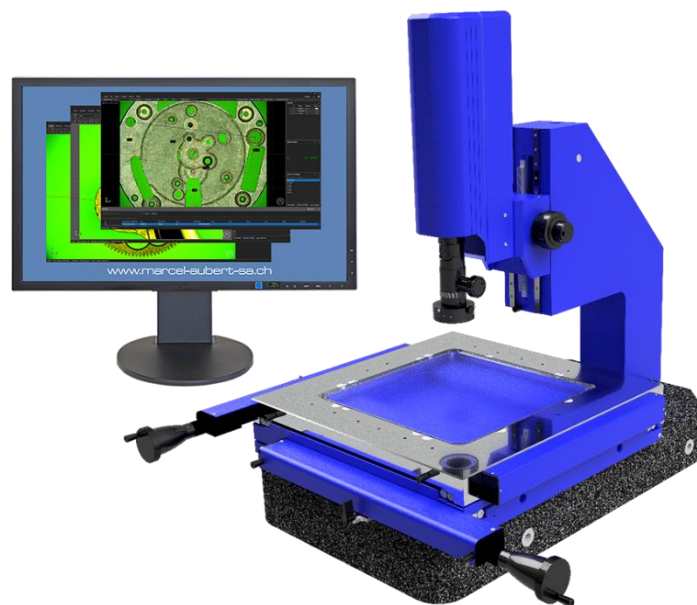
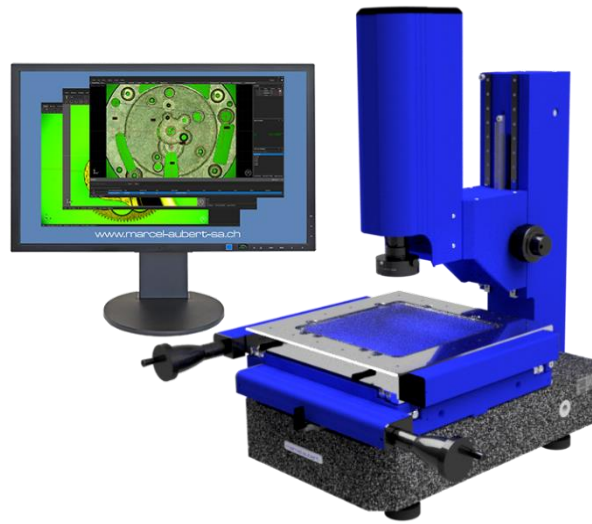




Premium 150 / 200 / 200M / 300 / 300M

Mode d'emploi • Bedienungsanleitung • Operating instructions

MA 185-500, MA 186-500 & MA 187-500



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.

Danger de pincement sur les Premium 200M & 300M !



- Ne pas mettre les mains entre l'arrière de la table et la colonne quand la machine est sous tension.
- Ne pas mettre les mains entre l'optique et la table quand la machine est sous tension.

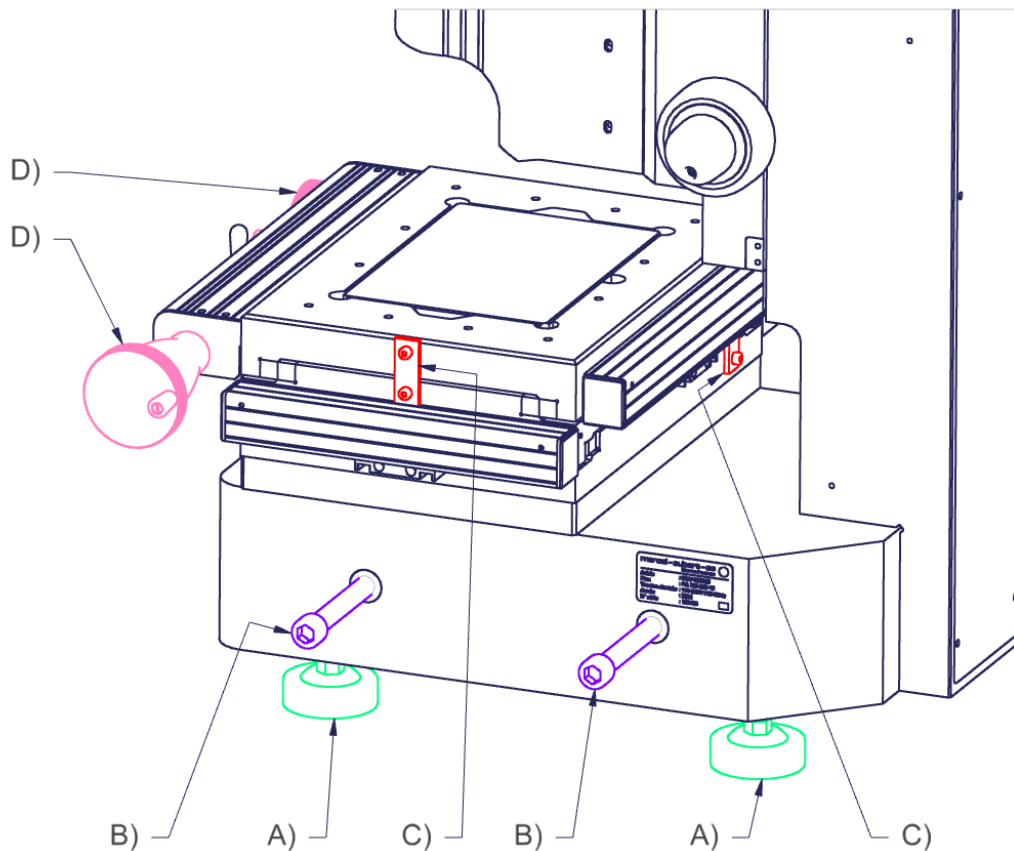
Attention !



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 astreignantes.

