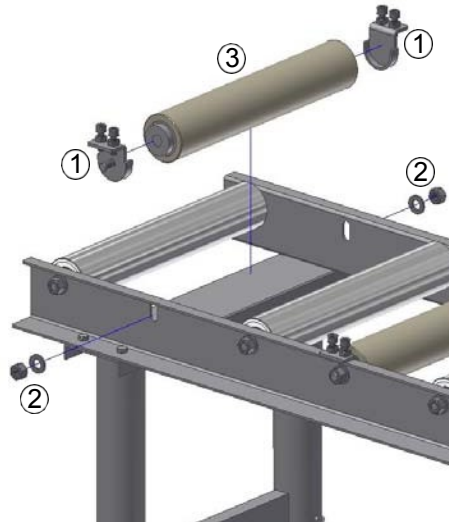
### 2.1 Assemblage des rouleaux en PVC optionnels

Pour ajuster à la bonne hauteur le rôle du PVC sur le support de matériel, procédez comme suit :

- Ajouter le boulon fileté du porte-rôle ① dans le trou oblong prévu à cet effet.

Visser l'écrou hexagonal ② avec la rondelle sur le boulon fileté.

- Fixation de la vis à la main. Placer le rôle en PVC ③ dans la fente du porte-rouleau.
- Les vis de réglage permettent de régler la hauteur souhaitée des rôles en PVC.
- Serrer fermement l'écrou hexagonal après le réglage à l'aide d'une clé appropriée.



Img. 2-1: Montage des rouleaux en PVC

### 2.2 Assemblage de la rallonge de table optionnelle

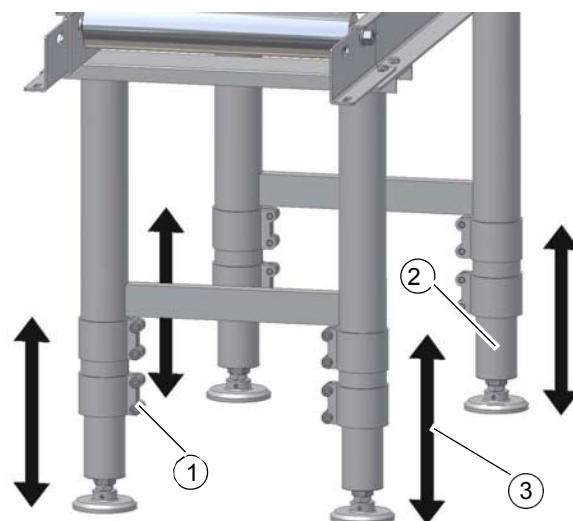
### 2.3 Support de matériel réglable en hauteur

Pour pouvoir régler la hauteur du support de matériel, procédez comme suit.

- Desserrer les vis à tête ① à l'aide d'une clé adéquate.
- Réglez le pied du support ② à la hauteur requise ③.
- Resserrer les vis d'obturation ① avec une touche appropriée.

**ATTENTION !**

Assurez-vous que les pieds du support ② avec les vis ① du support de matériel réglable en hauteur sont fermement vissés avant d'utiliser le support. Sinon, lorsque le matériau est chargé, la position des pieds n'est plus garantie.



Img.2-2:Support de matériel

## 2.4 Scier le support de matériau

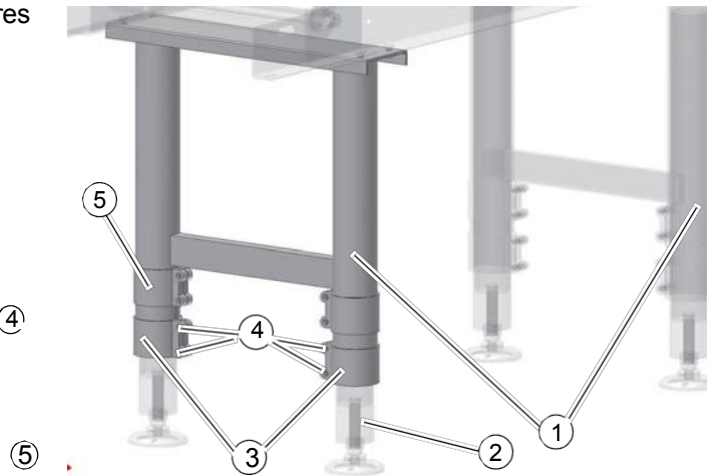
Si vous travaillez sur des machines plus petites, vous pouvez couper le support du matériel.

→ Démontage des deux cadres  
① du support matériel.

→ Retirer les pieds du  
support du matériel. ②

→ Scier les parties  
inférieures des deux ③  
cadres.

→ Monter les vis de culasse  
sur la partie supérieure ④  
du cadre. ③



→ Déposer la culasse  
vis 4 de la partie inférieure

Img.2-3:Support de matériel

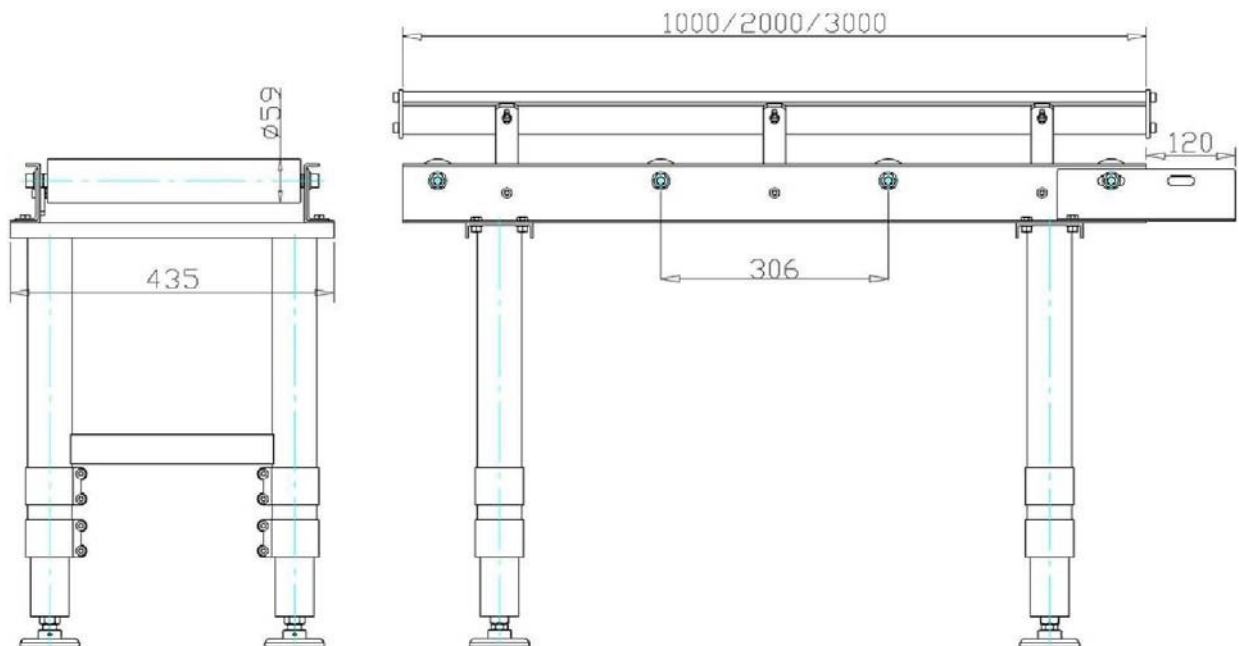
→ Remontez les deux cadres du support ① de matériel ainsi que les pieds du support. ②

### ATTENTION !

Avant d'utiliser le support de matériau réglable en hauteur, assurez-vous que les pieds du support avec les vis d'obturation sont fermement vissés. Sinon, lorsque le matériau est chargé, la position des pieds n'est plus garantie.



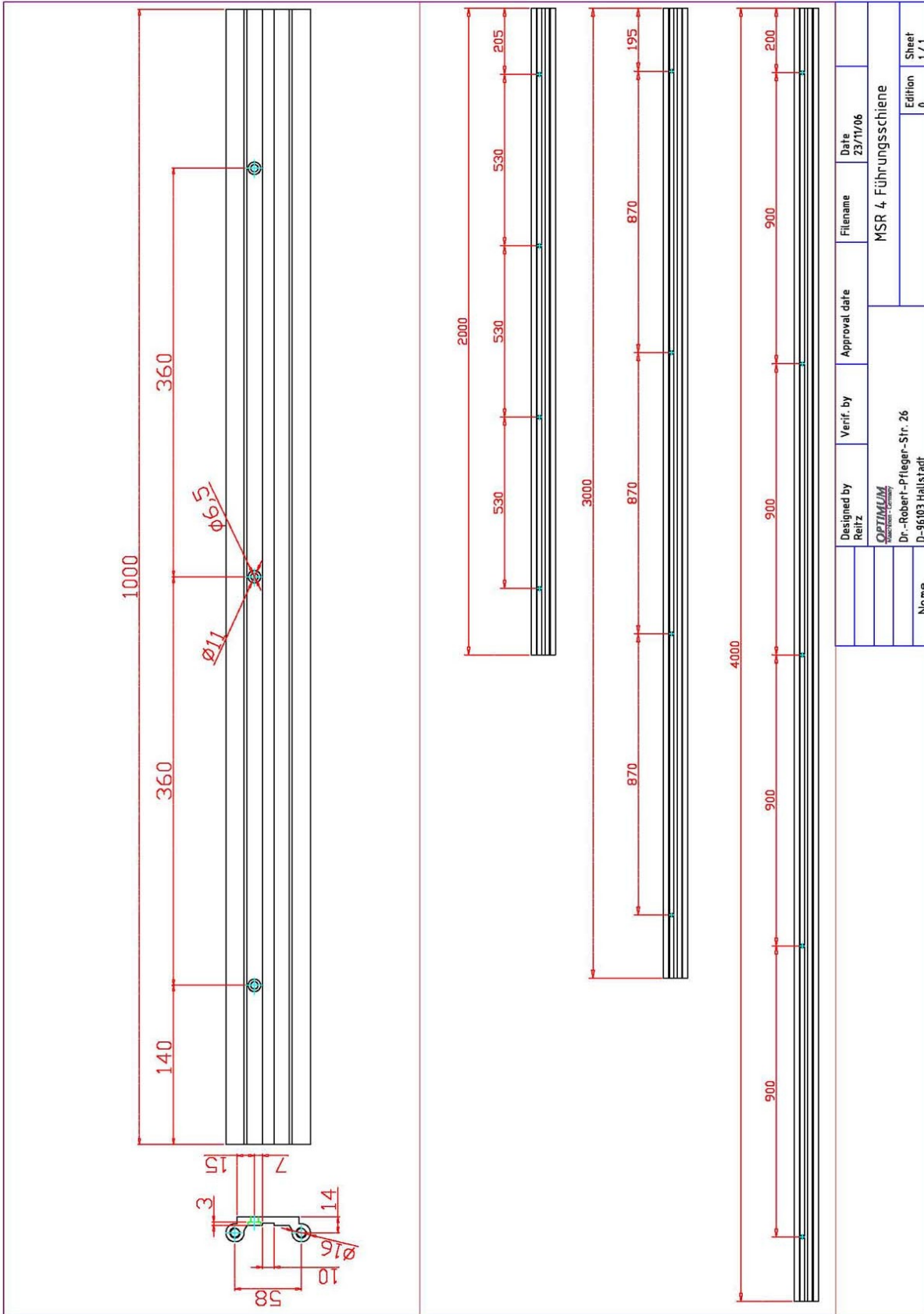
## 2.5 Dimensions MSR4H | MSR7H | MSR10H



