



Rotatif 50 / 150 / 200

Mode d'emploi • Bedienungsanleitung • Operating instructions

MA 185-020 & MA186-020



Informations importantes avant la mise en service

Danger de choc électrique !



- N'ouvrir aucun boîtier électrique.
- Ne jamais utiliser un adaptateur 3 fils/2 fils.
- Les gaines de câbles ne doivent présenter aucun défaut.

Attention



Les consignes des sécurités doivent être respectées lors de l'utilisation. La non-observation de ces consignes peut occasionner des dommages à l'appareil ou blesser le personnel. Bien entendu, les règles de sécurité varient en fonction des entreprises. Si l'appareil ne devait pas correspondre aux normes de sécurité de l'entreprise, il faudrait tenir compte en priorité des règles les plus exigeantes.

Mise en service

Base

A) Contrôler la mise à niveau de la machine en réglant les pieds de nivellement.

Tables Rotatif 150 & 200

B) Démontez le(s) plaque(s) de sécurisation rouge(s) sur le(s) côté(s). 4 plaques pour les Rotatif 200.

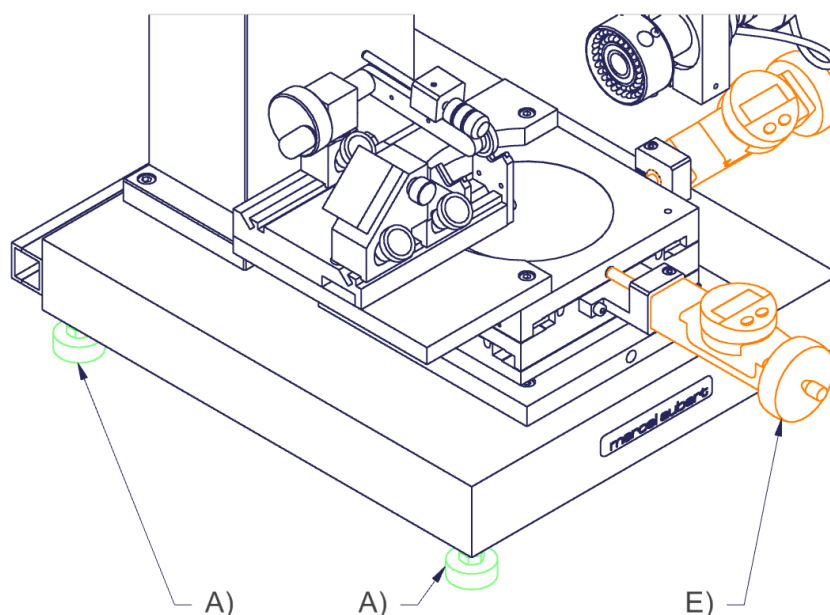
C) Remontez les poignées X et Y sur leurs axes d'entraînements.

D) Vissez les câbles de règles de mesures au boîtier, connectez ce dernier à l'ordinateur. Branchez la fiche 110/220V sur le secteur. Mettez l'interrupteur sous tension, s'il y en a un.

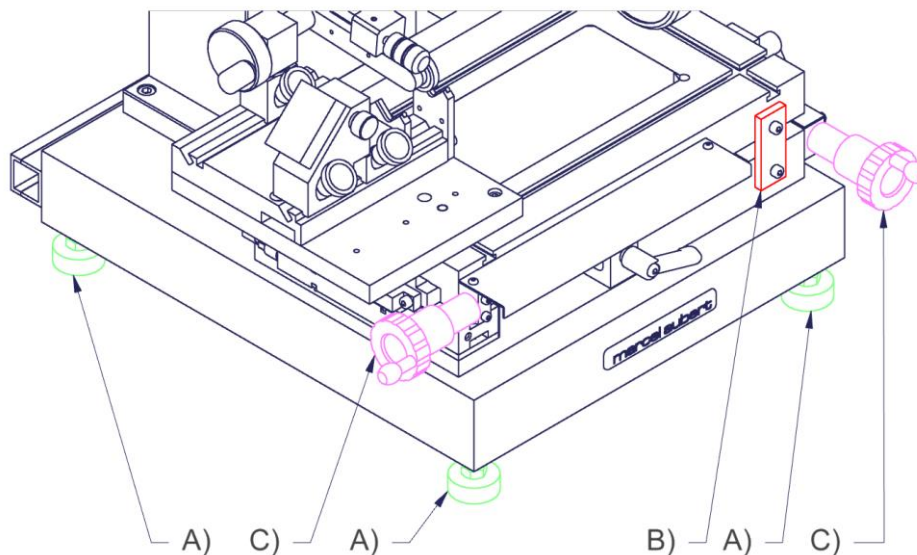
Table Rotatif 50

E) Fixez les vis micrométriques X et Y dans leurs logements à maximum 1.5N.

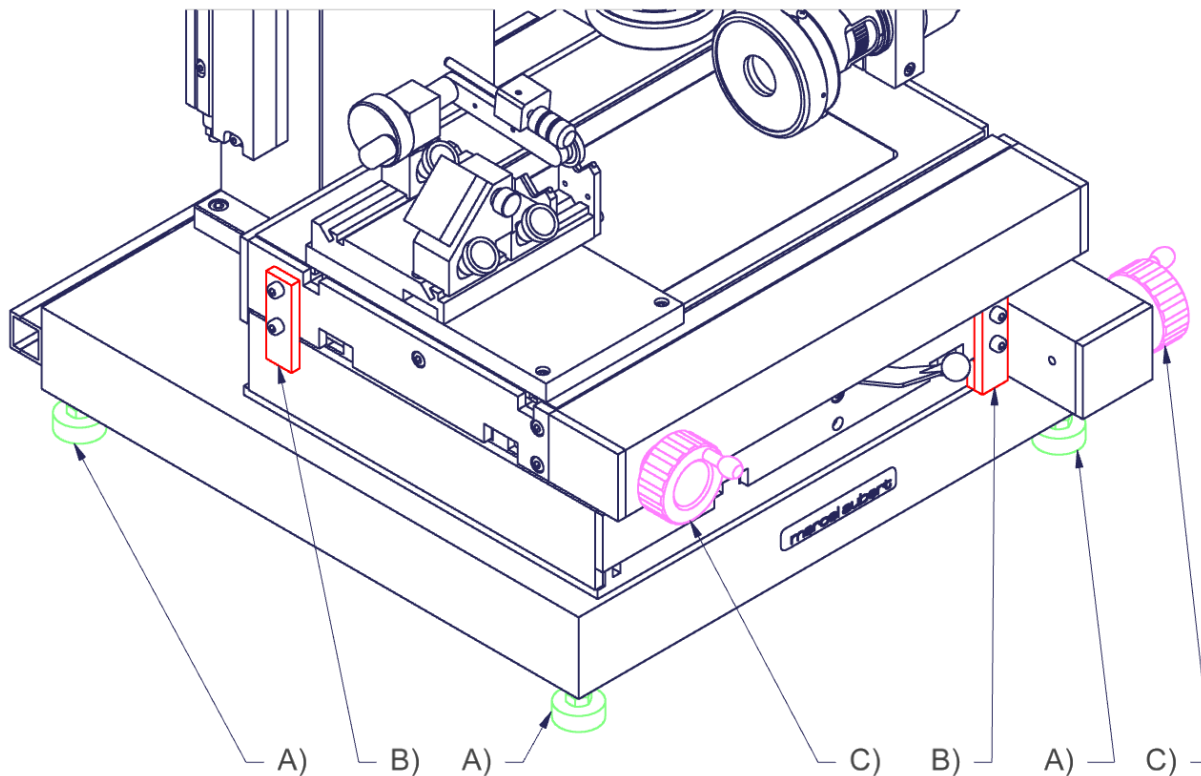
Rotatif 50



Rotatif 150



Rotatif 200



Introduction

Un système « Rotatif » sert à mesurer un objet cylindrique sur toutes ses faces.

Son optique verticale 3) mesure ses diamètres et ses longueurs.