Mise en service

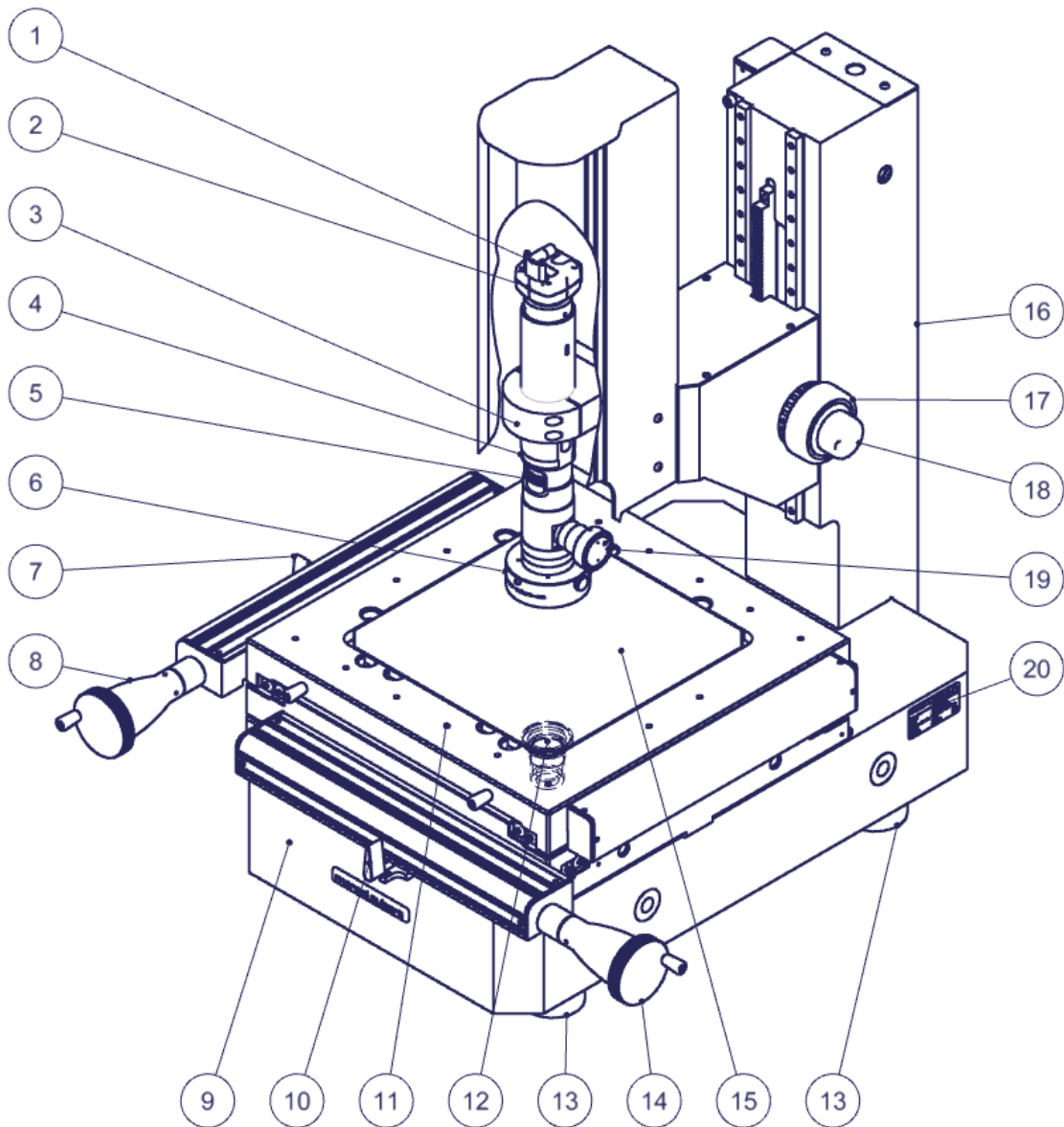
- | | |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Base | A) Contrôler la mise à niveau de la machine en réglant les pieds de nivellement. |
| | B) Démonter les poignées de transport. |
| Table de mesure | C) Démonter les plaques de sécurisation à l'arrière et sur le côté droit. |
| | D) Remonter les poignées X et Y sur leurs axes d'entraînements (seulement pour les tables à entraînements manuels). |
| Electrique | E) Visser les câbles de règles de mesures au boîtier MCA-190 et connecter ce dernier à l'ordinateur. Brancher la fiche 110/220V au réseau. Allumer l'interrupteur s'il y en a un. |



Introduction

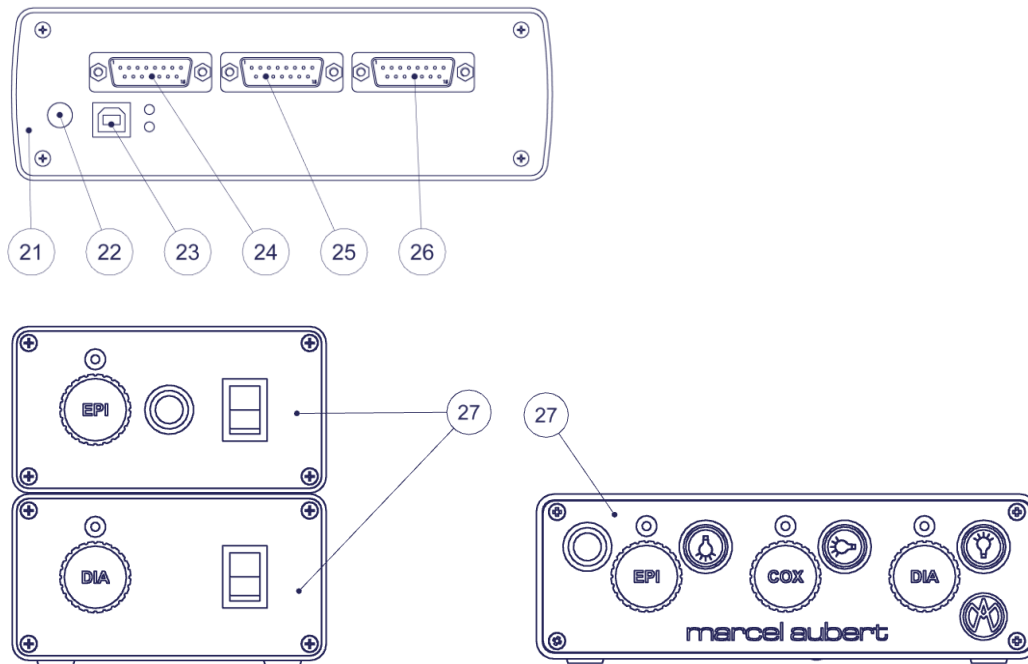
Un système « Premium » sert à mesurer optiquement un objet en XYZ. Sa table croisée XY sert à déplacer, et donc mesurer, l'objet par rapport à l'optique. Sa colonne Z sert en premier lieu à régler la netteté de l'optique. A l'aide de cette fonction, on peut également focaliser au plus fort grossissement sur un point, déplacer la table sur un autre endroit, focaliser à nouveau. La différence de coordonnées Z donne alors une mesure de hauteur. La précision de cette mesure dépend directement de la profondeur de champ de l'optique. Son optique sert à saisir les points de mesures. Les différents logiciels disponibles servent à interpréter, par comparaison ou mesure, les données saisies.