Img. 2-4 : Dimensions

## 2.6 Système de mesure de la longueur d'assemblage

### 2.6.1 Rail de guidage et support d'angle

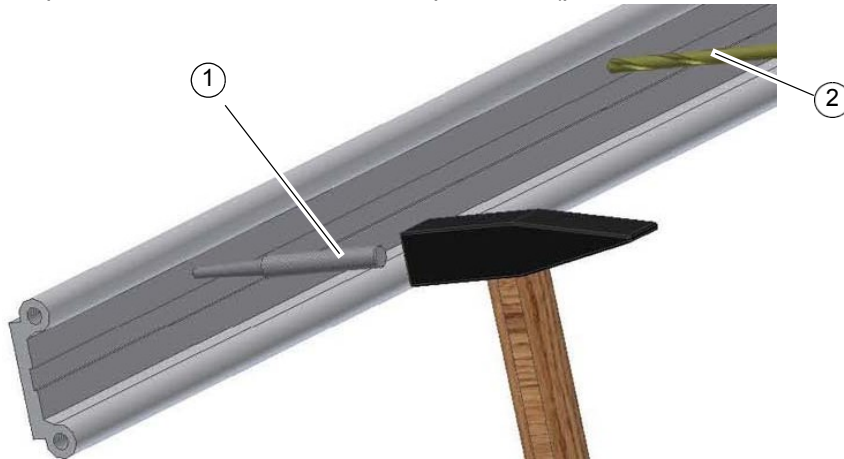


Img.2-5: Dimensions des rails de guidage



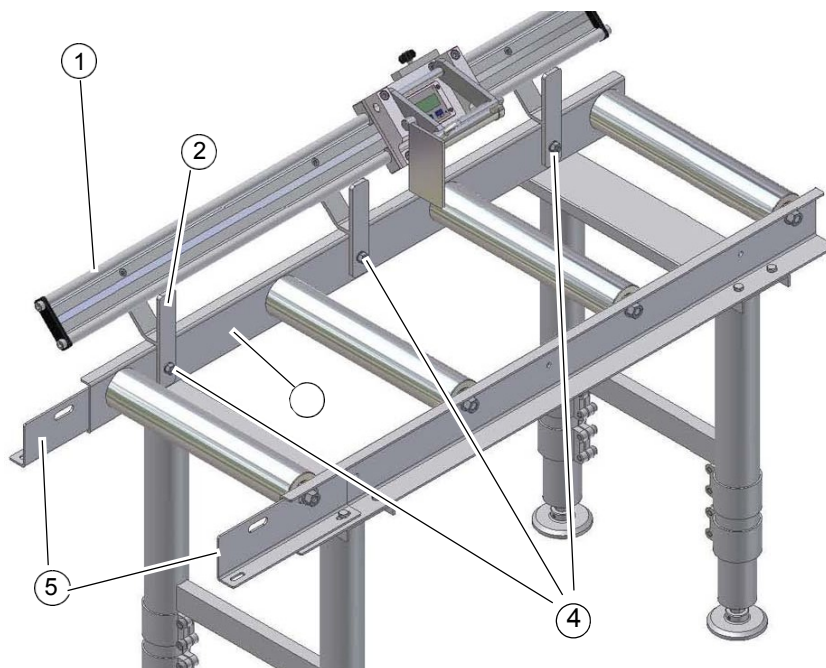
### 2.6.2 Perçage du rail de guidage :

- Tracez les trous à l'aide du dessin Img.2-5 : "Dimensions des rails de guidage" à la page 8 . La distance de perçage des trous dépend de la taille des rails de guidage (de 1m à 4m).
- Percer les trous marqués à l'aide d'un poinçon de centrage ①.
- Percer ② trous (Ø 6,5 mm) sur le rail de guidage. Enfoncer les vis à six pans creux (M6) qui sont livrés avec une fraise de parement (profondeur d'environ 3 mm).



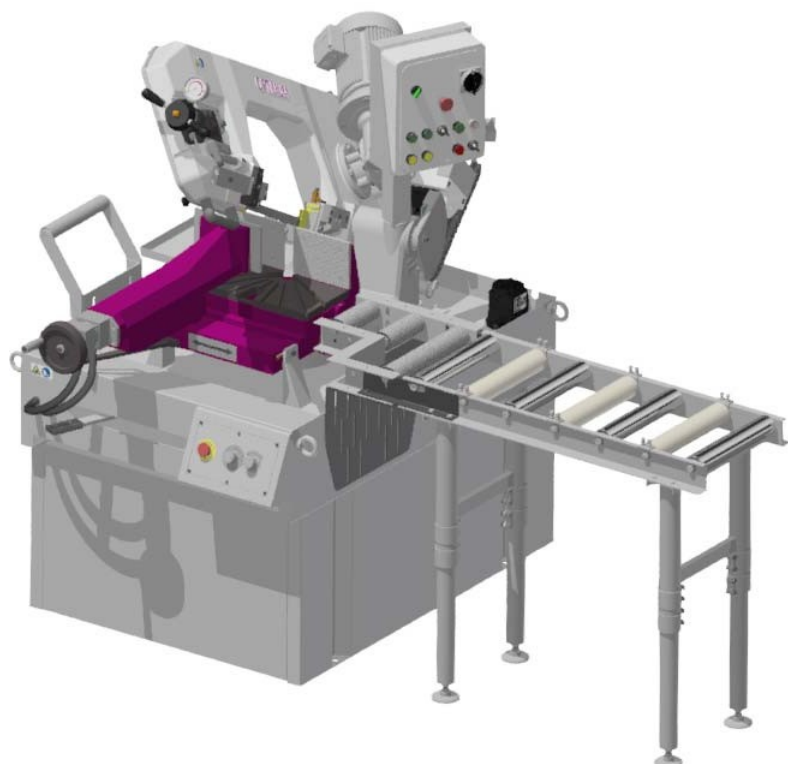
### 2.6.3 Assemblage du rail de guidage et du support d'angle :

- Monter le support d'angle ② sur le rail de guidage ①.
  - Placer le rail de guidage avec le support d'angle monté sur le ③ profilé en U du support de matériaux.
  - Aligner le rail de guidage sur le profilé en U.
  - Tracer les alésages ④ sur le profilé en U.
  - Retirer le rail de guidage avec le support d'angle.
  - Percer les trous sur le profilé en U (Ø 9 mm).
  - Monter le rail de guidage avec le support d'angle sur le support de matériel.
- Si nécessaire, monter l'équerre ⑤ pour relier plusieurs supports de matériel entre eux.