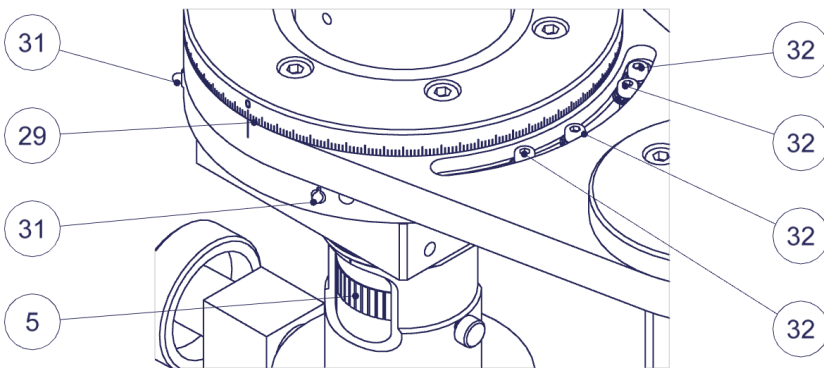
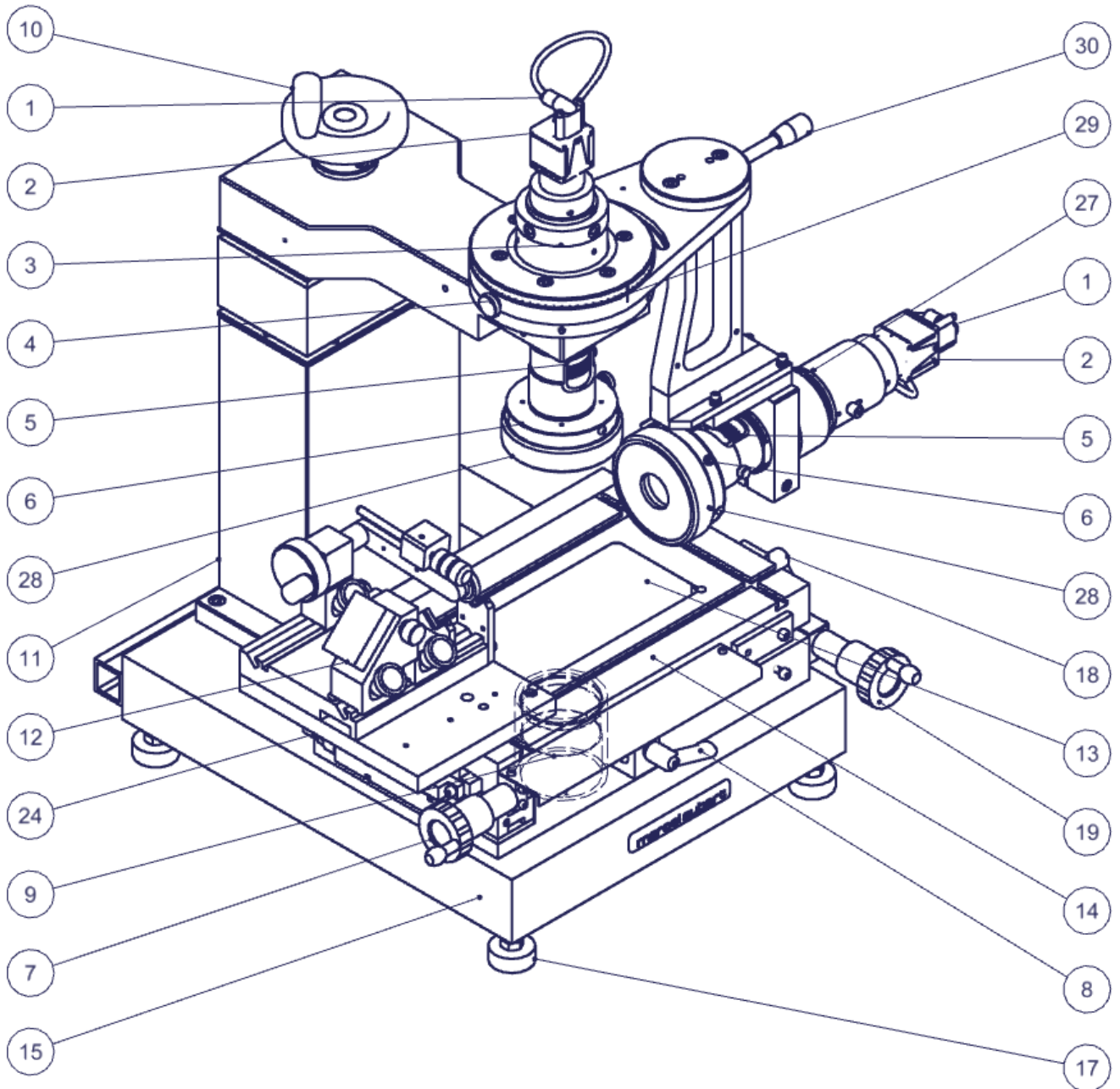
Son optique horizontale 27) permet de tourner autour de l'axe optique vertical. Elle peut ainsi mesurer l'objet « en bout » linéairement et angulairement.

Son support d'outil 12) « Concentricity Pro » sert à orienter l'objet dans un angle propice à la mesure désirée.

Sa colonne Z 11) sert à régler la netteté.

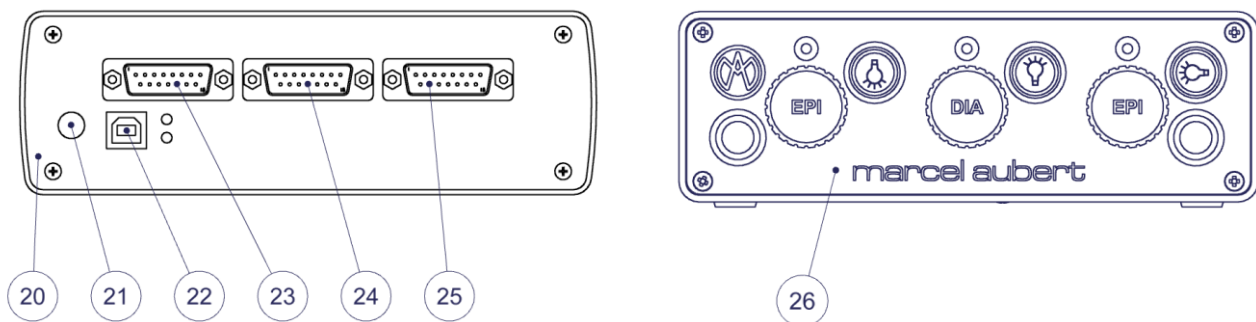
Sa table croisée XY 14) sert à déplacer, et donc mesurer, l'objet par rapport à l'optique verticale.

Descriptions



- 1) Câble caméra à destination de l'ordinateur
- 2) Caméra
- 3) Optique verticale
- 4) Blocage rotation

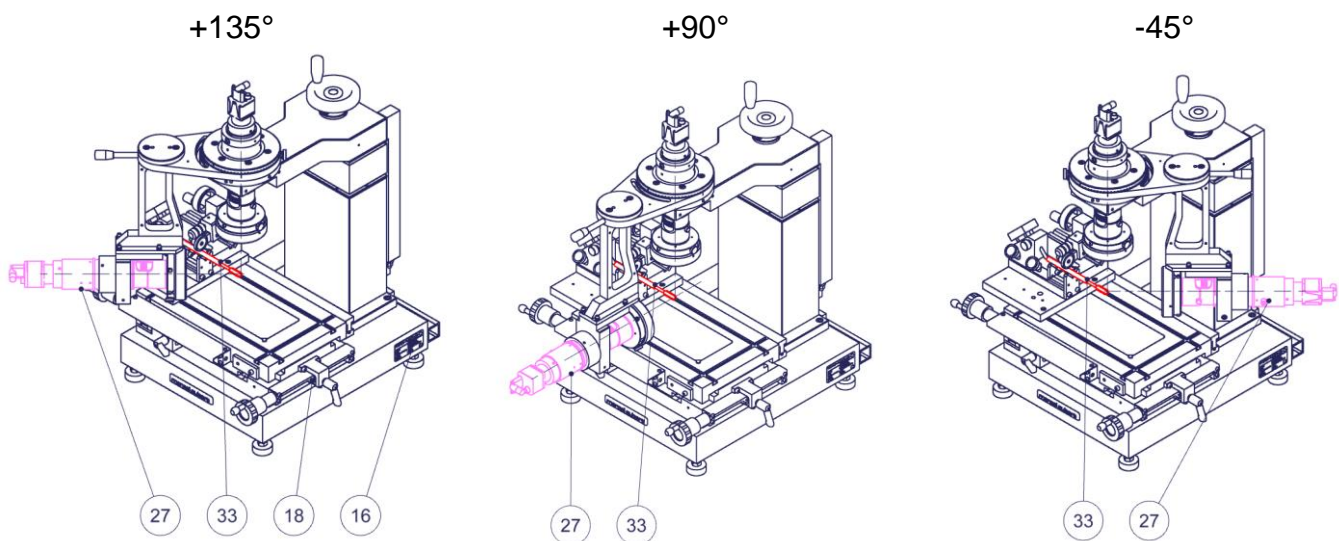
- 5) Molette de positions du zoom
- 6) Eclairage annulaire LED épiscopique
- 7) Manivelle axe X
- 8) Débrayage axe X
- 9) Eclairage LED diascopique (éclairage depuis dessous)
- 10) Manivelle axe Z
- 11) Colonne de précision
- 12) Support d'outil « [Concentricity Pro](#) »
- 13) Verre de table
- 14) Table de mesure
- 15) Base en granit
- 16) Identification de la machine
- 17) Pied de nivellement
- 18) Débrayage axe Y
- 19) Manivelle axe Y
- 20) Boîtier de règles de mesures XYZ
- 21) Connecteur Jack pour alimentation de règles de mesure (uniquement en version XYZ)
- 22) Connecteur USB2 B à destination de l'ordinateur
- 23) Connecteur SUB-D pour règle de mesure de l'axe X de la table
- 24) Connecteur SUB-D pour règle de mesure de l'axe Y de la table
- 25) Connecteur SUB-D pour règle de mesure de l'axe Z de la colonne
- 26) Contrôle des éclairages ; 1 boîtier [MA 356-042-02](#) pour épiscopique vertical + épiscopique horizontal + diascopique
- 27) Optique horizontale
- 28) Filtre opalin
- 29) Index angulaire
- 30) Levier de rotation
- 31) Doigt de positionnement angulaire
- 32) Cran angulaire
- 33) Pièce à contrôler



Utilisation générale

- **Calibration** : Assurez-vous que votre appareil est correctement calibré. Pour se faire ; veuillez utiliser les instructions relatives au logiciel.
- **Logiciel** : Utilisez la touche F1 pour l'aide en ligne ou référez-vous à nos documents « Quick start » ou « Mode d'Emploi ».
- **Optique zoom** 3), 27) : Tournez la molette 5) pour changer de grossissement. Les positions du zoom sont indexées. Vous devez donc sentir un « clic » lorsque vous vous trouvez sur la position requise. Un auto-collant sur le zoom vous permet de connaître votre position. Assurez-vous que vous êtes sur la même position dans votre logiciel. Pour en savoir plus, veuillez vous référer au mode d'emploi « [OptiVID](#) ».