Description Premium 150 / 200 / 300 à entraînements manuels des axes XYZ



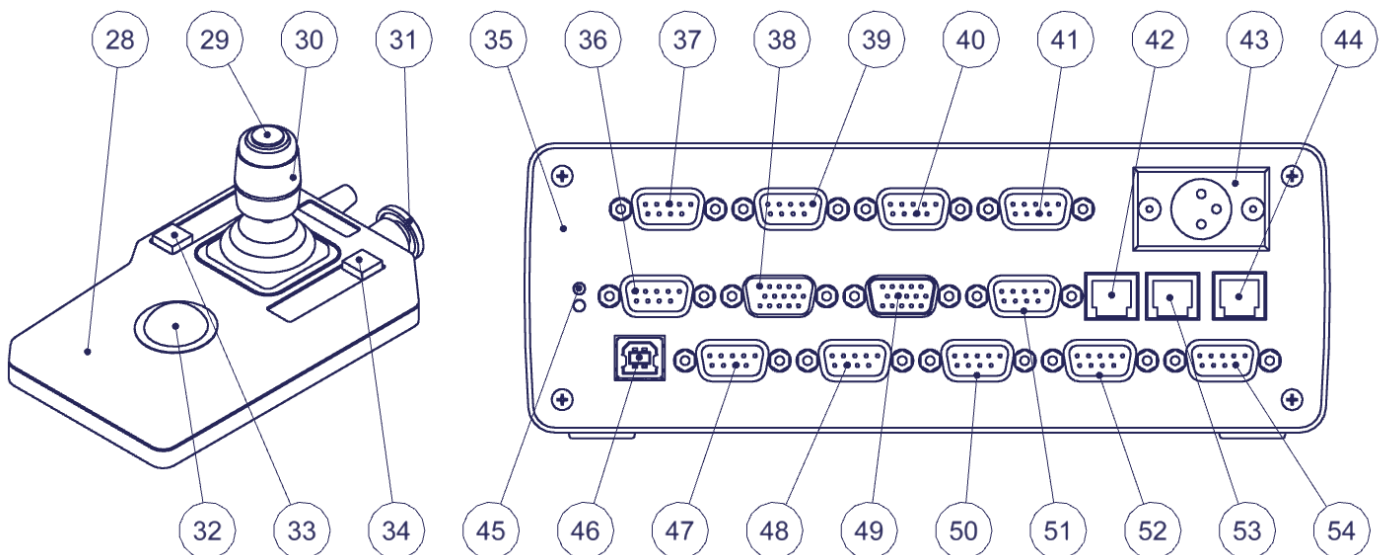
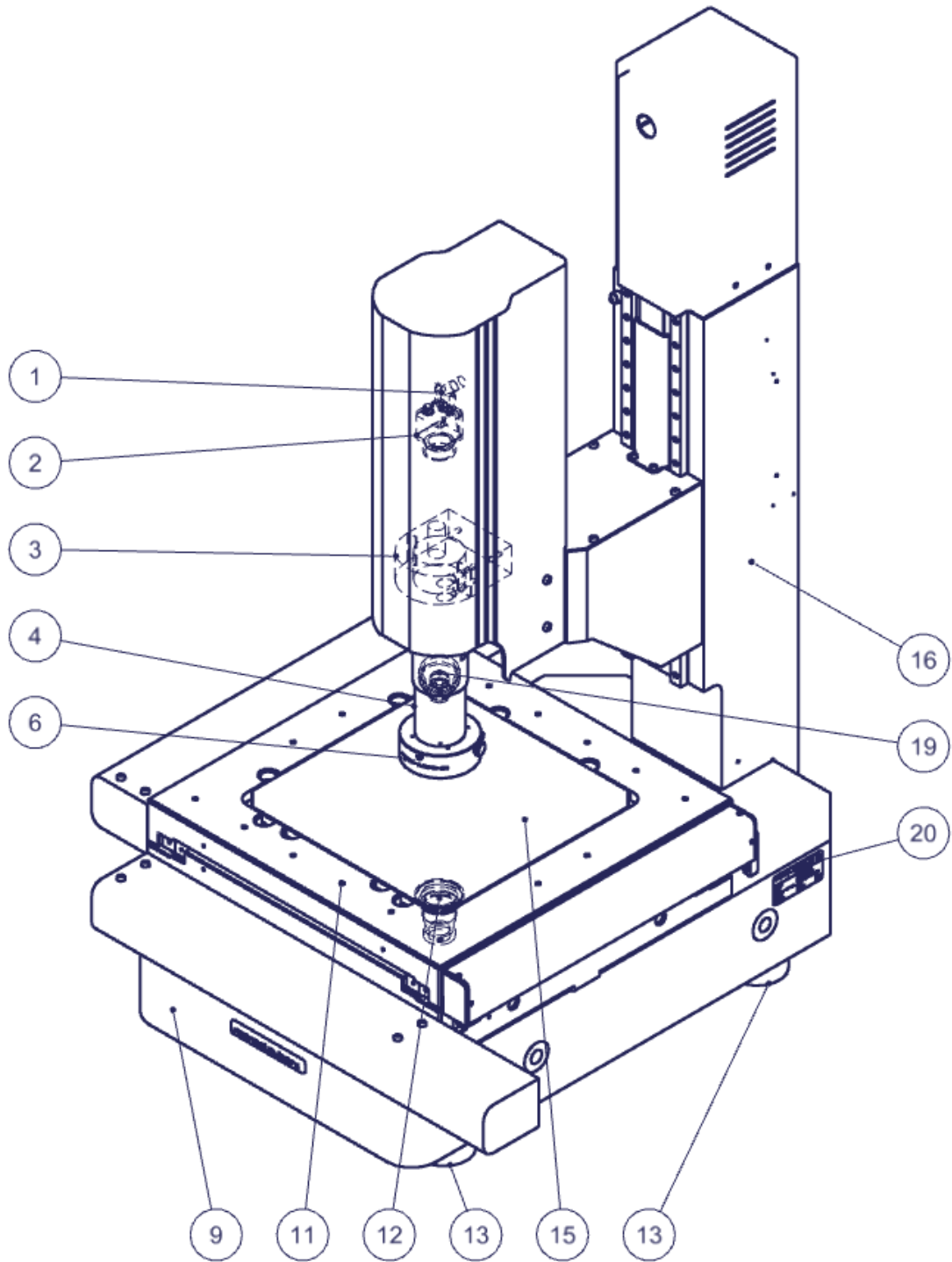
- 1) Câble caméra à destination de l'ordinateur
- 2) Caméra
- 3) Bride
- 4) Optique
- 5) Molette de positions du zoom
- 6) Eclairage annulaire LED épiscopique (éclairage depuis dessus)
- 7) Débrayage axe Y
- 8) Manivelle axe Y
- 9) Base en granit
- 10) Débrayage axe X
- 11) Table de mesure
- 12) Eclairage LED diascopique (éclairage depuis dessous)
- 13) Pied de nivellement
- 14) Manivelle axe X
- 15) Verre de table
- 16) Colonne de précision
- 17) Manivelle axe Z, déplacement grossier
- 18) Manivelle axe Z, déplacement fin
- 19) Eclairage LED coaxial (éclairage passant à travers l'axe optique)
- 20) Identification de la machine
- 21) Boîtier de règles de mesures XYZ (seulement pour entraînements manuels des axes)
- 22) Connecteur Jack pour alimentation de règles de mesure

- 23) Connecteur USB2 B à destination de l'ordinateur
- 24) Connecteur SUB-D pour règle de mesure de l'axe X de la table
- 25) Connecteur SUB-D pour règle de mesure de l'axe Y de la table
- 26) Connecteur SUB-D pour règle de mesure de l'axe Z de la colonne
- 27) Boîtiers de contrôle des éclairages (non valable avec logiciel M3E)



Description Premium 200M / 300M à entraînements motorisés des axes XYZ

- 28) Télécommande de la motorisation des axes
- 29) Commutateur de vitesse de déplacement axes XYZ, lent ou rapide
- 30) Molette de déplacement de la colonne Z (horaire/antihoraire)
- 31) Arrêt d'urgence
- 32) Trackball
- 33) Blocage des axes
- 34) Commutateur d'axes XY ou Z du trackball 32)
- 35) Boîtier de règles de mesures XYZ (seulement pour entraînements motorisés des axes)
- 36) Non attribué
- 37) Connecteur SUB-D pour moteur de l'axe X de la table 11)
- 38) Connecteur SUB-D pour télécommande (joystick) 28)
- 39) Connecteur SUB-D pour moteur de l'axe Y de la table 11)
- 40) Connecteur SUB-D pour moteur de l'axe Z de la colonne 16)
- 41) Connecteur SUB-D pour détecteurs de fin de courses
- 42) Non attribué
- 43) Connecteur 3 pôles mâles pour alimentation 18V
- 44) Connecteur Ethernet pour éclairage diascopique
- 45) LED de validations du boîtier (les deux doivent être allumées)
- 46) Connecteur USB2 B à destination de l'ordinateur
- 47) Connecteur SUB-D pour règle de mesure de l'axe X de la table
- 48) Connecteur SUB-D pour règle de mesure de l'axe Y de la table
- 49) Non attribué
- 50) Connecteur SUB-D pour règle de mesure de l'axe Z de la colonne
- 51) Connecteur SUB-D pour éclairage épiscopique 4 secteurs
- 52) Non attribué
- 53) Connecteur Ethernet pour éclairage coaxial
- 54) Connecteur SUB-D pour zoom motorisé



Utilisation générale

- **Calibration** : Assurez-vous que votre appareil est correctement calibré. Pour ce 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 4)** : 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 autocollant 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 15) de la table de mesure 11) et utilisez les manivelles 17) et 18) pour régler la netteté de l'image.
- **Mesure** : Pour déplacer votre pièce, utilisez les manivelles 8) et 14). Si nécessaire vous pouvez les débrayer grâce aux leviers 7) et 10).
- **Eclairages 6) 12) 19)** : Réglez les intensités lumineuses au moyen des boîtiers d'éclairages 27). Pour en savoir plus, référez-vous au mode d'emploi [MA 356-041](#) si vous avez deux éclairages ou au mode d'emploi [MA 356-042](#) si vous avez 3 éclairages.