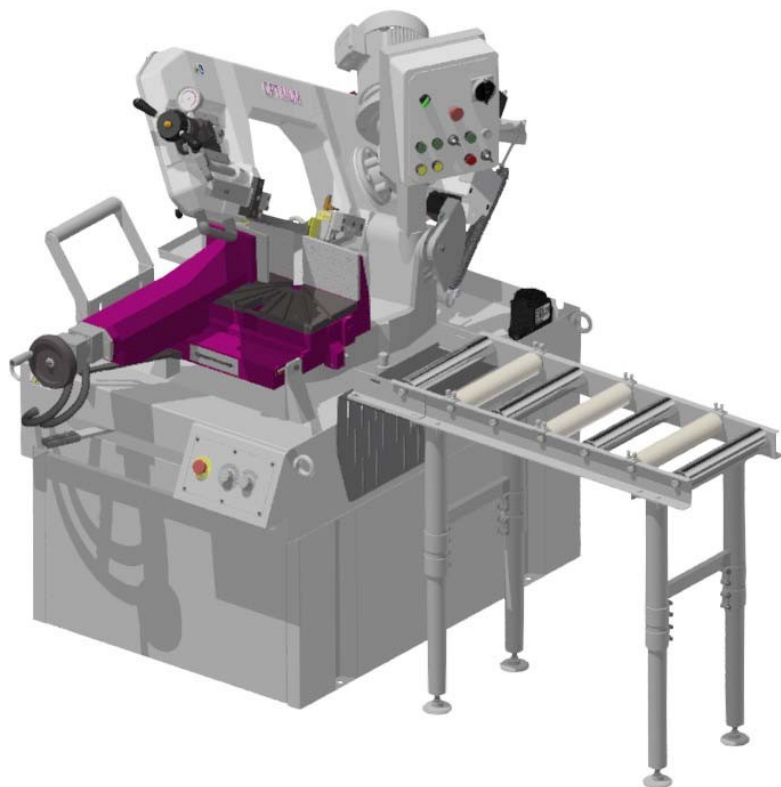


## 2.6.4 Connexion avec la scie à ruban métallique

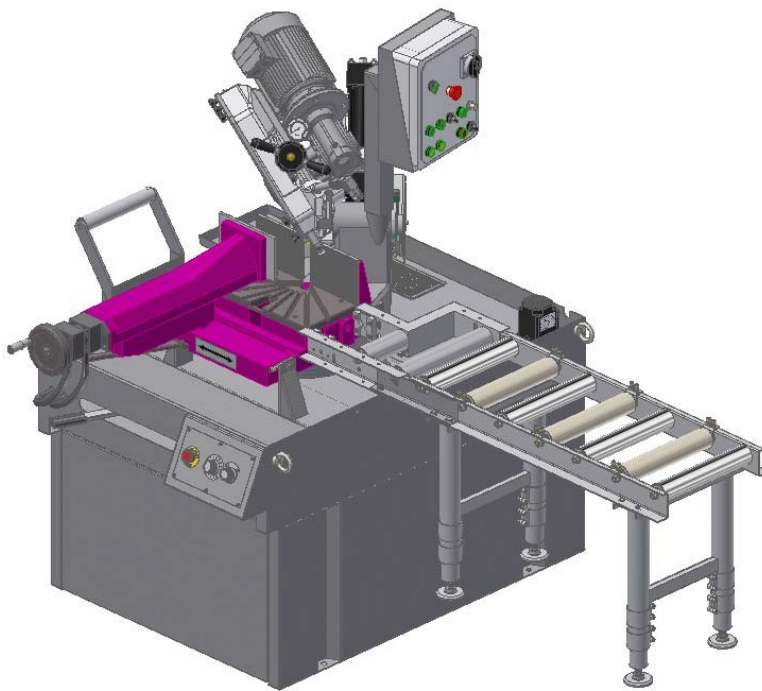
### Possibilité A



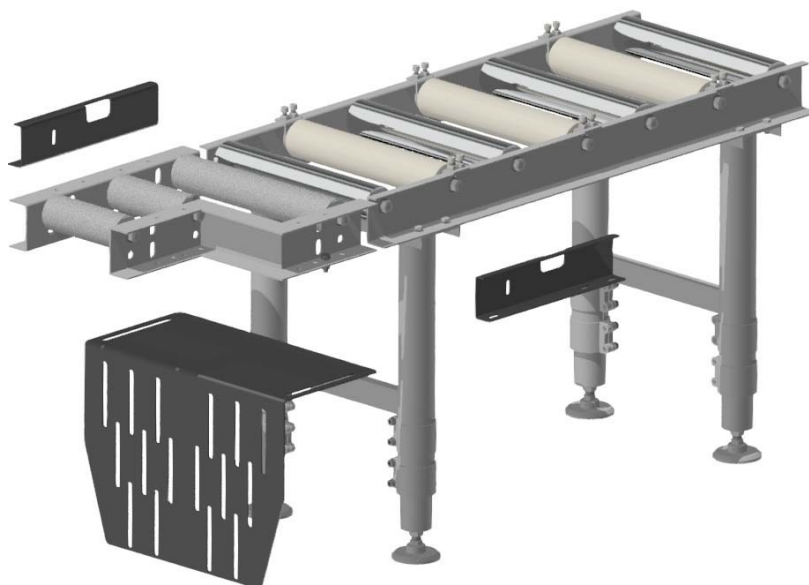
### Possibilité B



**Possibilité C**

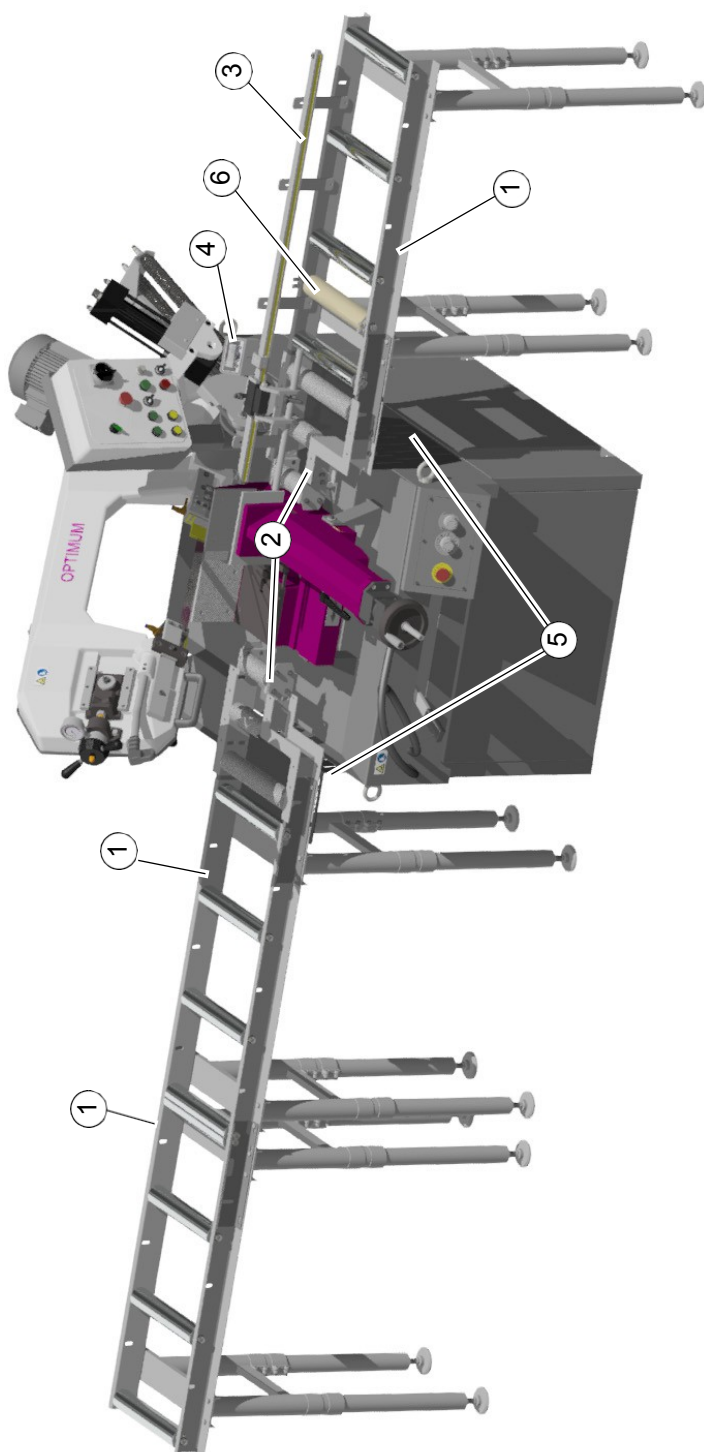


**2.6.5 Installation des éléments de connexion MSR en option**



## 2.7 Exemple de montage

- 3 x MSR4 (1) ; 2 x MSR1 (2) ; 1 x LMS-1M (3) ; 1 x DRO (4) ; 2 x Plaque de connexion (5) ; 1 x rouleau de PVC (6)

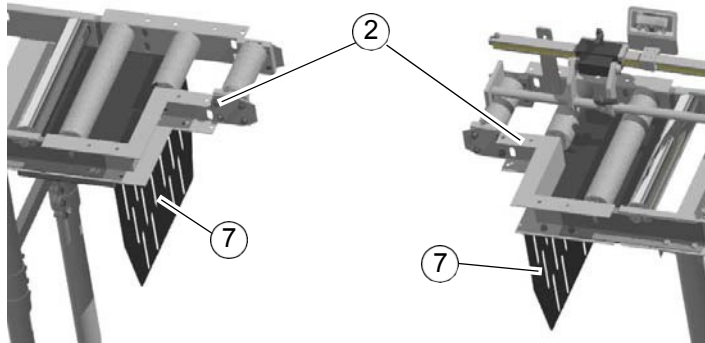


L'exemple montre une scie à ruban SD351AV avec un support universel à rouleaux MSR4. Selon la possibilité de tourner l'archet de la scie et de déplacer l'étau, la distance de montage requise entre le MSR1 et votre scie à ruban peut changer dans toutes les directions.

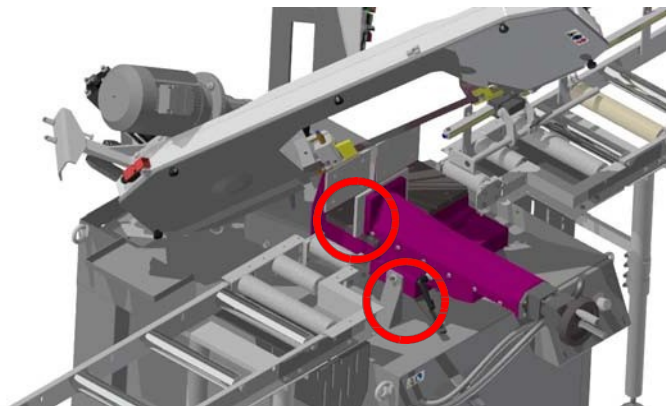
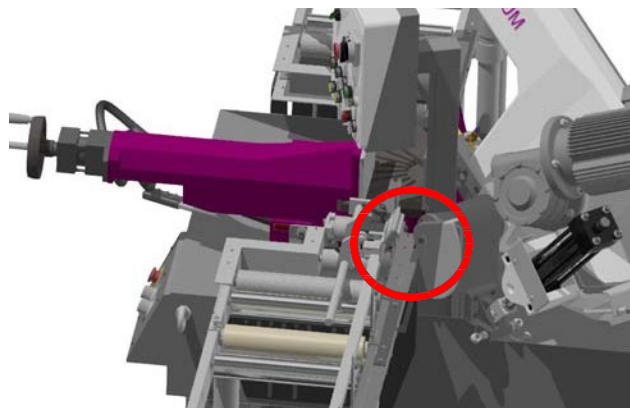
Un rouleau PVC supplémentaire (6) à la sortie permet également de raccourcir la distance entre les rouleaux pour les pièces sciées courtes.

## MSR4 avec MSR1

La rallonge de table MSR1 (2) peut être assemblée en fonction de l'utilisation prévue, pour une utilisation à gauche ou à droite. Les plaques de raccordement (7) servent à fixer les convoyeurs à rouleaux à la scie à ruban. Dans certains cas, la plaque de connexion peut recouvrir la plaque signalétique de la scie. Dans ce cas, photographiez au préalable la plaque signalétique avec le numéro de série et joignez la photo, par exemple, au manuel d'utilisation de la scie à ruban métallique.