- **Netteté** : Placez la pièce à mesurer sur le verre 13) de la table de mesure 14) et utilisez la manivelle 10) pour régler la netteté de l'image.
- **Mesure** : Optique verticale 3), Pour déplacer votre pièce, utilisez les manivelles 7) et 19). Si nécessaire vous pouvez les débrayer grâce aux leviers 8) et 18). Optique horizontale 27) ; Utiliser la manivelle 10) de la colonne 11) et les manivelles 7) et 19) pour le positionnement et la netteté.
- **Support d'outil en « V » 12)** : Utiliser la manivelle de ce support pour orienter votre objet dans un angle favorable à la mesure désirée. Veuillez vous référer au mode d'emploi « [Concentricity Pro](#) » pour en savoir plus.
- **Eclairages 6) et 9)** : Réglez les intensités lumineuses au moyen du boîtier d'éclairages 26). Pour les éclairages annulaires 6), allumer tous les secteurs quand vous êtes en phase de mesure car il est important d'avoir le moins d'ombres possible pour une mesure fiable. Quand vous cherchez à positionner votre objet 33) sur une arrête spécifique, il est recommandé d'utiliser les différentes combinaisons d'illuminations offertes par les éclairages annulaires 6). A noter que l'éclairage diascopique 9) ne perturbe en principe jamais les éclairages épiscopiques 6). L'éclairage diascopique 9) est particulièrement intéressant pour mesurer le profil de votre pièce 33) à l'aide l'optique verticale 5). Si vous manquez d'intensité lumineuse sur vos éclairages épiscopiques 6), vous pouvez démonter les filtres opalins 28). Pour en savoir plus, référez-vous au mode d'emploi [MA 356-042-02](#).
- **Rotation optique horizontale 27)** : Cette optique 27) vous permet d'observer et mesurer votre objet en bout mais aussi sous d'autres angles comme illustré ci-dessous. Veuillez toujours employer le levier 30) et ne pas utiliser la caméra ou l'optique 27) pour changer votre angle de vision car ceci pourrait les dérégler. Commencer par débloquer la vis 4). L'index 29) vous indique l'angle auquel vous vous trouvez. Les crans 32), qui s'indexent sur les doigts de positionnements 31), peuvent être réglés par rapport aux angles spécifiques des objets à contrôler 33).



Dépannages

Descriptions :

Le boîtier 26) d'éclairage ou les éclairages 6) ou 9) sont défectueux.

Procédures :

1. Contrôlez que les câbles sont correctement enfoncés dans les fiches.
2. Si cela ne suffit pas, référez-vous au mode d'emploi [MA 356-04-02](#).
3. Si vous devez commander une alimentation de rechange, relevez le N° de commande situé sous le boîtier.

La caméra 2) fonctionne mal ou ne fonctionne pas.
Un message « License Error » ou « License Not Found » survient.

1. Vérifiez que le voyant de la caméra est bien vert. Si ce n'est pas le cas cela signifie que la caméra n'est pas alimentée.
2. Vérifiez que le câble 1) de la caméra est correctement vissé sur celle-ci et correctement enfoncée côté ordinateur.
3. Branchez le câble 1) de la caméra sur un autre port (généralement bleu pour les modèles USB3).
4. Vérifiez en le débranchant qu'un périphérique branché sur l'ordinateur (disque externe, haut-parleur, etc...) ne perturbe pas le signal de la caméra.
5. Référez-vous à notre mode d'emploi « [OptiVID](#) »
6. Si cela ne suffit pas ; contactez notre service technique.

Le PC ou l'écran ne fonctionnent plus.

1. Contrôlez que les câbles sont correctement enfoncés dans les fiches.
2. Si cela ne suffit pas ; contactez votre service informatique ou, le cas échéant, notre service technique.

Le verre de table 13) est brisé ou rayé.

Commandez un verre de rechange.

Rotatif 50 : VER-006113.

Rotatif 150 : VER-000078.

Rotatif 200 : VER-007974.

Une pièce du support d'outil en «V» 12) est défectueuse.

Référez-vous à notre mode d'emploi « [Concentricity Pro](#) »

Le volant de la vis micrométrique du Rotatif 50 n'entraîne plus la butée.

La vis de la bride de la vis micrométrique est trop serrée. Desserrez-là complètement puis resserrez-à à maximum 1.5N.

Un embrayage 8) ou 18) de la table 14) ne fonctionne plus.

Commandez un embrayage de rechange

Rotatif 150 : MEC-011889

Rotatif 200 : Contactez notre service technique.

Problème logiciel.

1. Pressez la touche F1 de votre clavier et référez-vous à l'aide en ligne.
2. Désactivez l'écran de veille et la fermeture de session automatique.
3. Eteignez complètement votre PC, attendez 10 secondes et rallumez-le.
4. Si cela ne suffit pas ; contactez votre service informatique ou, le cas échéant, notre service technique.

Pour tout autre cas de figure, veuillez SVP nous contacter en vous référant au numéro de série inscrit en 16).

Tél: +41 (0)32 365 51 31

Fax: +41 (0)32 365 76 20

Email: info@marcel-aubert-sa.ch

Wichtige Mitteilungen vor Inbetriebnahme

Stromschlaggefahr !



- Elektrische Gehäuse nicht öffnen !
- Keine 3 zu 2 poligen Kabeladapter verwenden.
- Kabelschutzhülle darf keine Defekte aufweisen.

Achtung



Für den Betrieb dieses Gerätes gelten die allgemein anerkannten Sicherheitsvorkehrungen. Nichtbeachtung dieser Sicherheitsvorkehrungen kann Schäden am Gerät oder Verletzungen zur Folge haben. Die Sicherheitsvorschriften können je nach Unternehmen variieren.

Im Falle eines Konfliktes zwischen dem Inhalt dieser Anleitung und den internen Regelungen eines Unternehmens, in dem dieses Gerät verwendet wird, sollten die strengeren Regelungen gelten.

Inbetriebnahme

Basis

A) Überprüfen der Nivellierung der Maschine durch Einstellen der Nivellierfüsse.

Messtisch Rotatif 150 & 200

B) Die roten Sicherheitsplatten an den Seiten entfernen. 4 Platten für den Rotatif 200.

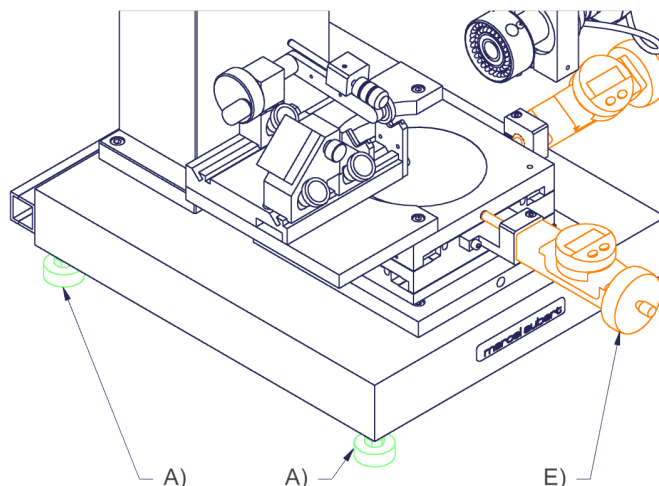
C) Kurbel X und Y an die Antriebsachsen montieren.

D) Kabel der Massstäbe an die Zählbox MCA-190 anschrauben und mit dem Computer verbinden. Den 110/220V-Stecker mit dem Stromnetz verbinden. Schalter einschalten, falls vorhanden.

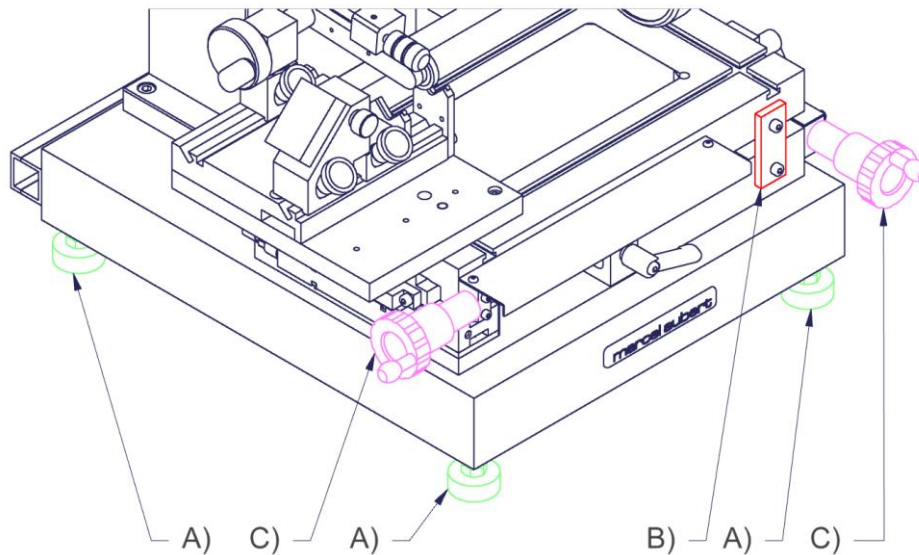
Messtisch Rotatif 50

E) Die mikrometrischen Schrauben X und Y in der Führung bis maximal 1,5N befestigen.