Utilisation particulière pour les Premium 200M / 300M

- **Logiciel** : Seul le logiciel [M3E CNC](#) est utilisable pour les Premium motorisés. Un « [Quick Start](#) » est disponible sur notre site. Pour en savoir plus, référez-vous au mode d'emploi [M3](#).
- **Arrêt d'urgence** : En cas de risque d'accident, frappez le bouton rouge d'arrêt d'urgence 31). Pour remettre la machine en service, faites pivoter ce bouton 31) à gauche ou à droite pour que celui-ci remonte.
- **Table croisée XY 11)** : Pour déplacer votre pièce, utilisez le trackball 32). Le commutateur 29) vous permet de basculer de vitesse lente à rapide et inversement.
- **Netteté (colonne Z)** : Placez la pièce à mesurer sur le verre 15) de la table de mesure 11) et utilisez la molette 30) pour régler la netteté de l'image.
- **Eclairages 6) 12) 19)** : Réglez les intensités lumineuses au moyen du logiciel M3. Pour en savoir plus, référez-vous au mode d'emploi [M3](#).

Dépannages

Descriptions :

Les éclairages 6), 9) ou 12) sont défectueux.

La motorisation ne fonctionne plus.

La caméra 2) fonctionne mal ou ne fonctionne pas.

Un message « License Error » ou « License Not Found » survient.

Le PC ou l'écran ne fonctionnent plus.

Le verre de table 15) est brisé ou rayé.

Problème logiciel.

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

Procédures :

1. Contactez notre service technique.
1. Vérifiez que le câble 1) de la caméra est correctement enfoncé côté ordinateur.
2. Branchez le câble 1) de la caméra sur un autre port (généralement bleu pour les modèles USB3).
3. Vérifiez en le débranchant qu'un périphérique branché sur l'ordinateur (disque externe, haut-parleur, etc...) ne perturbe pas le signal de la caméra.
4. Référez-vous à notre mode d'emploi « [OptiVID](#) »
5. Si cela ne suffit pas ; contactez notre service technique.
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.
1. Commandez un verre de rechange.
Premium 150 : VER-023317
Premium 200 et 200M : VER-022779
Premium 300 et 300M : VER-022781
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. Éteignez 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.

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.

Quetschgefahr beim Optimum 200M !



- Hände nicht zwischen die Rückseite des Tisches und die Säule legen, wenn das Gerät eingeschaltet ist.
- Hände nicht zwischen die Optik und den Tisch legen, wenn das Gerät eingeschaltet ist.

Achtung

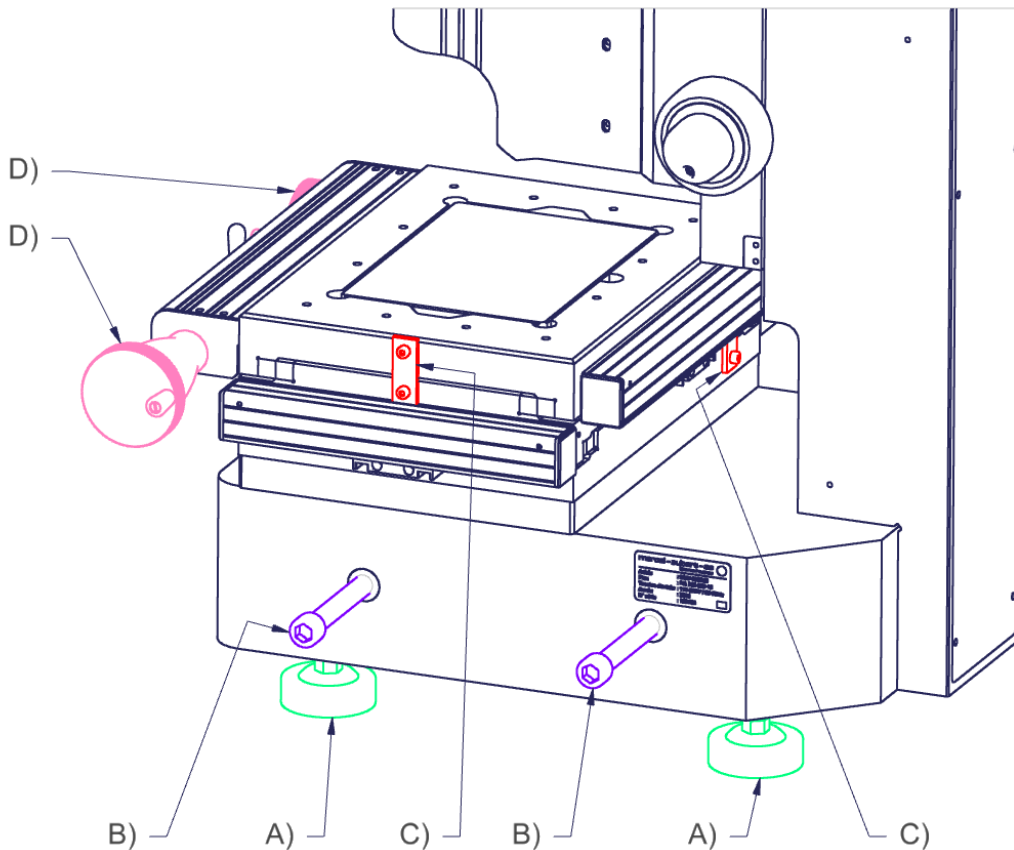


Für den Betrieb dieses Gerätes gelten die allgemein anerkannten Sicherheitsvorkehrungen. Nichtbeachtung dieser Sicherheitsvorkehrungen kann Schäden am Gerät oder Verletzungen zur Folge haben. Die Sicherheitsvorschriften können je nach Unternehmen variieren.

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 des Systems

- Basis
- A) Überprüfen der Nivellierung der Maschine durch Einstellen der Nivellierfüsse.
 - B) Handgriffe entfernen.
- Messtisch
- C) Sicherheitsplatten auf der Rückseite und auf der rechten Seite entfernen.
 - D) Kurbel X und Y an ihren Antriebsachsen montieren (nur bei Tischen mit Handantrieb).
- Elektrisch
- E) 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.