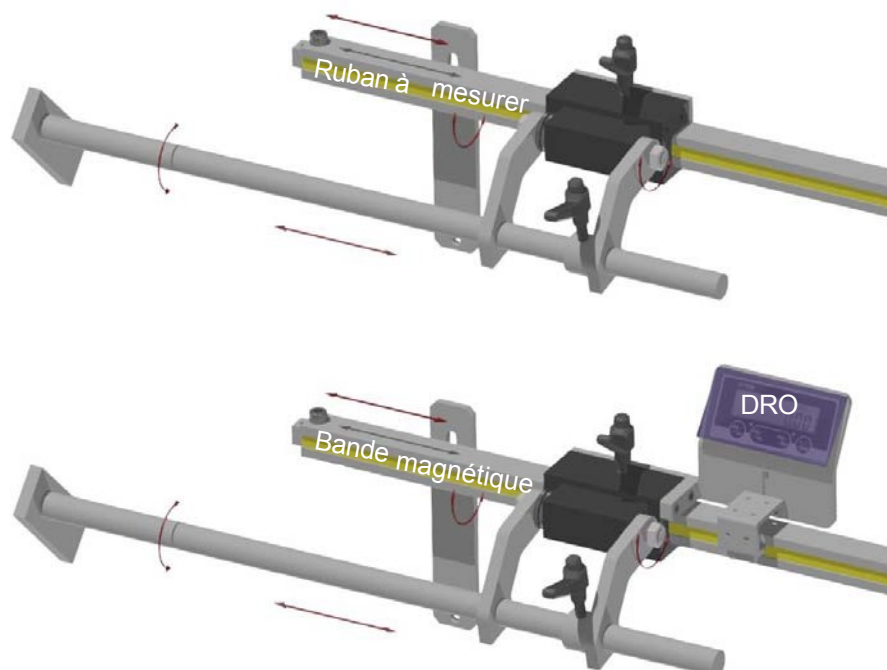
Avant de fixer les plaques de raccordement, vérifiez si la zone de travail possible de la scie à ruban métallique concernée est libre. La zone de pivotement possible de la scie à ruban avec des pièces supplémentaires et la zone de mouvement possible de l'étau de la machine avec des pièces supplémentaires sont les points d'erreur.



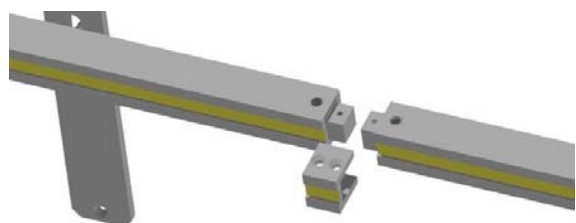
## MSR4 avec LMS-1M

Les butées de matériaux LMS-1M et LMS-2M servent de systèmes de mesure analogiques qui peuvent être fixés à des supports de rouleaux universels. Le ruban métrique de l'échelle de longueur peut être remplacé par un ruban magnétique pour obtenir un système incrémental numérique avec DRO (4). Pour ce faire, le ruban de mesure analogique doit d'abord être retiré. La bande magnétique est ensuite insérée dans cette zone.

La butée réglable peut être utilisée comme système de mesure absolu en conjonction avec le ruban de mesure analogique de l'échelle de longueur. Pour obtenir un système de mesure absolu, la butée réglable peut être ajustée de plusieurs manières.



Le LMS-2M est équipé d'un mètre ruban de 2 mètres. Les LMS-1M et LMS-2M, par exemple, peuvent être assemblés pour tout système de mesure d'une longueur supérieure à 2 mètres qui pourrait être nécessaire. Pour ce faire, un système de mesure numérique à bande magnétique doit être utilisé à la place du ruban de mesure analogique afin d'obtenir un système de mesure continu sur toute la longueur. Toute longueur excédentaire de l'échelle de 3 mètres qui n'est pas nécessaire peut être obtenue en raccourcissant le LMS-1M ou le LMS-2M en le coupant ou en le sciant.



Scie à ruban métallique avec support à rouleaux universel, adaptable, raccourcissable, modifiable, selon les besoins de votre scie à ruban métallique.



## 3 Affichage de la position DR01

### 3.1 Fonction

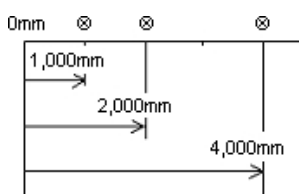
- Système de mesure à grille magnétique
- Indicateur de batterie
- Mode rayon / diamètre
- Mémoire des paramètres
- Conversion pouces/métriques
- Réglage automatique Distance d'installation
- Ecran LCD multifonctions
- Mesure d'angle réglable
- Durée de vie de la batterie d'un an
- Tête de lecture et écart de bande jusqu'à 2,5 mm
- Rapport de coefficient linéaire réglable
- Résolution 0,005 mm, 0,01 mm, 0,1 mm, 1 mm
- Conversion des coordonnées absolues / incrémentales
- Autodiagnostic en temps réel
- Calibrage de la position

### 3.2 Spécifications

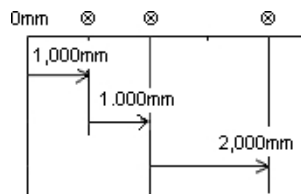
- Écran LCD à 8 chiffres
- Deux piles AA 1,5V DC de type AA
- Longueur standard de la tête de balayage 3m
- 4 touches de commande
- Vitesse de fonctionnement max. 8m / sec
- Reproductibilité de 0,01 mm
- Précision du système (+/- 0,025 + 0,02 L) mm
- Température de fonctionnement 0 ? ~ + 60 ?
- Coefficient de dilatation thermique  $\alpha = 16 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$
- Température de stockage -20 ? ~ +70 ?
- Humidité, max. 95 % d'humidité relative
- Taille du panneau, largeur 96 × hauteur 48 × profondeur 47 (mm)
- Taille du trou (évidement) Largeur 92 × Longueur 44 (mm)

### 3.3 Définition du mode de fonctionnement ABS / REL

#### ABS (absolu)



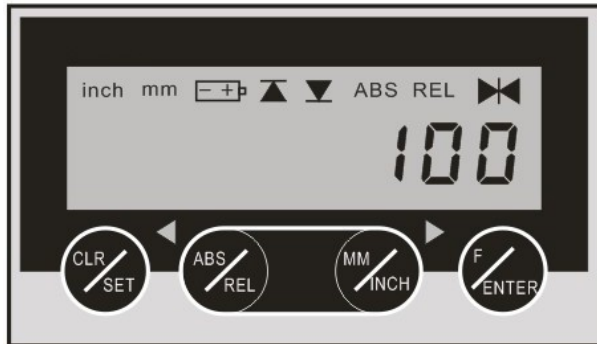
#### REL (incrémental)















## 3.4 Boutons du panneau de commande et écran LCD

### 3.4.1 Boutons du panneau de contrôle



-  Appuyez sur ce bouton, l'écran affichera le symbole 
-  Commutation entre métrique / pouce / angle
-  Passage de la position absolue à la position incrémentale
- 
  1. Le mode REL efface la valeur
  2. Mode ABS, étalonnage rapide
-  Symbole (touche rapide d'étalonnage)


### 3.4.2 Écran LCD

	La batterie est faible
	La tête de lecture est trop proche de la bande
	La tête de lecture est trop éloignée de la bande
	Accéder à la fonction / au réglage des paramètres (appuyer sur la touche F)
ABS	Mode absolu
pouces	Unité d'affichage : pouces
REL	Mode incrémental
mm	Unité d'affichage : mm
100.00	Position réelle

## 3.5 Réglages des paramètres

Étape 1. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton



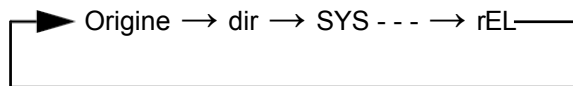
, l'icône  indique que vous êtes en mode de réglage des paramètres.


Entrer dans le réglage du paramètre.

Étape 2. Appuyez sur  ou  pour sélectionner le paramètre.

Remarque :

1. Chaque fois que l'on appuie sur cette touche, les paramètres de chaque groupe sont affichés dans l'ordre.



2. Appuyez sur  pour quitter le réglage des paramètres.

## 3.6 Liste des paramètres :

Paramètres	Affichage	Description	Valeur d'usine	Valeur de réglage
1	0r 10 In	Calibrage de la valeur actuelle	0	
2	d lr	Sens du comptage	d lr - -	
3	OFF SETS	Valeur de décalage de l'outil prédéfinie	0	
4	ANGULAR	Mode d'angle Valeur du rayon	0	
5	SCALING	Sélection du diamètre ou du rayon	r Rd	
6	L In corr	Facteur d'échelle linéaire	1.00000	
7	SPEED	Réglage de la vitesse de travail	3	
8	SETUP	Ajustement adaptatif de la distance d'installation		
9	SYS	Paramètre / clé de verrouillage et d'ouverture	0000	
10	rEL	Version du logiciel		

## 3.7 Calibrage de la valeur actuelle


A. Description de la fonction : Modifier la valeur actuelle en fonction de la position de travail réelle.

Pour l'exemple : La valeur actuelle est de 100,00 mm, la position de travail réelle doit être de 200,00 mm, les étapes sont les suivantes :



Étape 1. Vérifiez que vous êtes en mode ABS (absolu) : L'écran LCD doit afficher ABS.

Remarque :

1. Appuyer sur  pour passer du mode ABS au mode REL.

2. S'il n'est pas possible d'appuyer sur cette touche, cela signifie que la touche est verrouillée. Voir "Paramètres / Verrouillage et ouverture de la clé".



Étape 2. a) Réglage rapide des paramètres : Appuyez

sur la touche  et maintenez-la enfoncée, le symbole  s'affiche.


et appuyez sur la touche  pour afficher le réglage de la valeur actuelle.

ou




b) maintenir le bouton  enfoncé, l'icône  s'affiche dans le coin supérieur droit de l'écran.


l'écran, après 5 secondes vous serez guidé vers le réglage des paramètres, appuyez sur le bouton


 pour afficher le réglage actuel.



↑ - Présente la sélection,  Symbole plus

Étape 3. Appuyez sur   pour passer d'un chiffre à l'autre,

 pour modifier la valeur.

Après avoir saisi la valeur, appuyez sur  pour terminer le réglage et revenir à l'écran d'exploitation.

## 3.8 B. Chargement du nouveau réglage :




Étape 1. Vérifiez que vous êtes en mode ABS : ABS doit s'afficher sur l'écran LCD.

Remarque :

1. Appuyer une  fois pour modifier ABS / REL.
2. Si cela ne fonctionne pas, il se peut que la clé soit désactivée. Veuillez lire "Activer les paramètres/clés".




Étape 2. Maintenez la touche  enfoncée, attendez que l'écran affiche le message suivant



, puis appuyez sur  pour afficher le symbole nouvelle valeur d'étalonnage.