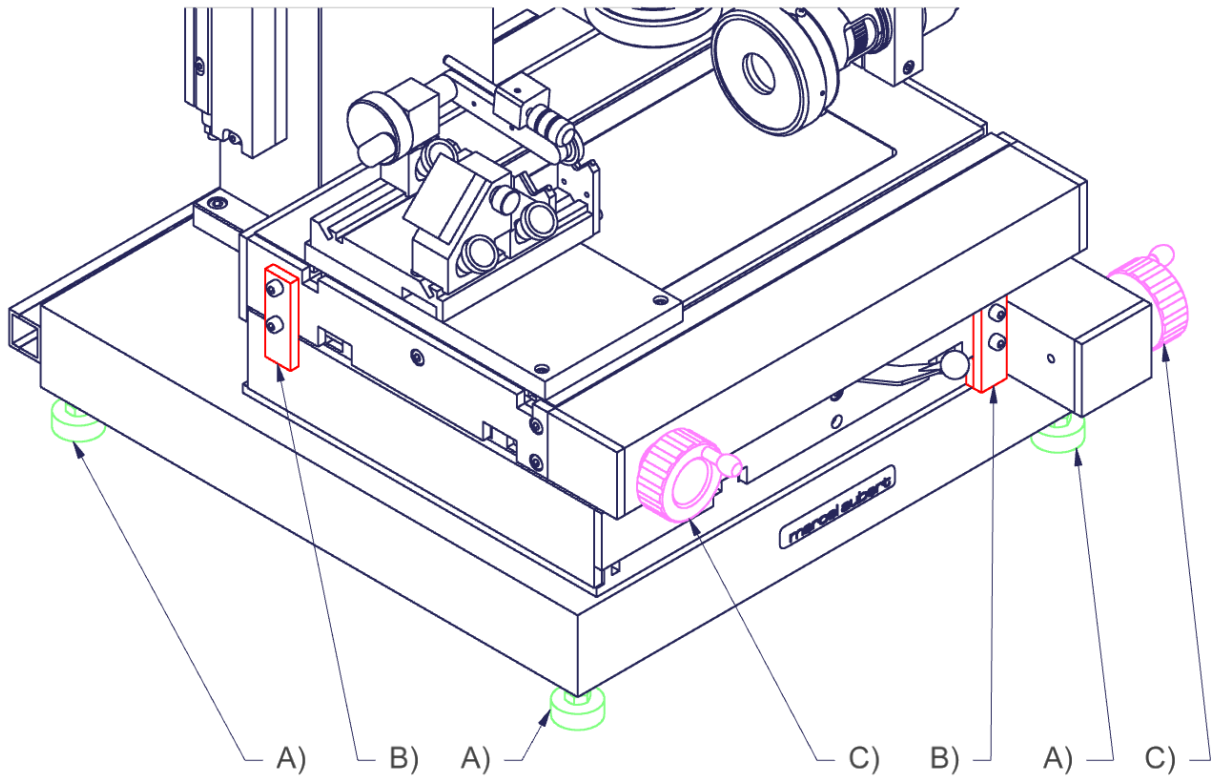
Rotatif 50



Rotatif 150



Rotatif 200



Einführung

Ein "Rotationssystem" wird verwendet, um ein zylindrisches Werkstück auf allen Seiten zu messen.

Seine vertikale Optik 3) misst Durchmesser und Längen.

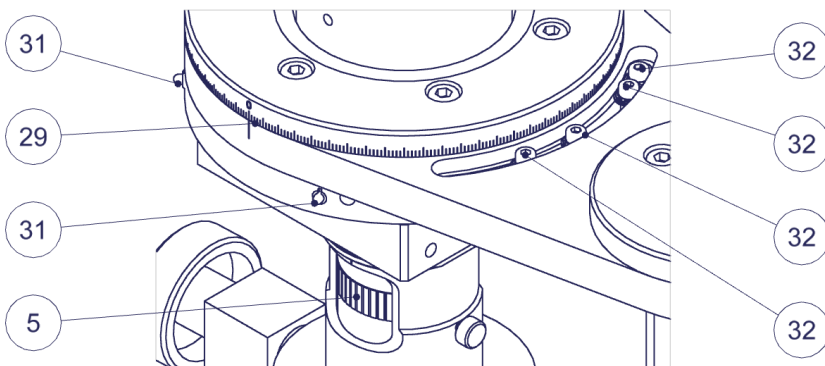
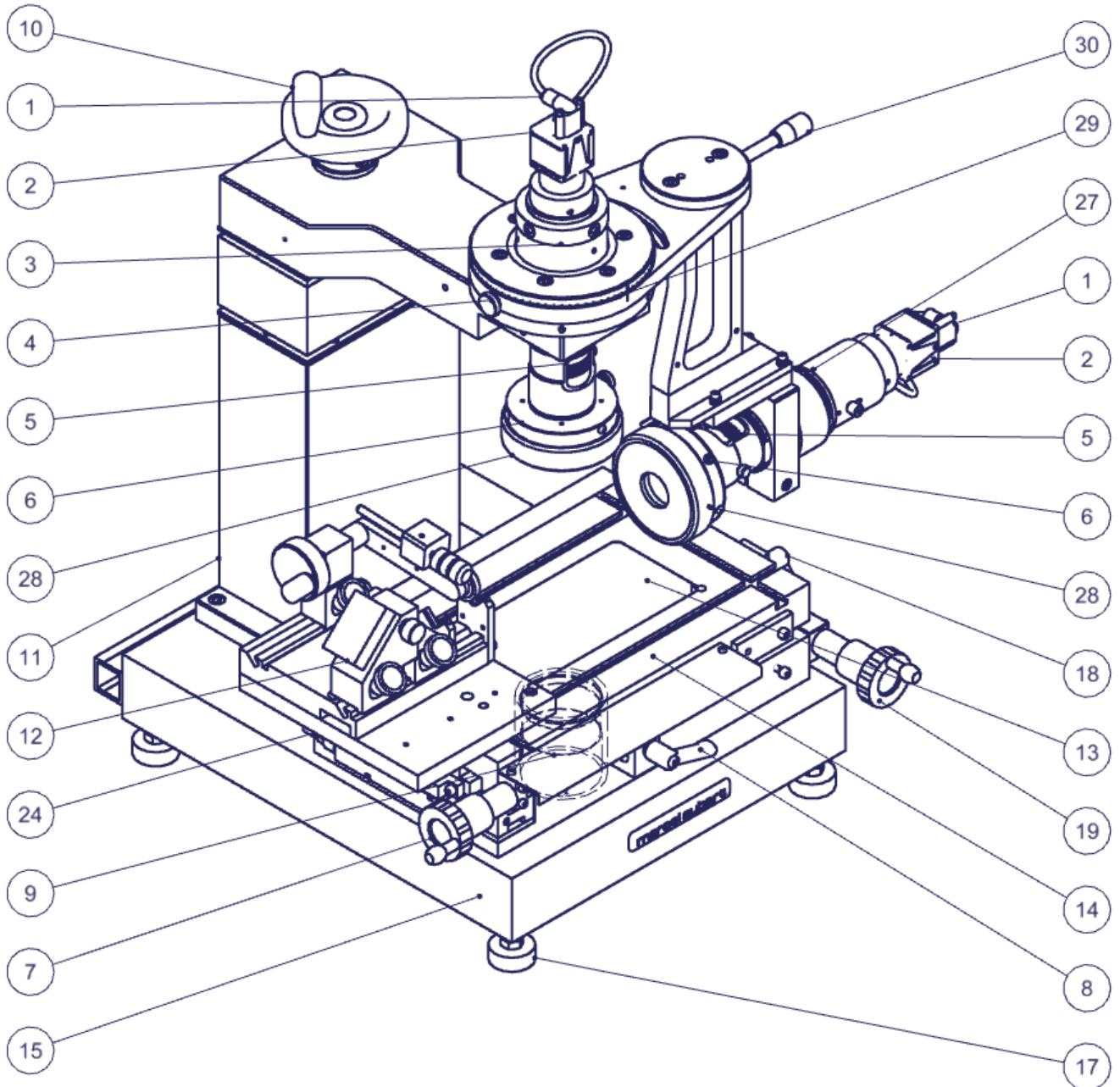
Seine horizontale Optik 27) ermöglicht eine Drehung um die vertikale optische Achse. So kann man die Werkstücke Linear und im Winkel vermessen.

Mit dem Rundlaufprüfgerät 12) "Concentricity Pro" wird das Objekt in einem für die gewünschte Messung geeigneten Winkel ausgerichtet.