Einführung

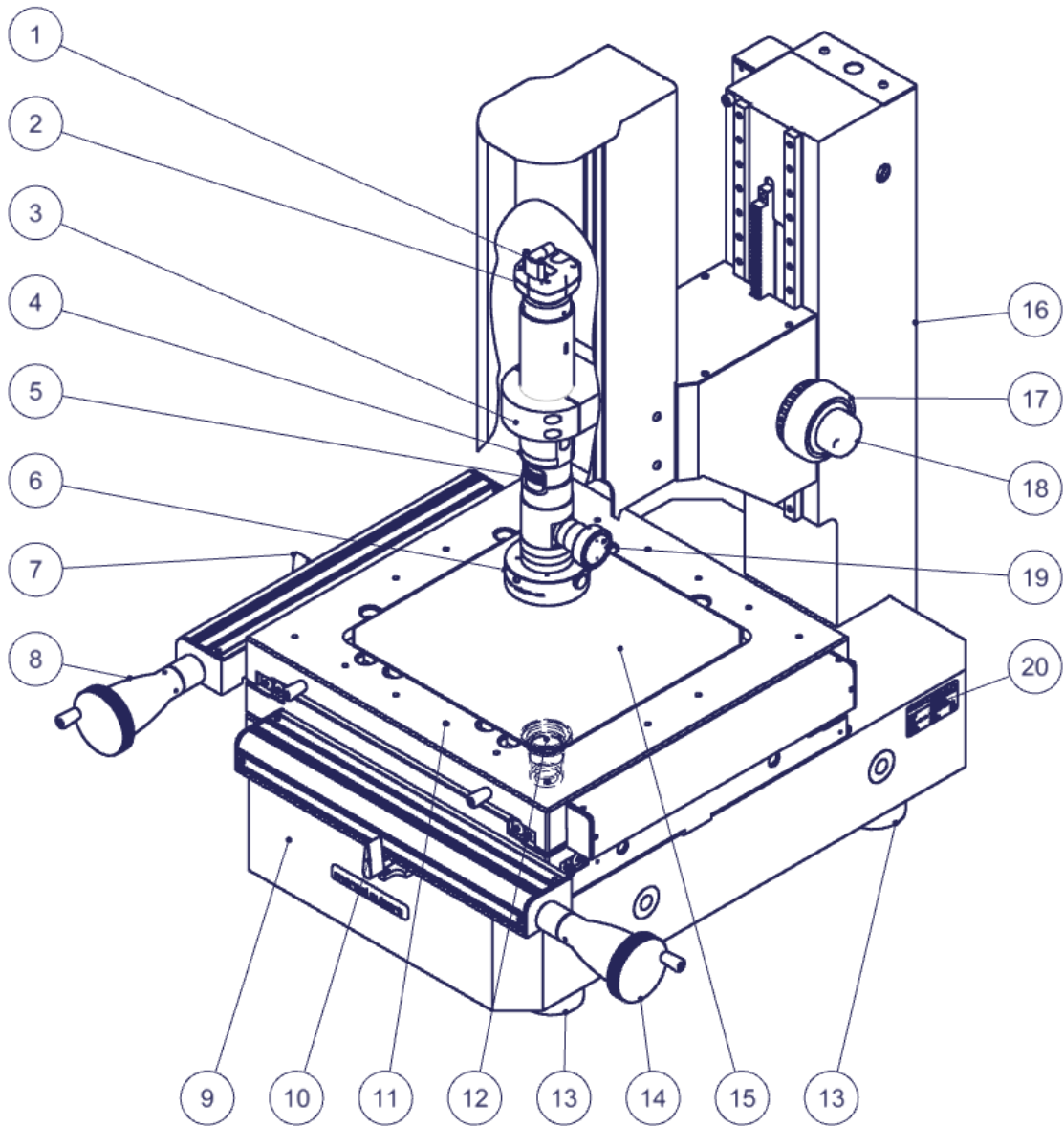
Mit einem "Premium"-System wird ein Objekt in XYZ optisch vermessen.

Sein XY-Kreuztisch dient zum Bewegen und damit zum Messen eines Objektes in Bezug auf die Optik. Seine Z-Säule wird in erster Linie zur Einstellung der Schärfe der Optik verwendet. Mit dieser Funktion kann auch bei der höchsten Vergrößerung auf einen Punkt fokussiert werden, den Tisch an eine andere Stelle bewegt, und wieder auf einen Punkt fokussiert werden. Die Differenz der Z-Koordinaten ergibt dann eine Höhenmessung. Die Genauigkeit dieser Messung hängt direkt von der Tiefenschärfe der Optik ab.

Diese Optik dient zur Erfassung von Messpunkten.

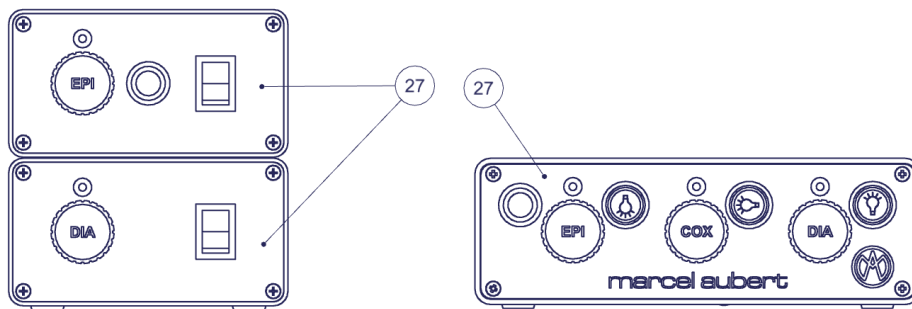
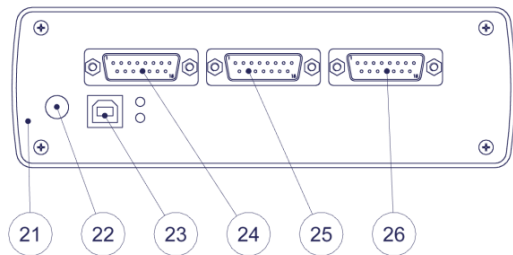
Mit den verschiedenen verfügbaren Softwareprogrammen werden die erfassten Daten durch Vergleich oder Messung interpretiert.