## 3.9 C. Dépannage :




a. "Origin" ou d'autres mots anglais apparaissent sur l'écran principal de .Appuyez sur le bouton  pour quitter le mode



b. "0" ou une autre valeur apparaît sur l'écran principal et clignote :Appuyez sur la touche  puis sur 



c) "0.00 °" apparaît sur l'écran principal, appuyez sur la touche 



### 3.10 Réglage du sens de comptage

Description de la fonction : Modification du sens de comptage actuel.

Par exemple, le DR01 affiche actuellement 100,00 mm : Le DR01 affiche actuellement 100,00 mm. Lorsque la tête de lecture se déplace vers la droite, la valeur diminue (par exemple, 99,68 mm). Si vous souhaitez augmenter la valeur, vous devez suivre les étapes suivantes

Modification :



Étape 1. Appuyez sur le bouton  et maintenez-le enfoncé. L'icône  s'affiche dans le coin supérieur droit de l'écran. Après environ 5 secondes, vous serez dirigé vers le réglage des paramètres.

Remarque : appuyez sur  ou  pour afficher les différentes options de la liste de paramètres.



Étape 2. Appuyez sur  "dir" s'affiche. (Sélection du paramètre ± direction)

Étape 3. Appuyez sur  pour afficher le puis appuyez sur  ou sur  pour modifier le sens du réglage actuel.

Étape 4. Appuyez  sur pour terminer le réglage.

Étape 5. Appuyez sur  pour quitter l'écran de réglage des paramètres.




Note : Après le réglage, si vous souhaitez modifier la valeur d'origine, veuillez lire "Étalonnage de la valeur actuelle" et la régler à nouveau.



## 3.11 Réglage de la résolution

Description de la fonction : Une résolution de 1mm / 0,1mm / 0,01mm / 0,005mm peut être réglée sur le DR01.



Les étapes sont les suivantes :



Étape 1. Appuyez sur  et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que l'écran affiche le symbole  et appuyez sur  immédiatement.

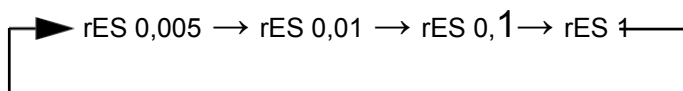
Note : Ne relâchez pas le bouton  lorsque l'écran affiche l'origine, appuyez ensuite sur le bouton  puis revenir à l'écran d'origine.




Étape 2. Lorsque la puissance de la batterie est affichée à l'écran (bAt 1.568). Appuyez sur les boutons  et  en même temps pour accéder à l'écran des le réglage de la résolution.



Étape 3. Appuyez sur le bouton  pour sélectionner la résolution. L'ordre est le suivant :



Étape 4.  Pressez pour sortir.  
 Note : Veuillez vous assurer que la résolution est correcte.



## 3.12 Réglage de la valeur de décalage de l'outil

A. Description de la fonction : Fonction de compensation de l'outil pour la correction du point de référence de l'outil, la correction de 45° de la pièce ou la correction de la barre, etc.

Exemple : La valeur d'usine par défaut avec la compensation d'outil est zéro. Il n'y a pas de compensation d'outil. Le réglage pour une correction d'outil de 20 mm est le suivant.



Étape 1. Appuyez et maintenez enfoncée la touche

le bouton , le symbole  s'affiche dans l'écran. dans le coin supérieur droit de l'écran, et après environ 5

secondes, vous serez dirigé vers le réglage des paramètres.



Étape 2. Appuyez nouveau sur



jusqu'à ce que OFFSEtS apparaisse à l'écran.



Étape 3. Appuyez sur  pour accéder à la sélection des paramètres.



Étape 4. Appuyez sur  pour afficher la valeur de compensation actuelle.


(0 ou la valeur clignote)

Étape 5. Appuyez sur  pour sélectionner la valeur +/- ou pour régler le nombre.

Valeur. Appuyer sur  pour passer d'un chiffre à l'autre.



Étape 6. Après avoir confirmé la valeur de

l'écran, appuyez sur le bouton  pour revenir à l'écran de sélection

Étape 7. Une fois le réglage terminé, appuyez


deux fois sur  pour revenir à l'écran de fonctionnement.

### 3.13 B. Charger la correction d'outil préréglée :



Étape 1. Appuyez sur le bouton  et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que  apparaisse à l'écran.

Étape 2. Appuyez sur  pour charger la valeur de décalage d'outil préréglée.

Remarque : appuyez sur la touche  pour revenir à l'écran de fonctionnement lorsque l'origine est affichée à l'écran.

### 3.14 Réglage de la vitesse de travail



A. Fonction : Selon les différentes applications pratiques, il existe six options de vitesse différentes pour le DR01.

Il s'agit de SPEED 0, SPEED 1 ... resp. SPEED 5. Plus la vitesse est faible, plus la durée de vie de la batterie est longue, voir le tableau suivant pour plus de détails :

Paramètres	Speed 0	Speed 1	Speed 2	Speed 3	Speed 3	Speed 4
Vitesse (m / sec)	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	8.3
Durée de vie de la batterie (Années)	2.7	2.5	2.2	1.8	1.4	0.9

B. Les étapes :



Étape 1. Appuyez sur le bouton  et maintenez-le enfoncé ; le symbole  s'affiche dans le coin supérieur droit.



Après environ 5 secondes, vous accédez aux réglages des paramètres. L'image montre l'origine.




Étape 2. Appuyez fois sur , l'écran affiche SPEED.





Étape 3. Appuyez sur  pour afficher l'original valeur du paramètre .

(Réglage d'usine=SPEED 3)

La touche  permet de passer d'un paramètre de vitesse à l'autre.



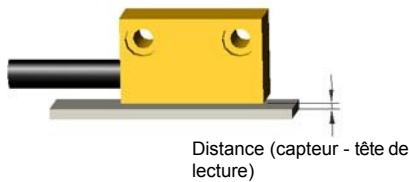
Étape 4. Lorsque l'écran affiche le paramètre souhaité, appuyez sur la touche  et l'écran affiche SPEED.



Étape 5. Appuyez sur  pour revenir à l'opération



### 3.15 Ajustement adaptatif de la distance d'installation

A. Description de la fonction : Veuillez exécuter la fonction "Setup" après chaque installation afin de garantir la précision des mesures.




Étape 1. Placez d'abord la tête de lecture sur la bande, fixez la tête de lecture et la bande (recommandation : distance d'environ 1 mm).



Étape 2. Appuyez sur le bouton , le symbole  apparaît dans le coin supérieur droit de l'écran pour définir les paramètres suivants

le paramètre.



Étape 3. Appuyez sur le bouton  jusqu'à ce que le DR01 affiche "Setup".



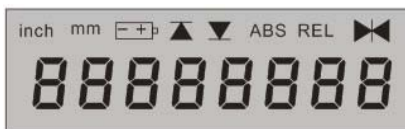
Étape 4. Appuyez sur  pour confirmer vos plans.



Étape 5. Appuyez sur  pour commencer le réglage de la distance.



Étape 6. Déplacez la tête de lecture à la vitesse la plus lente. (Environ 14 secondes pour une distance de 120 mm)



Étape 7. Lorsque le processus est terminé, l'écran DR01 clignote une fois et revient automatiquement à l'écran de fonctionnement.

Note : Voir "Étalonnage de la valeur actuelle".


## B. Traitement du message d'erreur :



a) Lorsque le mot "Sensor" et le symbole "▲" clignotent sur l'écran principal.

Cause : La tête de lecture est trop proche de la bande.

Élimination : Augmentez l'espacement entre les

têtes et appuyez 2 fois sur le bouton , puis

suivez la même procédure jusqu'à l'étape 6 pour terminer.

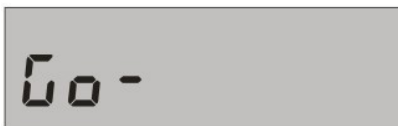


b) Lorsque le mot "Sensor" et le symbole "▼" clignotent sur l'écran principal.

Cause : La tête de lecture est trop éloignée de la bande.

Élimination : Veuillez réduire l'espacement entre les têtes.

Appuyez ensuite fois sur le bouton , puis suivez la même procédure jusqu'à l'étape 6 pour terminer.




c. Si vous vous déplacez trop lentement, l'écran principal restera sur Go ou Go- Go-.

Cause : La tête de lecture est trop éloignée de la bande ou la planéité mécanique n'est pas suffisante.

Élimination : Améliorer la planéité mécanique ou réduire l'espacement des têtes.




d. Pour interrompre ou quitter le processus de

traitement des erreurs, appuyez sur  pour revenir à l'écran d'opération initial.


### 3.16 Désactiver et activer les paramètres / touches

Description de la fonction : Vous pouvez désactiver des touches ou des paramètres afin d'éviter toute erreur d'utilisation. Les étapes sont les suivantes :



Étape 1. Maintenez le bouton  enfoncé

usqu'à ce que le DR01

affiche le symbole du paramètre .




Étape 2. Appuyez sur  jusqu'à ce que SYS soit affiché.



Étape 3. Appuyez sur , (le numéro clignote)



Étape 4. Entrez le mot de passe 2201 : appuyez sur le

bouton , réglez la valeur, appuyez sur


le bouton , déplacez le chiffre.

Étape 5. Confirmez le mot de passe à l'écran, puis

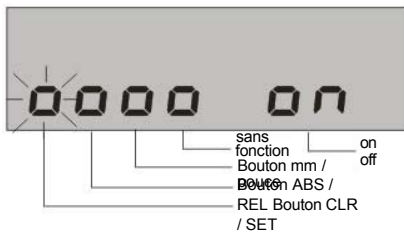


entrez dans le paramètre.

Étape 6. Appuyez sur  pour activer / désactiver.

Étape 7. Appuyez sur le bouton 


pour sélectionner le paramètre



Étape 8. Une fois que le paramètre / bouton est activé

ou désactivé. Appuyez sur  ou  et sélectionnez Fin SYS.



Étape 9. Appuyez sur le bouton  SYS

s'affiche pour indiquer que le réglage est terminé.