Seine Z-Säule 11) dient zur Einstellung der Schärfe.

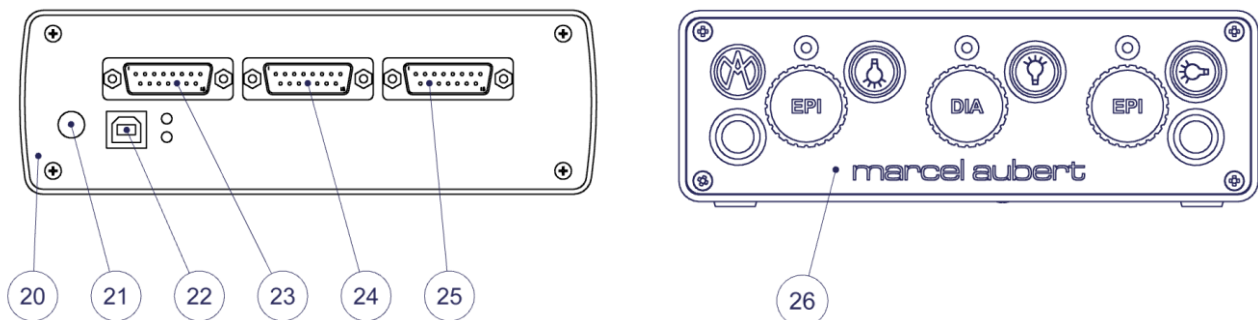
Sein Kreuztisch X und Y 14) dient zum Bewegen und damit zum Messen des Werkstückes in Bezug auf die vertikale Optik.

Beschreibungen



- 1) Kamerakabel zum Personal Computer
- 2) Kamera
- 3) Vertikale Optik
- 4) Verdrehsicherungsschraube
- 5) Zoom-Positionsrad

- 6) LED Auflichtbeleuchtung (Beleuchtung von oben)
- 7) Handkurbel X-Achse
- 8) Auskuppeln der X-Achse
- 9) LED-Durchlichtbeleuchtung (Beleuchtung von unten)
- 10) Handrad der Z-Achse
- 11) Präzisionssäule
- 12) "Concentricity Pro" Rundlaufprüfgerät
- 13) Tischglas
- 14) Messtisch
- 15) Granitbasis
- 16) Maschinenidentifikation
- 17) Nivellierfuss
- 18) Auskuppeln der Y-Achse
- 19) Handkurbel Y-Achse
- 20) Zählbox für Massstäbe X Y und Z
- 21) Klinkenstecker für die Spannungsversorgung der Massstäbe (nur in der XYZ-Version)
- 22) USB2 B-Anschluss für den Computer
- 23) SUB-D-Stecker für Massstäbe der X-Achse des Tisches
- 24) SUB-D-Stecker für Massstäbe der Y-Achse des Tisches
- 25) SUB-D-Stecker für Massstäbe der Z-Achse der Säule
- 26) Beleuchtungssteuerung; 1 MA 356-042-02 Box für vertikale- und horizontale Auflichtbeleuchtung sowie Durchlichtbeleuchtung
- 27) Horizontale Optik
- 28) Opalfilter
- 29) Winkelindex
- 30) Drehhebel
- 31) Winkelpositionierungskugel
- 32) Winkelschritt
- 33) Werkstück

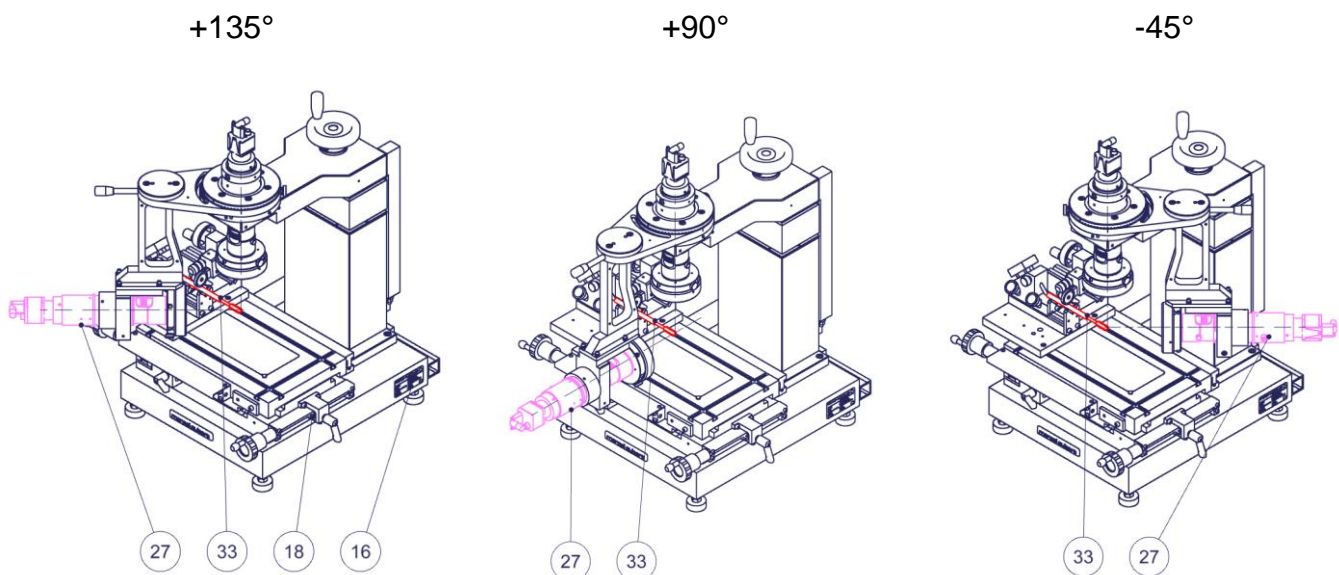


Allgemeine Verwendung

- **Kalibrierung:** Stellen Sie sicher, dass Ihr Gerät ordnungsgemäss kalibriert ist. Verwenden Sie dazu bitte die Anleitung zur Software.
- **Software:** Die F1-Taste für die Online-Hilfe benutzen oder unsere Dokumente "Quick Start" oder "Bedienungsanleitung" lesen.
- **Optik** 3), 27) : Am Rad 5) drehen, um die Vergrößerung zu ändern. Die Zoompositionen sind indiziert. Man sollte daher ein "Klick" spüren, wenn man sich in der gewünschten Position befindet. Ein Aufkleber auf dem Zoom ermöglicht es, die Position zu erkennen. Sicherstellen, dass man sich an der gleichen Stelle in der Software befindet. Weitere Informationen siehe Bedienungsanleitung "OptiVID".
- **Schärfe** : Das zu messende Werkstück auf das Tischglas 13) des Messtisches 14) auflegen. Umschalten auf die höchste Vergrößerung des Zooms 5), um die kürzeste

Tiefenschärfe zu erhalten. Mit dem Handrad 10) kann die Schärfe des Bildes eingestellt werden. Zu einer niedrigeren Vergrößerung zurückkehren, das Bild bleibt linear immer scharf.

- **Messung:** Vertikale Optik 3), Um das Werkstück zu bewegen, die Kurbeln 7) und 19) benützen. Bei Bedarf diese mit den Hebeln 8) und 18) entkuppeln. Horizontale Optik 27) ; Verwenden Sie die Kurbel 10) bei der Präzisionssäule 11) und die Kurbeln 7) und 19) für die Positionierung und für die Schärfe.
- **Rundlaufprüfgerät/Werkzeughalter in "V" 12):** Kurbel in dieser Halterung verwenden, um das Werkstück in einem für die gewünschte Messung geeigneten Winkel auszurichten. Weitere Informationen sind in der Bedienungsanleitung "[Concentricity Pro](#)" zu finden.
- **Beleuchtung 6) und 9):** Lichtintensitäten mit Hilfe der Beleuchtungsbox 26) einstellen. Ringleuchten 6) mit allen Sektoren einschalten. Während der Messdauer ist es wichtig, so wenig Schatten wie möglich zu leuchten um eine zuverlässige Messung zu erzielen. Wenn das Werkstück 33) auf einer bestimmten Kante positioniert wird, empfehlen wir die verschiedenen Beleuchtungskombinationen der Ringleuchten 6) zu verwenden. Es ist zu beachten, dass die Durchlichtbeleuchtung 9) grundsätzlich die Auflichtbeleuchtung 6) nie stört. Die Durchlichtbeleuchtung 9) ist besonders wirksam, um das Profil eines Werkstückes 33) mit der vertikalen Optik 5) zu vermessen. Bei zu niedriger Lichtintensität der Auflichtbeleuchtung 6), Opalfilter 28) entfernen. Weitere Informationen sind in der Bedienungsanleitung [MA 356-042-02](#) zu finden.
- **Horizontale optische Drehung 27):** Mit dieser Optik 27) kann ein Werkstück bis zum Anschlag oder auch aus verschiedenen Winkeln, wie unten abgebildet, kontrolliert und vermessen werden. Immer Hebel 30) verwenden und die Kamera oder die Optik 27) nicht benützen um den Blickwinkel zu ändern. Das könnte zu Störungen führen. Zuerst Verdrehsicherungsschraube 4) lösen. Index 29) zeigt den eingestellten Winkel. Die Winkelschritte 32) sind an den Winkelpositionierungskugeln 31) indexiert. Diese können entsprechend den spezifischen Winkeln der zu prüfenden Werkstücke 33) verändert werden.