Beschreibung Premium 150 / 200 / 300 mit manuellen Antrieben der XYZ-Achsen



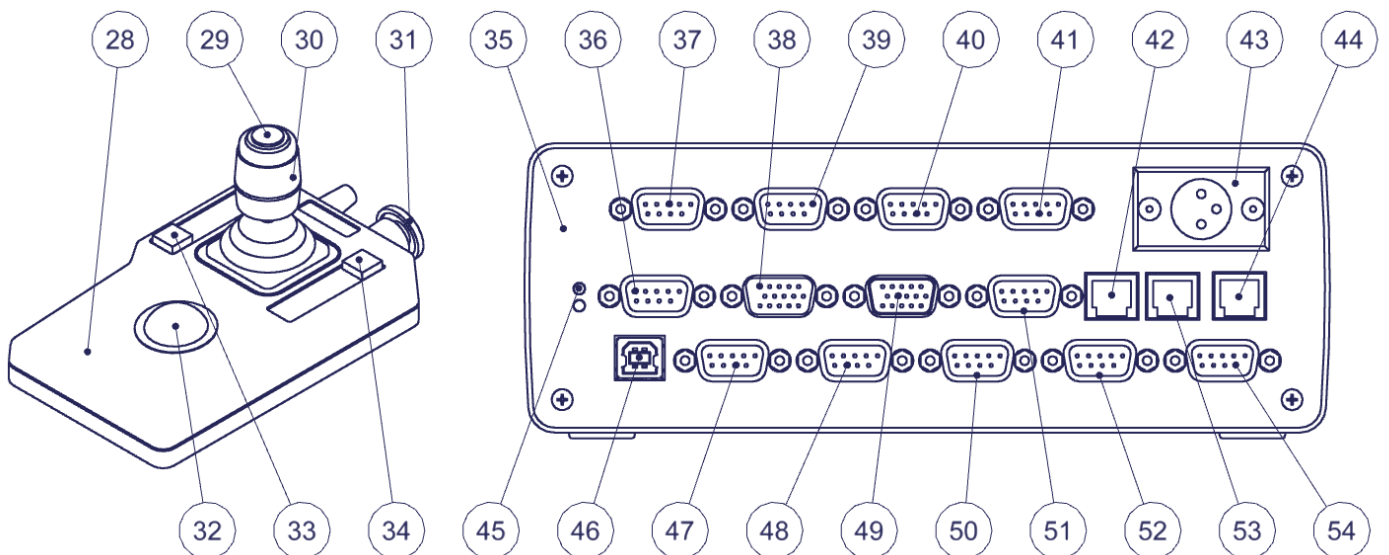
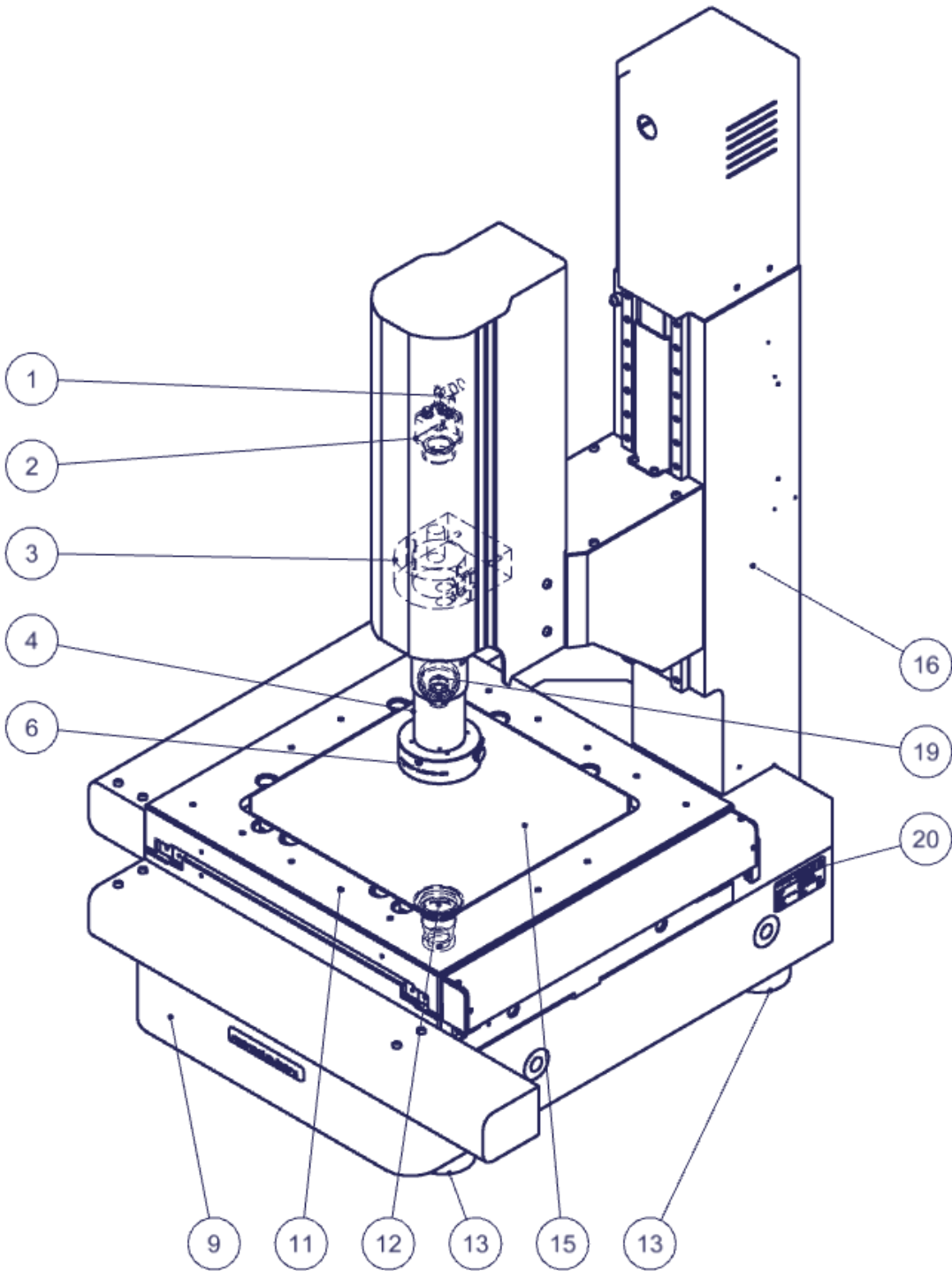
- 1) Kamerakabel für den Computer
- 2) Kamera
- 3) Flansch
- 4) Optik
- 5) Zoom-Positionsrad
- 6) LED-Ringlicht-Auflichtbeleuchtung (Beleuchtung von oben)
- 7) Auskuppelung der Y-Achse
- 8) Y-Achsen-Kurbelgriff
- 9) Granitbasis
- 10) Auskuppelung der X-Achse
- 11) Messtisch
- 12) LED-Durchlicht-Beleuchtung (Beleuchtung von unten)
- 13) Nivellierfüsse
- 14) X-Achsen-Kurbelgriff
- 15) Tischglas
- 16) Präzisionssäule
- 17) Z-Achsen-Kurbelgriff, Grobverstellung
- 18) Handrad der Z-Achse, Feinverstellung
- 19) Koaxiale LED-Beleuchtung (Beleuchtung durch die optische Achse)
- 20) Maschinenidentifikation

- 21) Zählbox der Massstäbe XYZ (nur für manuelle Achsantriebe)
- 22) Klinckenstecker für die Spannungsversorgung der Massstäbe
- 23) USB2 B-Anschluss für den Computer
- 24) SUB-D-Stecker für Massstab der X-Achse des Tisches
- 25) SUB-D-Stecker für Massstab der Y-Achse des Tisches
- 26) SUB-D-Stecker für Massstab der Z-Achse der Säule
- 27) Beleuchtungssteuerungen (nicht gültig mit M3E-Software)



Beschreibung Premium 200M / 300M mit motorisierten Antrieben der XYZ-Achsen

- 28) Fernsteuerung der Achsmotorisierung
- 29) XYZ-Achse Fahrgeschwindigkeitsschalter, langsam oder schnell
- 30) Z-Säulen-Bewegungsrad (im Uhrzeigersinn/gegen den Uhrzeigersinn)
- 31) Not-Aus-Schalter
- 32) Trackball
- 33) Achsenverriegelung
- 34) Trackball XY- oder Z-Achsen-Umschalter 32)
- 35) Zählbox XYZ (nur für motorisierte Achsantriebe)
- 36) Nicht zugeteilt
- 37) SUB-D-Stecker für X-Achsenmotor des Tisches 11)
- 38) SUB-D-Stecker für Fernbedienung (Joystick) 28)
- 39) SUB-D-Stecker für Y-Achsenmotor des Tisches 11)
- 40) SUB-D-Stecker für Z-Achsenmotor des Säule 16)
- 41) SUB-D-Stecker für Endschalter
- 42) Nicht zugeteilt
- 43) 3-poliger Steckverbinder für 18V-Netzteil
- 44) Ethernet-Anschluss für Durchlicht-Beleuchtung
- 45) Funktions-LED am Gehäuse (beide müssen leuchten)
- 46) USB2 B-Anschluss für den Computer
- 47) SUB-D-Stecker für Massstab der X-Achse des Tisches
- 48) SUB-D-Stecker für Massstab der Y-Achse des Tisches
- 49) Nicht zugeteilt
- 50) SUB-D-Stecker für Massstab der Z-Achse der Säule
- 51) SUB-D-Stecker für 4-Sektoren Auflichtbeleuchtung
- 52) Nicht zugeteilt
- 53) Ethernet-Anschluss für koaxiale Beleuchtung
- 54) SUB-D-Stecker für motorisierten Zoom



Allgemeine Verwendung

- **Kalibrierung** : Stellen Sie sicher, dass das 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 4)** : 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 Glas 15) des Messtisches 11) legen und mit den Kurbeln 17) und 18), die Schärfe des Bildes einstellen.
- **Messung** : Um das Werkstück zu bewegen, die Kurbeln 8) und 14) benützen. Bei Bedarf diese mit den Hebeln 7) und 10) entkuppeln.
- **Beleuchtung 6) 12) 19)** : Lichtintensitäten mit Hilfe der Beleuchtungssteuerung 27) einstellen. Weitere Informationen befinden sich in der Bedienungsanleitung MA 356-041 bei zwei Beleuchtungen oder in der Bedienungsanleitung MA 356-042 bei drei Beleuchtungen.