Étape 10. Appuyez sur le bouton  
écran de fonctionnement.



pour revenir à la page d'accueil de la

### Fonctions supplémentaires de désactivation et d'activation :

Parame-ter	Affichage	Description	Valeur d'usine	Valeur de réglage
1	<i>d lr</i>	Sens du comptage	Sur	
2	<i>ORG</i>	Calibrage de la valeur actuelle	Sur	
3	<i>OFF</i>	Valeur de décalage de l'outil prédéfinie	Sur	
4	<i>ANG</i>	Mode d'angle Valeur du rayon	Sur	
5	<i>SCA</i>	Sélection du diamètre ou du rayon	Sur	
6	<i>COR</i>	Facteur d'échelle linéaire	Sur	
7	<i>SET</i>	Ajustement adaptatif de la distance d'installation	Sur	
8	<i>DEG</i>	Mode d'angle	Sur	
9	<i>SPd</i>	Réglage Vitesse de travail	Sur	

### 3.17 Messages d'erreur et dépannage



A. L'écran affiche no TAPE.

Cause possible : La tête de lecture n'est pas sur la bande magnétique.

Remède :

- a. Vérifiez si la distance entre la tête de lecture et la bande magnétique est trop grande.  
Voir "Ajustement adaptatif de la distance d'installation"
- b. La tête de lecture a-t-elle dépassé l'amplitude de mouvement ?
- c. Le ruban adhésif s'est-il décollé ?
- d. Voir "Introduction à l'installation"




SEnSor -- d iSconn

B. SEnSor - - disconn. apparaît à l'écran

Causes possibles : Aucun signal n'est appliqué à la tête de lecture. Remède :


- Vérifier l'installation du connecteur à 8 broches (derrière le fond de panier du DR01)
- Le câble vers la tête de lecture est interrompu (un nouveau câble avec tête de lecture est nécessaire).
- Pile retirée, attendre environ 10 secondes pour recharger.



PrESSF to StArt

d. Le message PrESSF to start SEtup apparaît à l'écran. Cause possible : Défaut de signal de la

tête de lecture. Remède :

- Appuyer une  CLR/SET
- Voir "Réglage adaptatif de la distance d'installation".
- Le câble est enfoncé, ce qui entraîne un mauvais contact.
- Utiliser une nouvelle tête de lecture avec un nouveau câble.



mm ABS

1.00

D. Seuls 0 ~ 1,00 mm apparaissent à l'écran lorsque la tête est déplacée.


Cause possible : Interférence du signal de la tête de lecture. Remède :


- Rupture du câble de la tête de lecture ou mauvais contact.
- La tête de lecture a été légèrement ou complètement endommagée par l'impact.
- Remplacer la tête de lecture et le câble.

E. Pas d'affichage à l'écran.


Cause possible : La batterie est déchargée.

Remède : Remplacer la batterie (voir "Comment remplacer la batterie").



mm  ABS

100.000

F. L'écran apparaît :  Symbole Causes probables : Indique que la batterie est faible.

Remède :

- La batterie doit être remplacée.
- Remplacez la pile dès que possible, car le DR01 peut s'éteindre rapidement et provoquer des pertes de mémoire et des erreurs de mesure.
- Pour plus d'informations sur le remplacement de la batterie, voir page (<Zapf>+ Seite 3/30)



G. L'écran apparaît légèrement plus clair ou le numéro saute.

Cause probable : Tension trop faible.

Remède :

- a. La batterie doit être remplacée.
- b. Voir remplacement de la batterie
- c) Si aucun remplacement n'est effectué, des erreurs dimensionnelles peuvent survenir.



H. "Origin" ou d'autres caractères anglais apparaissent à l'écran.

Cause possible : Entrée de paramètre

activée. Remède : Appuyer sur .



I. "0" ou une autre valeur apparaît à l'écran et clignote.  
Cause possible : Les réglages des paramètres ont été activés.

Remède : Appuyer sur la touche



puis sur la



J. L'écran affiche "0.00 °" et il n'y a pas de valeur.

Cause possible : Le mode Angle a été activé.



Élimination :


Appuyer sur



pour basculer entre les pouces

/ métrique / angles.

### 3.18 Comment remplacer la batterie

Deux piles sont utilisées en parallèle sur le DR01. Lorsque le symbole LCD  apparaît, cela signifie que la puissance de la batterie est insuffisante et que vous devez la remplacer.

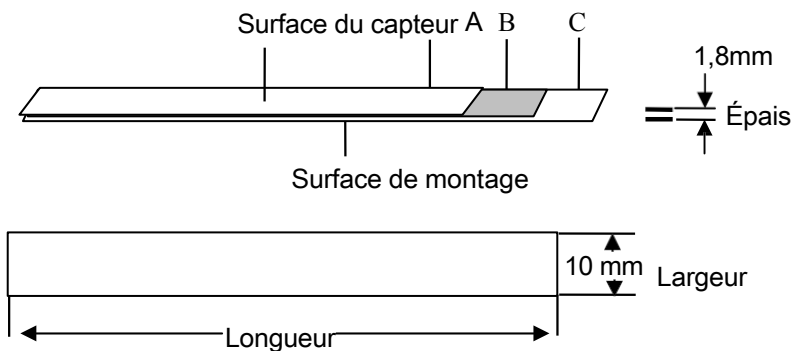
Il est recommandé de ne pas remplacer les deux piles en même temps. Vous éviterez ainsi la perte de données due à une coupure totale de l'alimentation. (Seules les données de la valeur actuelle sont perdues, les autres valeurs de réglage sont conservées.)

Note : 1. si les données sont manquantes (valeur actuelle), veuillez suivre le "calibrage de la valeur actuelle".

2. Spécifications des piles : Deux piles AA 1,5V DC de type AA.

### 3.19 Introduction à l'installation

La bande magnétique se compose de trois parties :



A. Cette partie de la bande d'acier magnétisée assure la flexibilité pendant l'installation et le transport. Cette partie du ruban est fixée à la balance lors de l'installation et doit être protégée contre les dommages.

B. Bande magnétique très flexible.

C. Les bandes de surface de montage non magnétiques (C) protègent la bande (B) des interférences magnétiques externes et évitent également les dommages mineurs lors de l'installation.

(B) et (C). La pièce a été appliquée avant de quitter l'usine. Retirez le film de protection de la bande adhésive double face sur le côté (C) et collez la bande dans la rainure d'installation de la machine.

Ruban en trois parties d'une hauteur totale de 1,8 mm et d'une largeur de 10 mm.

Lors de l'installation sur la surface de la machine, il convient de tenir compte des points suivants :

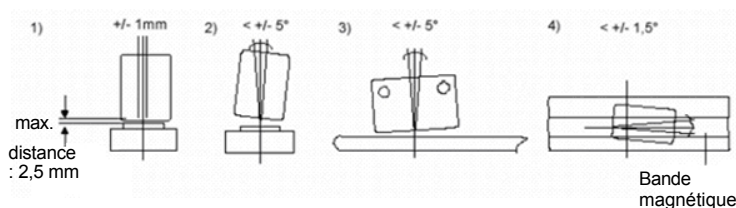
- Surface à coller : Le ruban doit être collé sur une surface de machine propre, lisse et sèche. Un solvant approprié pour le nettoyage est un solvant à 50 % d'alcool.
- Collage : Une liaison stable repose directement sur un bon contact de surface.
- Température de collage : La meilleure température de collage se situe entre 21°C et 38°C. Évitez de coller lorsque la température de la surface est inférieure à 10°C, car dans ce cas la colle devient dure et ne peut pas être utilisée. il est difficile de garantir l'effet de collage. Après un collage correct, la stabilité de l'adhésif peut être garantie même à une température inférieure à 0°. Le résultat final du collage est montré 72 heures après le collage à 21°C.

Câble :

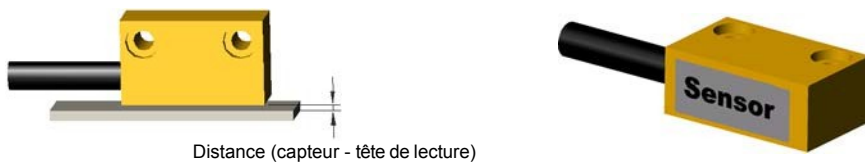
- Le diamètre de pliage doit être supérieur à 50 mm.
- Tenir le câble à l'écart des moteurs, des lignes électriques et des interrupteurs magnétiques qui génèrent des champs magnétiques.
- Vous ne pouvez pas éloigner le câble d'un cordon d'alimentation. Évitez de poser le câble parallèlement au câble d'alimentation.

Tête de lecture :

- Tolérance autorisée pour le montage de la tête de lecture de la balance.
- Faites attention à la position du capteur lorsque vous montez la tête de lecture.

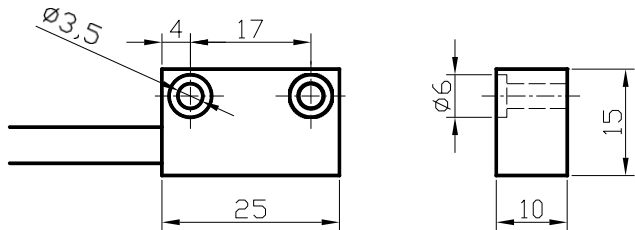


Tête de lecture avec une distance standard par rapport à la bande : 1 mm



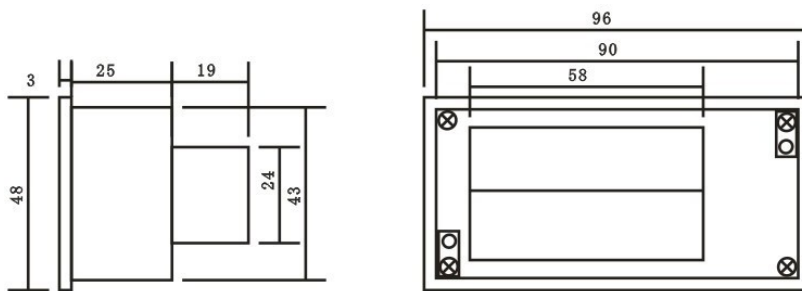
Distance (capteur - tête de lecture)

La page d'étiquetage " Sensor " doit aller sur la bande magnétique.