Fehlerbehebung

Beschreibungen :

Die Beleuchtungssteuerung 26) oder die Beleuchtungen 6) oder 9) sind defekt.

Die Kamera 2) ist defekt oder funktioniert nicht mehr.
Eine Meldung "License Error" oder "License Not Found" erscheint.

Der Personal Computer oder der Monitor funktioniert nicht mehr.

Das Tischglas 13) ist zerbrochen oder verkratzt.

Ein Teil des Rundlaufprüfgerät "V" 12) ist defekt.

Beim Rotatif 50: Die Mikrometerschraube treibt den Anschlag nicht mehr an.

Dies Kupplungsausrüstung 8) oder 18) des Messtisches 14) funktioniert nicht mehr.

Vorgehensweise :

1. Überprüfen ob alle Kabel richtig eingesteckt sind.
2. Wenn dies nicht ausreicht, Bedienungsanleitung [MA 356-042-02](#) beachten.
3. Wenn ein Ersatznetzteil bestellt werden muss, bitte die Bestellnummer unter dem Gehäuse ablesen.
1. Kontrollieren ob die Kontrollleuchte der Kamera grün leuchtet. Wenn dies nicht der Fall ist, bedeutet dies, dass die Kamera nicht mit Strom versorgt wird.
2. Überprüfen, ob das Kamerakabel 1) korrekt mit der Kamera verschraubt und computerseitig korrekt angeschlossen ist.
3. Das Kamerakabel 1) an einen anderen Anschluss (normalerweise blau bei USB3-Modellen) anschliessen.
4. Durch Trennen, prüfen, ob ein an den Computer angeschlossene Peripheriegerät (externe Festplatte, Lautsprecher, usw.) das Kamerasignal nicht stört.
5. Unsere Bedienungsanleitung "[OptiVID](#)" beachten.
6. Sollte dies nicht ausreichen, bitte unseren technischen Service kontaktieren.
1. Überprüfen, ob die Kabel richtig eingesteckt sind.
2. Wenn dies nicht ausreicht, Ihre IT-Abteilung oder, falls erforderlich, unsere technischen Service kontaktieren.

Ersatzglas bestellen.

Rotatif 50 : VER-006113.

Rotatif 150 : VER-000078.

Rotatif 200 : VER-007974.

Beachten Sie unsere Bedienungsanleitung
« [Concentricity Pro](#) »

Die Flanschschraube der Mikrometerschraube ist zu fest angezogen. Vollständig lösen und mit maximal 1,5 N wieder anziehen.

Ersatzkupplung bestellen

Rotary 150: MEC-011889

Rotary 200: Kontaktieren Sie unseren technischen Service.

Software-Problem.

1. Taste F1 auf der Tastatur drücken und die Online-Hilfe lesen.
2. Bildschirmschoner und automatische Abmeldung deaktivieren.
3. PC komplett ausschalten, 10 Sekunden warten und wieder einschalten.
4. Wenn dies nicht ausreicht, an Ihre IT-Abteilung oder, falls erforderlich, an unsere technischen Service wenden.

Für alle anderen Fälle kontaktieren Sie uns bitte unter Angabe der unter 16) aufgeführten Seriennummer.

Tél: +41 (0)32 365 51 31

Fax: +41 (0)32 365 76 20

Email: info@marcel-aubert-sa.ch

Before powering up

Danger of electrical shock!



- Do not open the enclosure.
- Never use 3-wire to 2-wire adapters.
- The insulating jacket of the cable shouldn't have any defects

Caution



General safety precautions must be followed when operating this electrical equipment. Not following these precautions could damage the equipment or injure personnel. Safety rules vary between companies. If a conflict exists between the content of this guide and the rules of the company using this system, the more stringent rules should be applied.

Start-up

Base

A) Check the levelling of the machine by adjusting the levelling feet.

Tables Rotatif 150 & 200

B) Remove the red safety plates on the sides. 4 plates for the Rotary 200.

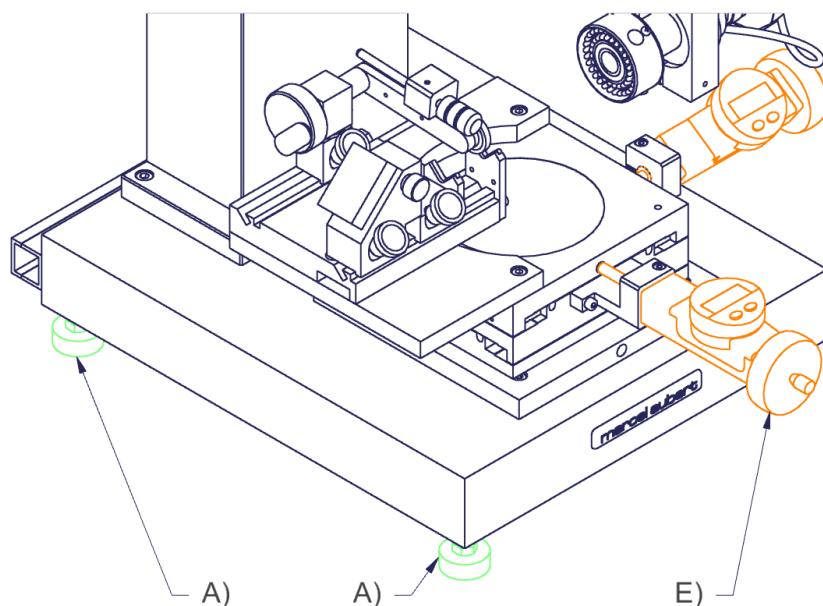
C) Mount the handles X and Y on their drive axes.

D) Screw the measuring rule cables to the housing, connect the housing to the computer. Connect the 110/220V plug to the main electrical outlet and turn on the switch if present.

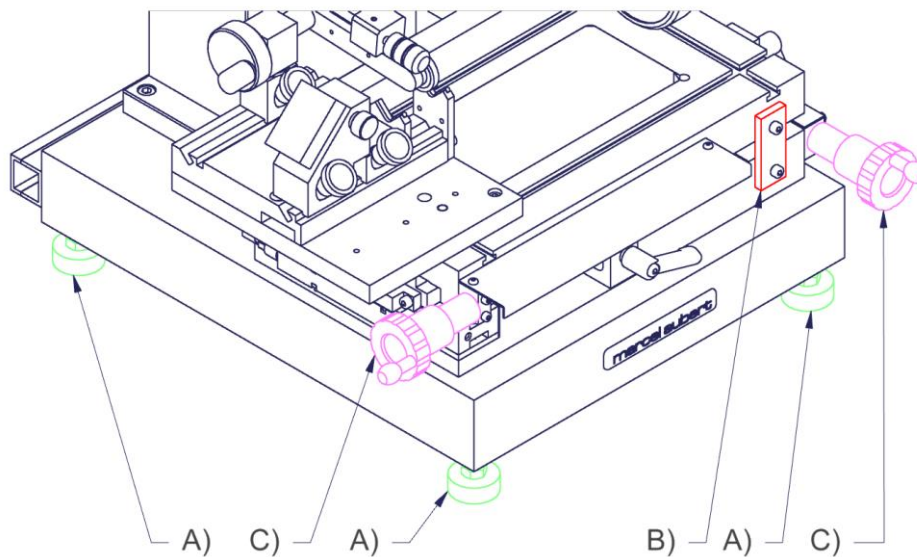
Table Rotatif 50

E) Attach the micrometric screws X and Y in their housings to a maximum of 1.5N.