Spezieller Einsatz für Premium 200M / 300M

- **Software** : Für motorisierte Premium-Modelle ist nur die M3E CNC-Software verfügbar. Ein "Quick Start" befindet sich auf unserer Website. Weitere Informationen siehe in der Bedienungsanleitung M3.
- **Not-Aus** : Bei Unfallgefahr die rote Not-Aus-Taste 31) drücken. Um die Maschine neu zu starten, diesen Knopf 31) nach links oder rechts drehen, damit dieser wieder in die Ausgangsposition kommt.
- **XY Kreuztisch 11)** : Um das Werkstück zu bewegen, den Trackball 32) benützen. Der Schalter 29) ermöglicht es, von langsamer auf schnelle Geschwindigkeit umzuschalten, und umgekehrt.
- **Schärfe (Axis Z)** : Das zu messende Werkstück auf das Glas 15) des Messtisches 11) legen und mit dem Knopf 30), die Schärfe des Bildes einstellen.
- **Beleuchtung 6) 12) 19)** : Die Lichtintensitäten mit Hilfe der M3-Software einstellen. Weitere Informationen siehe Bedienungsanleitung M3.

Fehlerbehebung

Beschreibungen:

Die Beleuchtungen 6), 9) oder 12) sind defekt.

Die Motorisierung funktioniert nicht mehr.

Die Kamera 2) ist defekt oder funktioniert nicht.

Eine Meldung "Lizenzfehler" oder "License Not Found" erscheint.

Der Computer oder Monitor funktioniert nicht mehr.

Tischglas 15) ist zerbrochen oder verkratzt.

Software-Problem.

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

Vorgehensweise :

1. Unsere technische Abteilung kontaktieren.
1. Überprüfen ob das Kamerakabel 1) auf der Computerseite richtig eingesteckt ist.
2. Das Kamerakabel 1) in einen anderen Anschluss (normalerweise blau bei USB3-Modellen) anschliessen.
3. Durch Trennen, prüfen, ob eine an den Computer angeschlossene Peripherievorrichtung (externe Diskette, Lautsprecher usw.) das Kamerasignal nicht stört.
4. Unsere Bedienungsanleitung "OptiVID" beachten.
5. Sollte dies nicht ausreichen, bitte unseren technischen Service kontaktieren.
1. Überprüfen, ob alle Kabel richtig in die Stecker eingesteckt sind.
2. Wenn dies nicht ausreicht, Ihre IT-Abteilung oder, falls erforderlich, unsere technische Service kontaktieren.
1. Ersatzglas bestellen:
Premium 150 : VER-023317
Premium 200 und 200M : VER-022779
Premium 300 und 300M : VER-022781
1. Taste F1 auf der Tastatur drücken und die Online-Hilfe lesen.
2. Bildschirmschoner und die 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 unseren technische Abteilung wenden.

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 any electrical boxes.
- Never use a 3-wire/2-wire adapter.
- The cable insulation must be free of defects.

Danger of pinching on the Optimum 200M!



- Do not put your hands between the back of the table and the column when the machine is on.
- Do not put your hands between the optics and the table when the power is on.

Caution

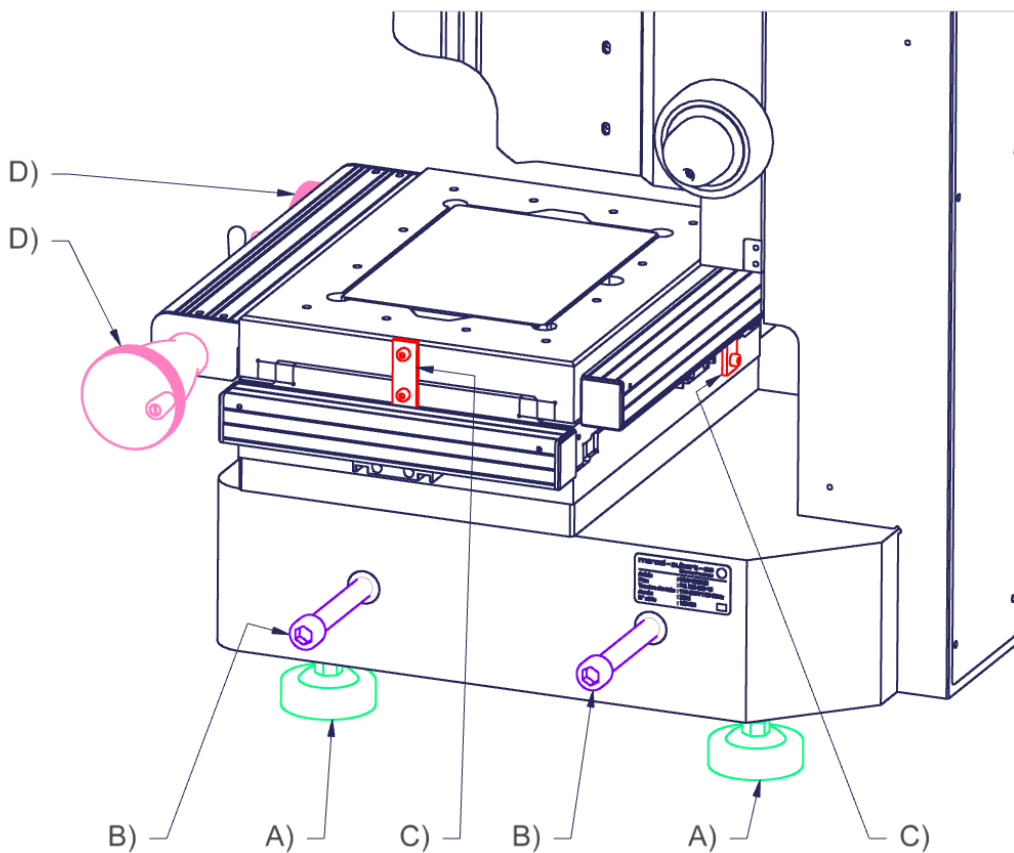


General safety precautions must be followed when operating this electrical equipment. Not following these precautions could damage the equipment or injure personnel.

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.
 - B) Remove the carrying handles.
- Measuring table
- C) Remove the safety plates at the back and on the right side.
 - D) Mount the handles X and Y on their drive axes (only for tables with manual drives).
- Electric
- E) Screw the measuring rule cables to the MCA-190 and connect it to the computer. Connect the 110/220V plug to the mains. Turn on the switch if there is one.



Introduction

A "Premium" system is used to optically measure an object in XYZ.