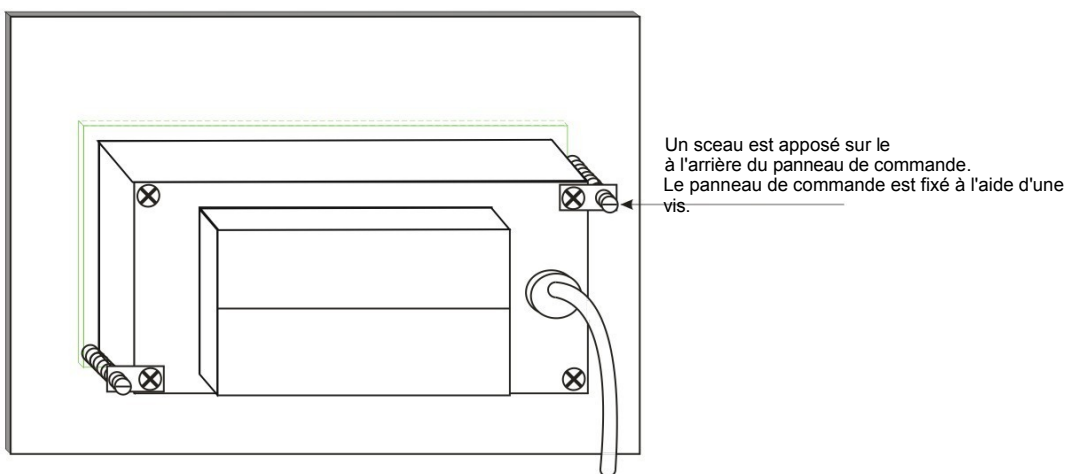
Unité : mm

### 3.20 Dimensions extérieures du DR01



(Unité :

mm) Image de référence pour la fixation encastrée du panneau de commande.



Un sceau est apposé sur le  
à l'arrière du panneau de commande.  
Le panneau de commande est fixé à l'aide d'une  
vis.

Note : Taille du trou (encoche) Largeur 92 × Longueur 44 (mm)



## 4 Ersatzteile - Pièces détachées

### 4.1 Ersatzteilbestellung - *Commande de pièces détachées*

Bitte geben Sie folgendes an - *Veillez indiquer ce qui suit :*

- Herstellungsdatum - *Date de fabrication*
- Artikelnummer - *Article no.*

Die Artikelnummer befindet sich in der Ersatzteilliste. *Le numéro d'article se trouve dans la liste des pièces détachées.*

### 4.2 Hotline Ersatzteile - *Hotline pièces détachées*



+49 (0) 951-96555 -118  
ersatzteile@stuermer-maschinen.de



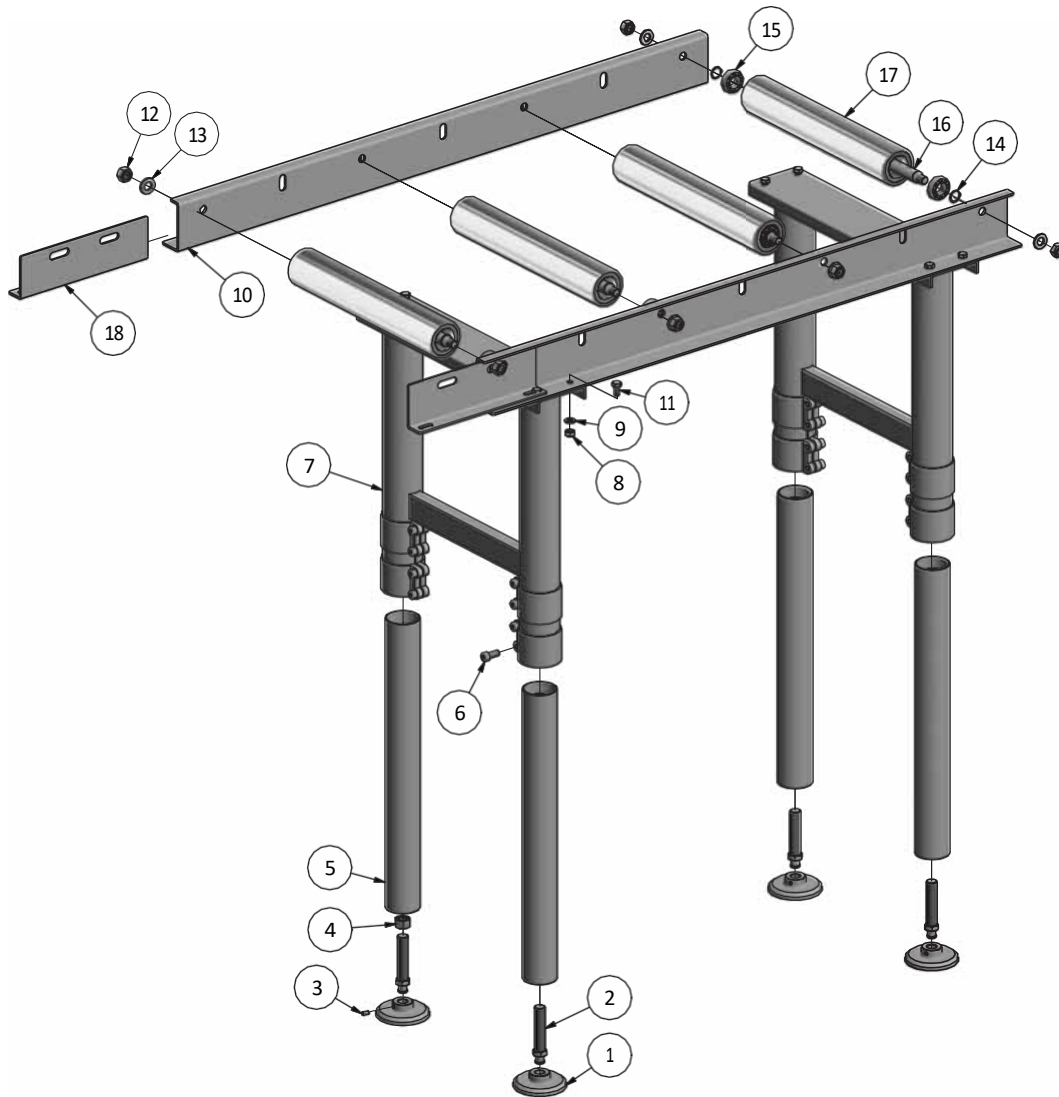
### 4.3 Service d'assistance téléphonique