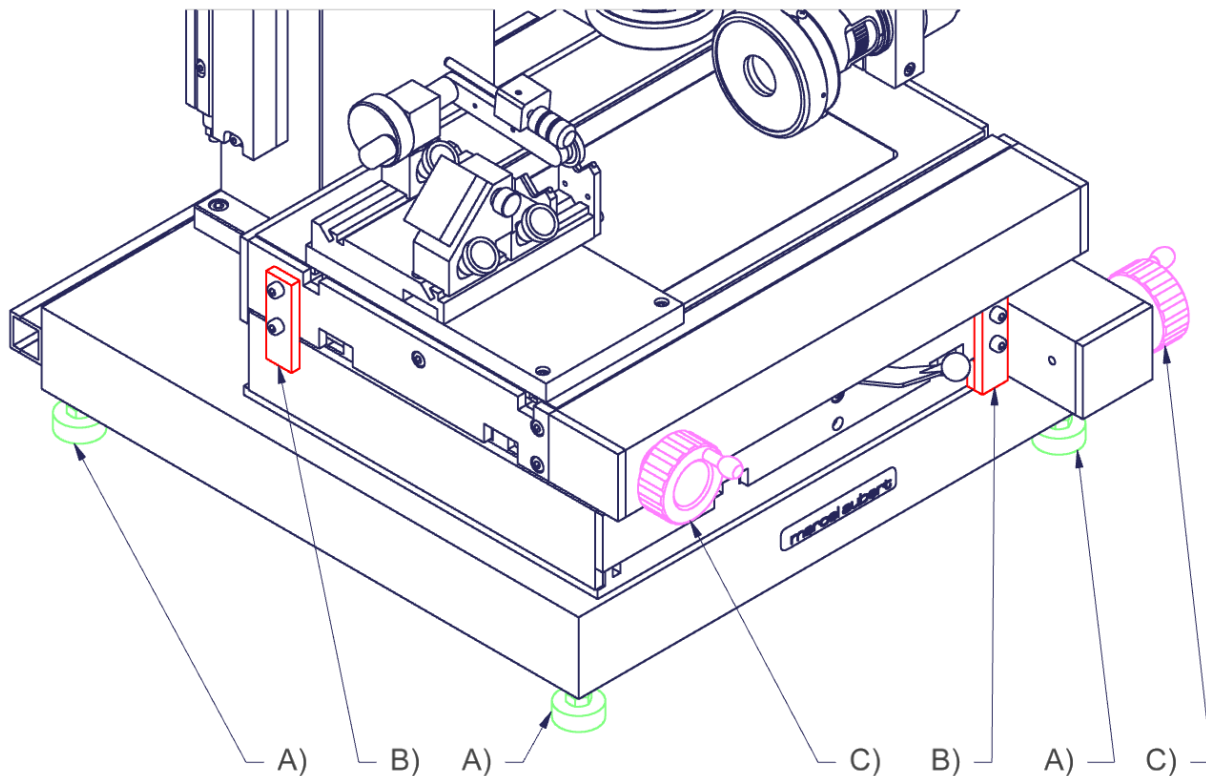
Rotatif 50



Rotatif 150



Rotatif 200



Introduction

A "Rotatif" system is used to measure a cylindrical object on all its faces.

Its vertical optics 3) measures its diameters and lengths.

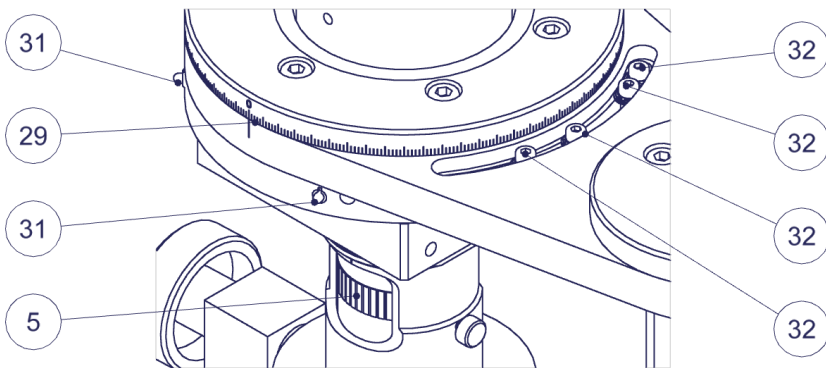
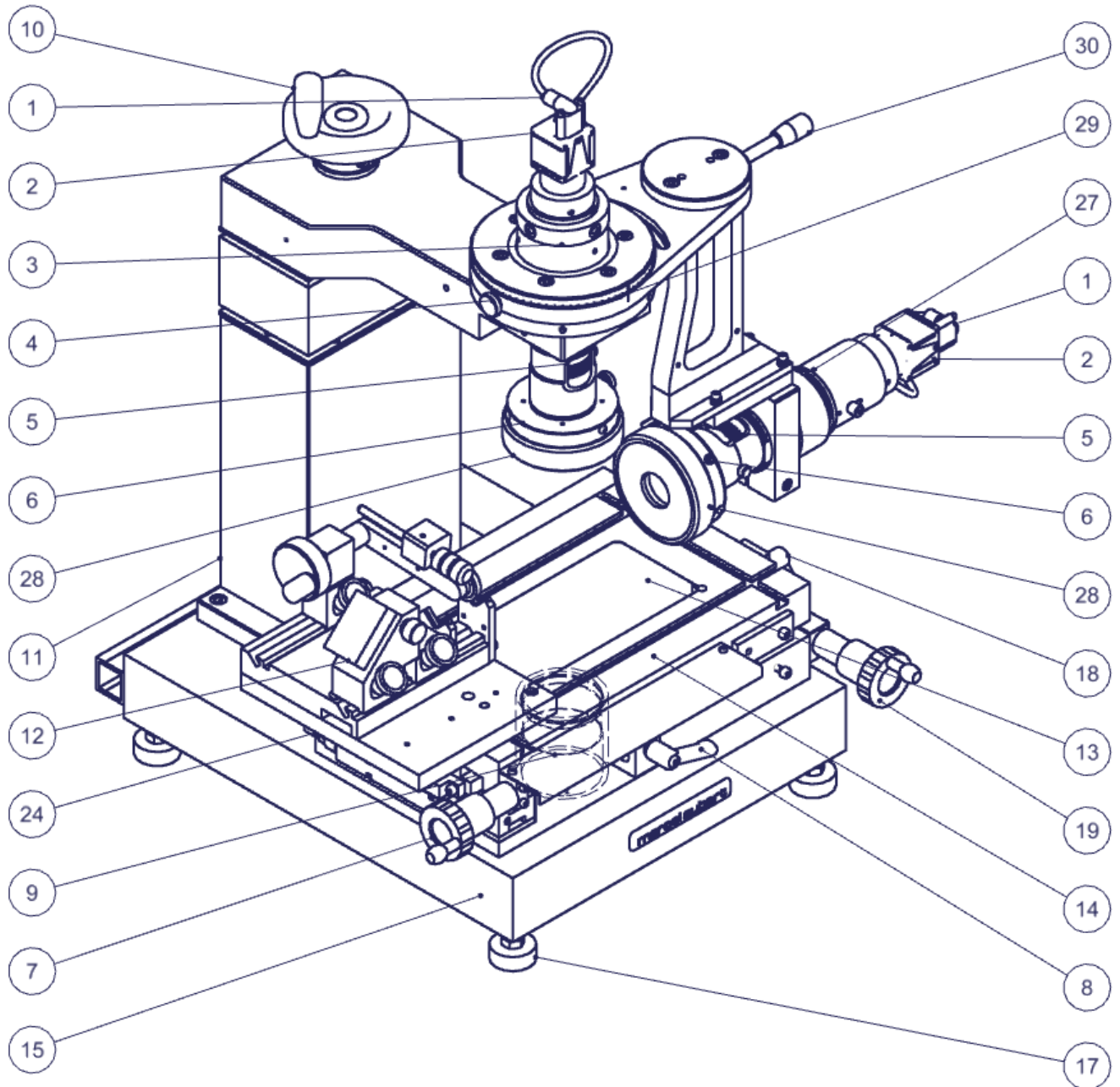
Its horizontal optics 27) allows to rotate around the vertical optical axis. It can thus measure the object "at the end" linearly and angularly.

Its tool holder 12) "Concentricity Pro" is used to orient the object at an angle suitable for the desired measurement.

Its column Z 11) is used to adjust the sharpness.

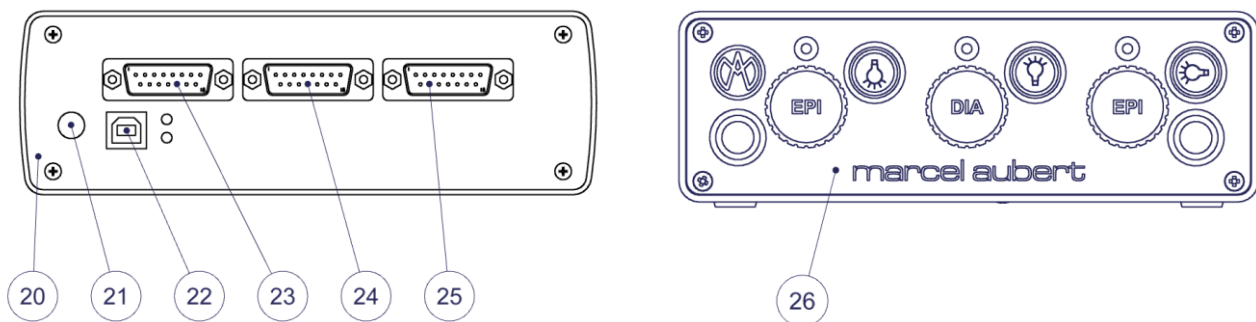
Its XY 14) cross table is used to move, and therefore measure, the object in relation to the vertical optics.

Descriptions



- 1) Camera cable for the computer
- 2) Camera
- 3) Vertical optics
- 4) Rotation lock

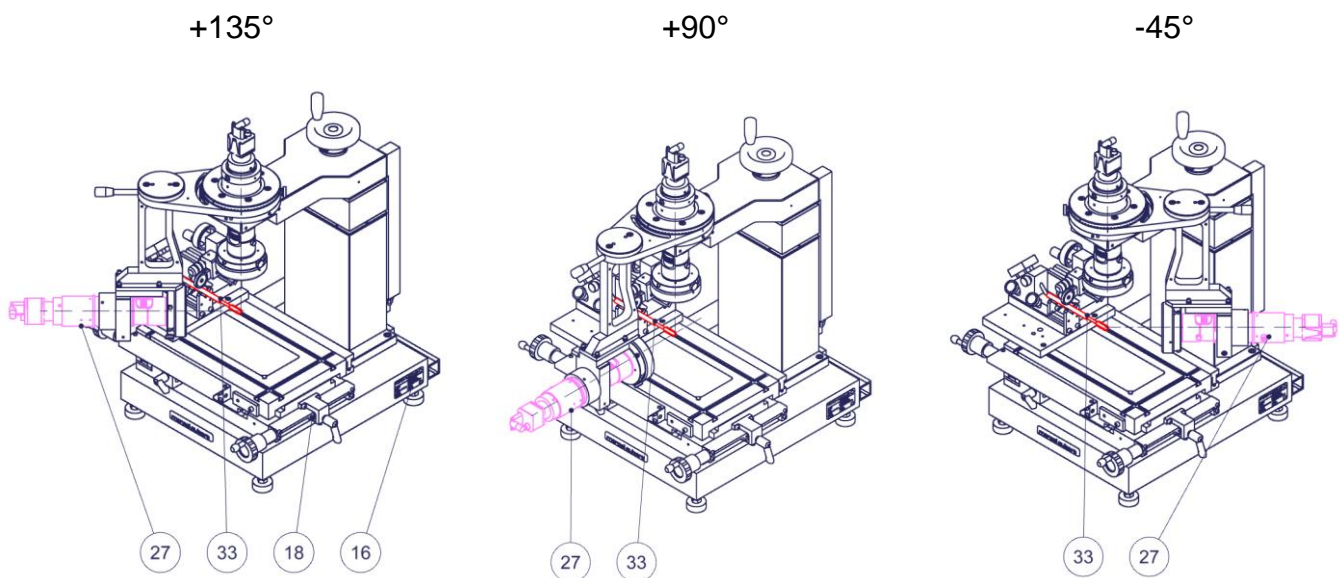
- 5) Zoom position wheel
- 6) Episcopic LED ring light
- 7) Handwheel X axis
- 8) Disengagement of the X axis
- 9) Diascopic LED lighting (lighting from below)
- 10) Z-axis handwheel
- 11) Precision column
- 12) "[Concentricity Pro](#)" tool holder
- 13) Table glass
- 14) Measuring table
- 15) Granite base
- 16) Machine identification
- 17) Levelling foot
- 18) Y-axis disengagement
- 19) Y-axis crank handle
- 20) Measuring ruler box XYZ
- 21) Jack connector for power supply of scales (only in XYZ version)
- 22) USB2 B connector for the computer
- 23) SUB-D connector for measuring scale of the X axis of the table
- 24) SUB-D connector for measuring scale of the Y axis of the table
- 25) SUB-D connector for measuring scale of the Z axis of the column
- 26) Lighting control; [MA 356-042-02](#) box for vertical episcopic + horizontal episcopic + diascopic
- 27) Horizontal optics
- 28) Opal filter
- 29) Angular index
- 30) Rotation lever
- 31) Angular positioning finger
- 32) Angular step
- 33) Part to be checked



General use

- **Calibration** : Make sure your device is properly calibrated. To do this, please use the instructions for the software.
- **Software** : Use the F1 key for online help or refer to our "Quick start" or "Instructions for Use" documents.
- **Zoom lens** 3), 27) : Turn the knob 5) to change the magnification. The zoom positions are indexed. You should therefore feel a "click" when you are in the required position. A sticker on the zoom allows you to know your position. Make sure you are on the same position in your software. For more information, please refer to the operating instructions « [OptiVID](#) ».
- **Sharpness**: Place the part to be measured on the glass 13) of the measuring table 14) and use the crank 10) to adjust the sharpness of the image.

- **Measurement:** Vertical optics 3), To move your part, use the handwheels 7) and 19). If necessary, you can disengage them using levers 8) and 18). Horizontal optics 27) ; Use the crank 10) in column 11) and the cranks 7) and 19) for positioning and sharpness.
- **Tool holder in "V" 12) :** Use the crank of this bracket to orient your object at an angle suitable for the desired measurement. Please refer to the "[Concentricity Pro](#)" user manual for more information.
- **Lighting 6) and 9) :** Adjust the light intensities using the lighting box 26). For ring lights 6), switch on all sectors when you are in the measurement phase because it is important to have as few shadows as possible for a reliable measurement. When you are looking to position your object 33) on a specific edge, it is recommended to use the different combinations of illuminations offered by ring lights 6). It should be noted that diasopic lighting 9) never in principle disturbs episcopic lighting 6). The diasopic lighting 9) is particularly interesting for measuring the profile of your room 33) using the vertical optics 5). If you lack light intensity on your episcopic lights 6), you can remove the opal filters 28). For more information, refer to operating instructions [MA 356-042-02](#).
- **Horizontal optical rotation 27):** This lens 27) allows you to observe and measure your object at the end but also from other angles as shown below. Always use lever 30) and do not use the camera or optics 27) to change your angle of vision as this may disturb them. First unlock screw 4). Index 29) shows you the angle at which you are standing. The notches 32), which are indexed on the positioning fingers 31), can be adjusted according to the specific angles of the objects to be inspected 33).



Troubleshooting

Descriptions :

The lighting box 26) or the lighting 6) or 9) are defective.

Camera 2) malfunctions or does not work.
A "License Error" or "Li-cense Not

Procedures :

1. Check that the cables are correctly inserted in the plugs.
 2. If this is not enough, refer to the operating instructions [MA 356-04-02](#).
 3. If you need to order a replacement power supply, take the order number if killed under the housing.
1. Check that the camera indicator light is green. If this is not the case, it means that the camera is not powered.

Found" message appears.

2. Check that the camera cable 1) is correctly screwed onto the camera and correctly pushed in on the computer side.
3. Connect the camera cable 1) to another port (usually blue for USB3 models).
4. Check by disconnecting it that a device connected to the computer (external disc, loudspeaker, etc.) does not interfere with the camera signal.
5. Refer to our "[OptiVID](#)" operating instructions
6. If this is not enough; contact our technical department.

The PC or monitor no longer works.

1. Check that the cables are correctly inserted in the plugs.
2. If this is not enough; contact your IT department or, if necessary, our technical department.

The table glass 13) is broken or scratched.

Order a spare glass.

Rotatif 50 : VER-006113.

Rotatif 150 : VER-000078.

Rotatif 200 : VER-007974.

A part of the "V" tool holder 12) is defective.

Refer to our operating instructions « [Concentricity Pro](#) »

The handwheel of the micrometer screw of the Rotary 50 no longer drives the stop.

The micrometer screw flange screw is too tight. Loosen it completely and then tighten to a maximum of 1.5N.

A clutch 8) or 18) of table 14) no longer works.

Order a spare clutch

Rotary 150: MEC-011889

Rotary 200: Contact our technical department.

Software problem.

1. Press the F1 key on your keyboard and refer to the online help.
2. Disable the screensaver and automatic log-out.
3. Turn off your PC completely, wait for ten seconds and turn it back on.
4. If this is not enough; contact your IT department or, if necessary, our technical department.

For any other case, please contact us by referring to the serial number listed in 16).

Tél: +41 (0)32 365 51 31

Fax: +41 (0)32 365 76 20

Email: info@marcel-aubert-sa.ch

Visitez notre site • Besuchen Sie uns • Visit us online

Outil de recherche interactif • Interaktiver Such-Tool • Interactive search tool

types de machine	produits	courses de table (mm)	grossissements	champs visuels H (mm)
<input type="checkbox"/> systèmes de mesure	<input type="checkbox"/> microscopes	<input type="checkbox"/> 20x20	<input type="checkbox"/> 2-10X	<input type="checkbox"/> 0.10-1.00
<input type="checkbox"/> dispositifs de contrôle	<input type="checkbox"/> projecteurs	<input type="checkbox"/> 25x25	<input type="checkbox"/> 11-25X	<input type="checkbox"/> 1.10-2.00
<input type="checkbox"/> optiques	<input type="checkbox"/> vidéos	<input type="checkbox"/> 50x50	<input type="checkbox"/> 26-50X	<input type="checkbox"/> 2.10-5.00
<input type="checkbox"/> Reset		<input type="checkbox"/> 70x70	<input type="checkbox"/> 51-100X	<input type="checkbox"/> 5.10-10.00
		<input type="checkbox"/> 150x70	<input type="checkbox"/> 101-300X	<input type="checkbox"/> 10.10-20.00
		<input type="checkbox"/> 150x70 motorisée	<input type="checkbox"/> 301-400X	<input type="checkbox"/> 20.10-30.00
		<input type="checkbox"/> 200x100	<input type="checkbox"/> 401-500X	<input type="checkbox"/> 30.10-40.00
		<input type="checkbox"/> 200x100 motorisée	<input type="checkbox"/> 501-600X	<input type="checkbox"/> 40.10-50.00
		<input type="checkbox"/> 200x200	<input type="checkbox"/> 601-1000X	<input type="checkbox"/> 50.10-75.00
		<input type="checkbox"/> 300x300	<input type="checkbox"/> 1001X-plus	<input type="checkbox"/> 75.10-plus



Aperçu détaillé • Detailliertere Übersicht • Detailed information

Variantes	Options	Téléchargements
		
<p>Outil de mesure de concentricité MA 146-003-02</p>		

marcel aubert



www.marcel-aubert-sa.ch

Nous nous réservons le droit de modifier nos produits sans préavis • Technische Änderungen vorbehalten • Specifications are subject to change without notice

Gurnigelstrasse 48, 2560 Nidau, Suisse

Tél.: +41 (0)32 365 51 31

E-mail: info@marcel-aubert-sa.ch

www.marcel-aubert-sa.ch