+49 (0) 951-96555 -100  
service@stuermer-maschinen.de

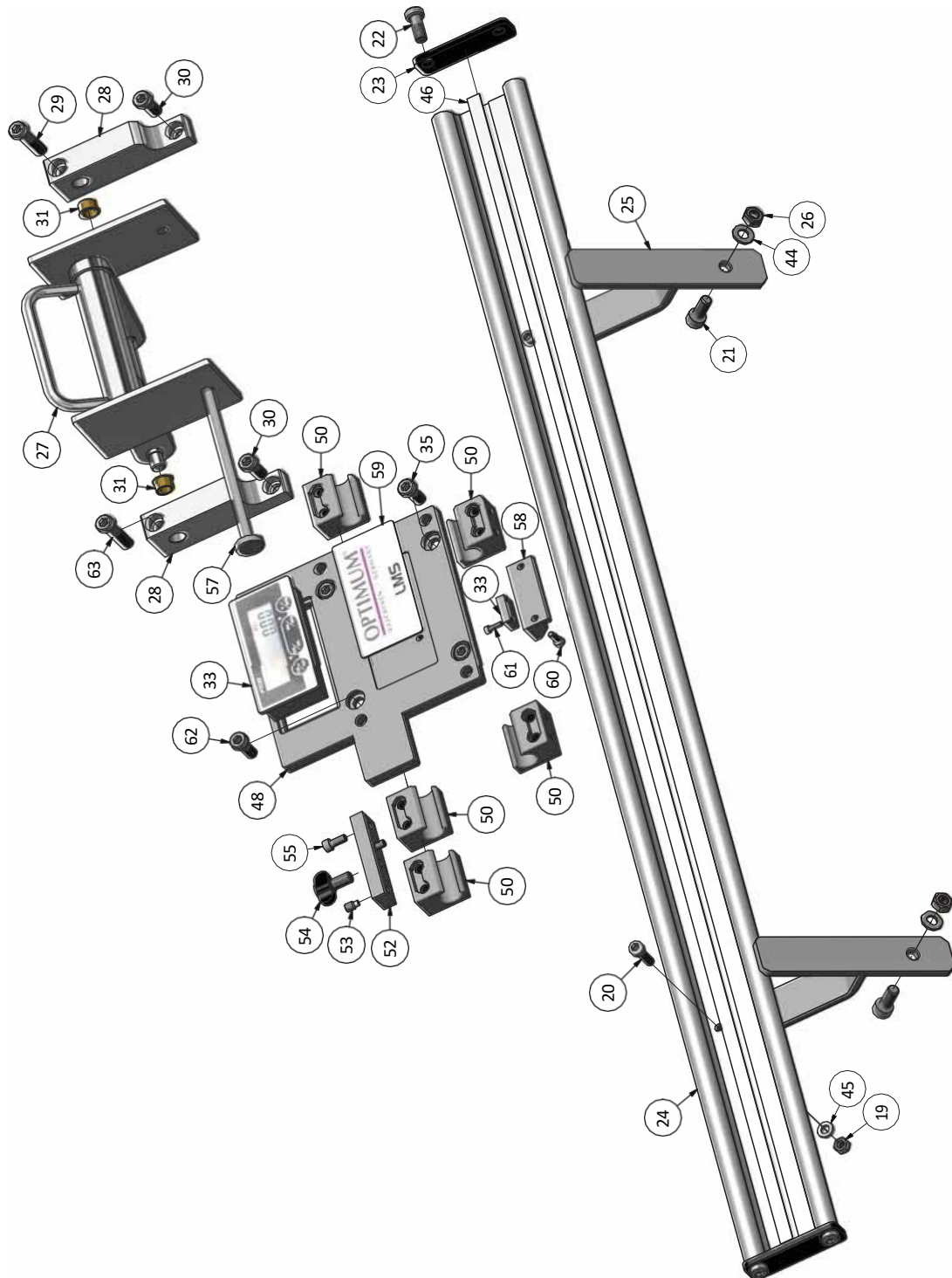


## 4.4 MSR4H-LMS | MSR7H-LMS | MSR10H - LMS



4-1 : Ersatzteile - Pièces détachées

**4.5 LMS**



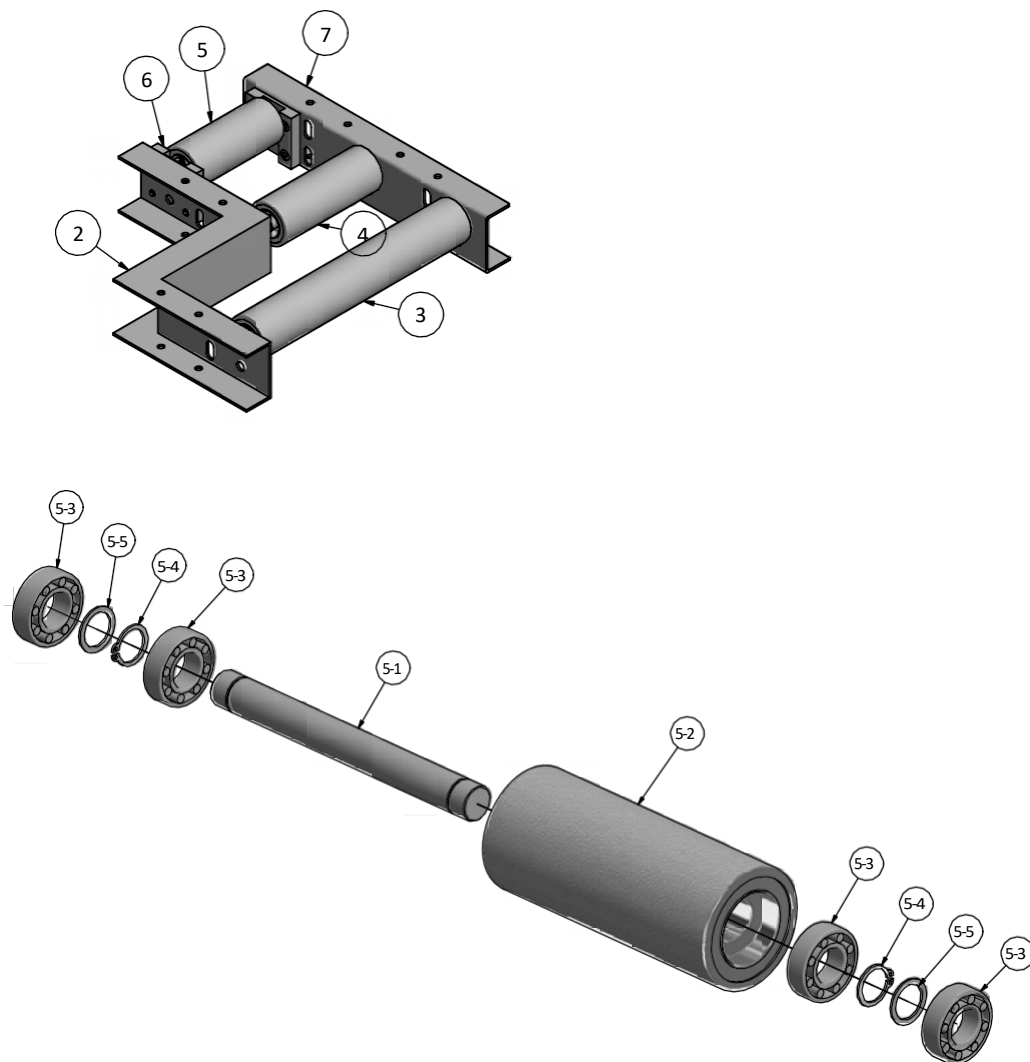
4-2 : Ersatzteile - Pièces détachées



## Ersatzteilliste - liste des pièces





### MSR4-LMS | MSR4H-LMS | MSR7-LMS | MSR7H-LMS | MSR10 - LMS | MSR10H - LMS

Pos.	Nom de l'entreprise	Désignation	Menge	Grösse	Numéro d'article
			Qté.	Taille	Numéro d'article
1	Standfuss	support	4	Ø 80 mm	033576101
2	Gewindestange	tige filetée	4	M16x80	033576102
3	Gewindestift	vis de réglage	4	M6x10	033576103
4	Coupe d'eau de mer	contre-écrou	4	M16	033576104
5	Stahlrohr MSR4,MSR7,MSR10	tube d'acier MSR4,MSR7,MSR10	4	Ø 52 mm	033576105
	Stahlrohr MSR4H,MSR7H	tube d'acier MSR4H,MSR7H	4	Ø 52 mm	033570015
6	Innensechskantschraube	vis d'obturation	18	M8x20	033576106
7	Ständer	pilier	2	-	033576107
8	Coupe d'eau de mer	Ecrou hexagonal	8	M8	033576108
9	Unterlegscheibe	Laveuse	8	DIN ISO 7089	
10	U-Profil MSR4	Profil U MSR4	2	80x40	0335761010
	U-Profil MSR7	Profil U MSR7	2		0335761110
	U-Profil MSR10	Profil en U MSR10	2		0335761310
11	Sechskantschraube	Vis hexagonale	8	M8x20	0335761011
12	Coupe d'eau de mer	écrou hexagonal	8	M12	0335761012
13	Unterlegscheibe	Laveuse	8	DIN ISO 7089	
14	Sicherungsring	bague de verrouillage	8	DIN 471-17x1	
15	Rillenkugellager	roulement à billes à gorge profonde	8	6003 ZZ	0335761015
16	Zwischenwelle	arbre de renvoi	4	Ø 17 mm	0335761016
17	Tragrolle	rouleau de support	4	Ø 60 mm	0335761017
18	Pont de liaison	lien	2	30x70	0335761018
19	Coupe d'eau de mer	écrou hexagonal	3	GB 6170-86_M6	
20	Innensechskantschraube	vis d'obturation	3	DIN 6912-M6x20	
21	Innensechskantschraube	vis d'obturation	3	GB 70-85-M8x20	
22	Innensechskantschraube	vis d'obturation	4	DIN4762 / M8x12	
23	Plaque d'immatriculation	plaque de recouvrement	2	76x22	0335761023
24	Schiene LMS1	bar LMS1	1	1 mètre	3383897
	Schiene LMS2	bar LMS2	1	2 Compteur	3383896
	Schiene LMS3	bar LMS3	1	3 Compteur	3383895
25	Haltewinkel	Angle de support	3	-	0335761025
26	Coupe d'eau de mer	Ecrou hexagonal	3	GB 6170-86 / M8	
27	Anschlag	Limite d'arrêt	1	-	0335761027
28	Seitenteil	panneau latéral	2	-	0335761028
29	Innensechskantschraube	vis d'obturation	1	DIN4762 / M8x50	
30	Innensechskantschraube	vis d'obturation	2	DIN 4762 / M8x30	
31	Bundbuchse	Douille à collerette	2	GLYPBG101209F	0335761031
33	La vie numérique	Affichage numérique de la position	1	DRO1	3383845
35	Innensechskantschraube	vis d'obturation	3	DIN7984 / M8x20	
44	Unterlegscheibe	Laveuse	3	GB 95-85 / 8	
45	Unterlegscheibe	Laveuse	3	GB 95-85 / 6	
46	Bande magnétique MB500 (Inklusive Metallschutzband)	Bande magnétique MB500 (bande de protection métallique incluse)	1		3383955
48	La base	Plaque de base	1		0338387902
49	Kreuzschlitzschraube	Vis à tête cruciforme	4	M3x10	0335761049
50	Führungsschlitzen	Transport d'orientation	4	-	3383891
52	Bremshalter	Porte-frein	1		0338387906
53	Gewindestift	vis de réglage	1	GB 79-85 M5x12	
54	Klemmschraube	Vis de serrage	1	M8x15	
55	Innensechskantschraube	vis d'obturation	2	DIN 912-M5x10	
56	Innensechskantschraube	vis d'obturation	4	DIN 6912-M8x16	
57	Fin de la période de validité de la carte	Limite d'arrêt	2		0338387903
58	Capteur de température	Porte-capteur	1		0338387905
59	Étiquette	Étiquette	1		0338387904
60	Innensechskantschraube	Vis d'obturation	2	DIN 4762 / M4x12	
61	Innensechskantschraube	Vis d'obturation	2	DIN 4762 / M3x12	
62	Innensechskantschraube	Vis d'obturation	1	DIN7984 / M8x12	
63	Innensechskantschraube	Vis d'obturation	1	DIN7984 / M8x40	
ohne	Le système de mesure de la longueur est complet	Système de mesure de la longueur complet	1	LMS1	3383881-MA08
			1	LMS2	3383882-MA08
			1	LMS3	3383883-MA08
ohne	Le système de mesure de la longueur est complet	Système de mesure de la longueur complet	1	LMS1	3383881-PT08
			1	LMS2	3383882-PT08
			1	LMS3	3383883-PT08

## 4.6 Tischverlängerung - Extension de la table



Nr.	Nom de l'entreprise	Désignation		Menge Qté.	Numéro d'article Numéro d'article
1	Schiene	Rail		1	0335700401
2	Schiene	Rail		1	0335700402

Nr.	Nom de l'entreprise	Désignation		Menge Qté.	Numéro d'article Numéro d'article
3	Rolle 340mm	Rouleau 340mm		1	0335700403
4	Rolle 160mm	Rouleau 160mm		1	0335700404
5	Roulette 140mm complète	Rouleau 140mm complet		1	0335700405
	5-1	Welle	Arbre	1	033570040551
	5-2	Rolle	Rouleau	1	033570040552
	5-3	Rillenkugellager	Roulement à billes à gorge profonde	4	0406003ZZ
	5-4	Sicherungsring	Circlip	2	
	5-5	Scheibe	Laveuse	2	
6	Rolle de licou 140mm	Porte-rouleau 140mm		2	0335700406
7	Verschraubung Set	Jeu de vis	DIN 4762 / M8x12 DIN 125 / 13 ISO 4032 / 12	8 4 4	

## Déclaration de conformité CE

conformément à la directive CEM  
2014/30/CE

**Le fabricant / distributeur :** Optimum Maschinen Germany GmbH  
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26  
D - 96103 Hallstadt

**déclare par la présente que le produit suivant**

**Désignation du produit :** Système de mesure de la longueur

**Désignation du type :** MSR LMS 10 ; MSR LMS 20 ; MSR LMS30 ; MSR LMS 40

Système de mesure de la longueur en liaison avec des capteurs magnétiques pour l'utilisation sur les stands de matériaux MSR, qui répond à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2014/30/CE susmentionnée, y compris leurs amendements en vigueur au moment de la déclaration. L'objectif de sécurité est conforme aux exigences de la directive.

Responsable de la documentation : Kilian Stürmer, téléphone : +49 (0) 951 96555 - 800

Adresse: Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D - 96103  
Hallstadt



Kilian Stürmer  
(PDG, directeur général)  
Hallstadt, 2015-06-10

# OPTIMUM-

MASCHINEN-ALLEMAGNE

---

---