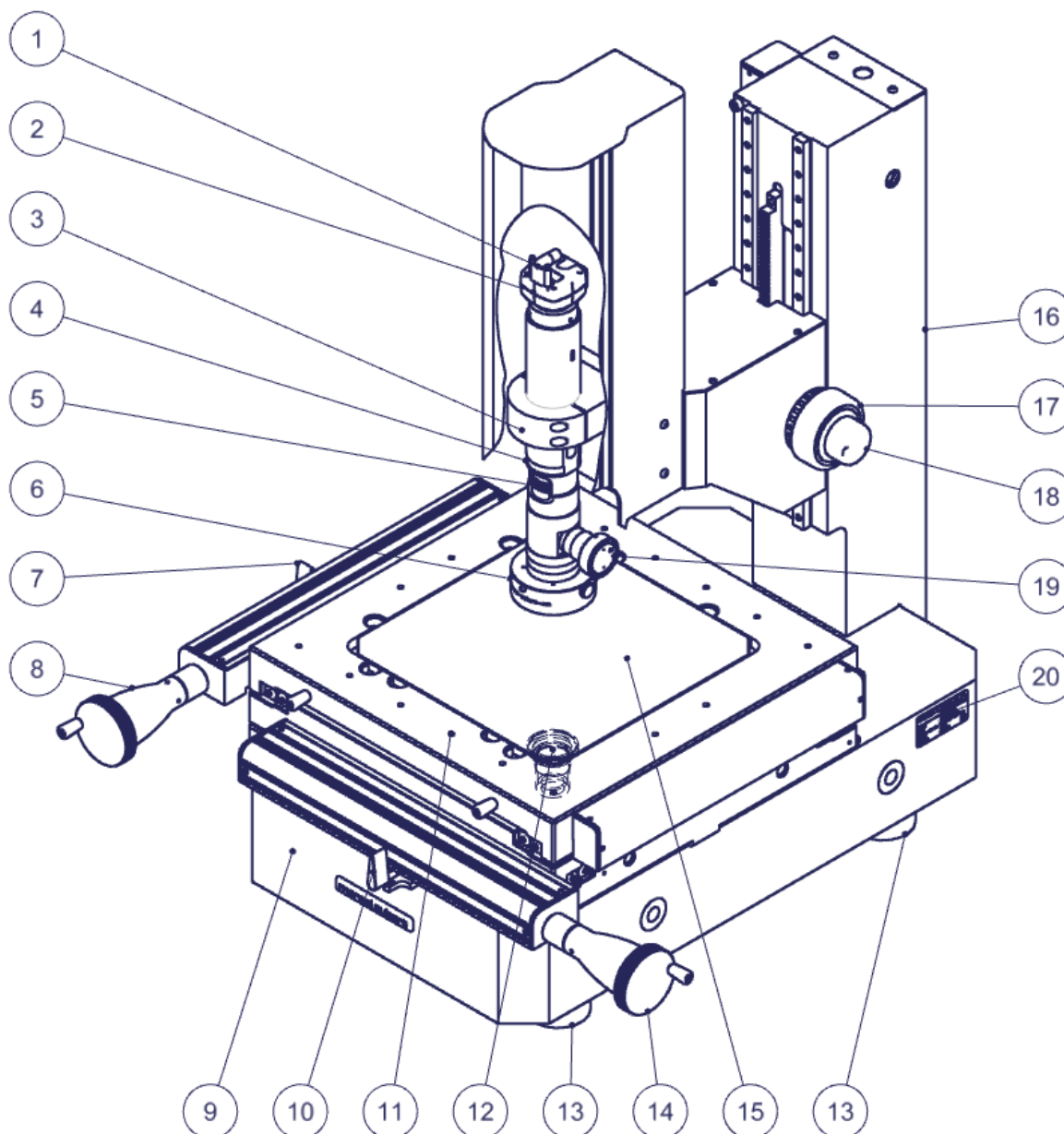
Its X-Y table is used to move, and therefore measure the object in relation to the optics.

Its Z column is primarily used to adjust the sharpness of the optics. Using this function, you can also focus on a point at the highest magnification, move the table to another location, focus again. The difference in Z coordinates then gives a height measurement. The accuracy of this measurement depends directly on the depth of field of the optics.

Its optics is used to capture measurement points.

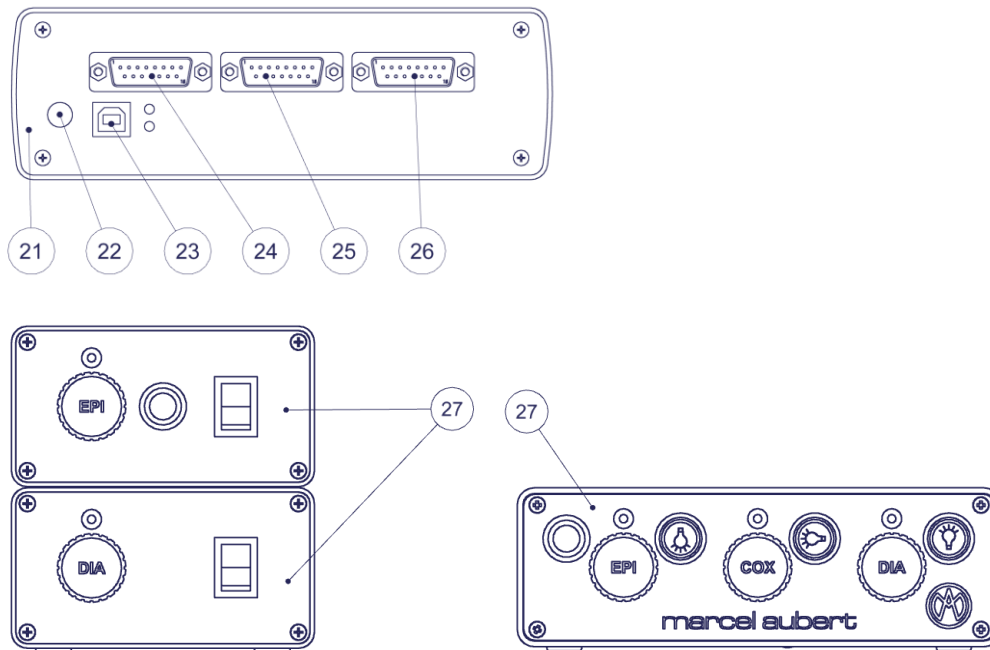
The various software available are used to interpret, by comparison or measurement, the data entered.

Premium description 150 / 200 / 300 with manual drives of the XYZ axes



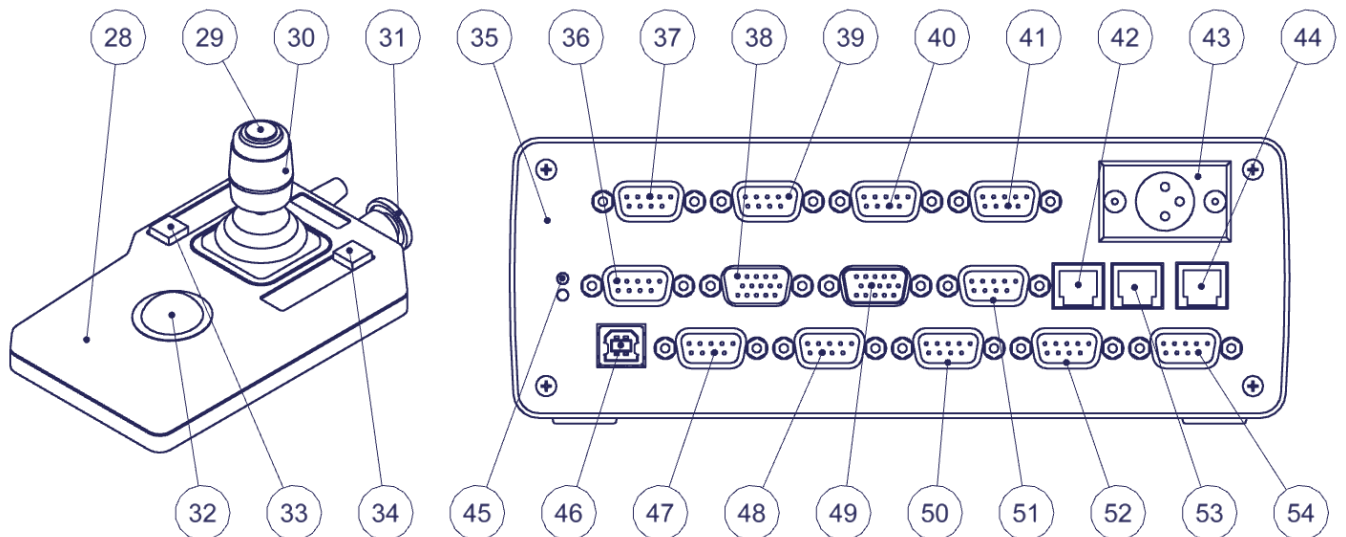
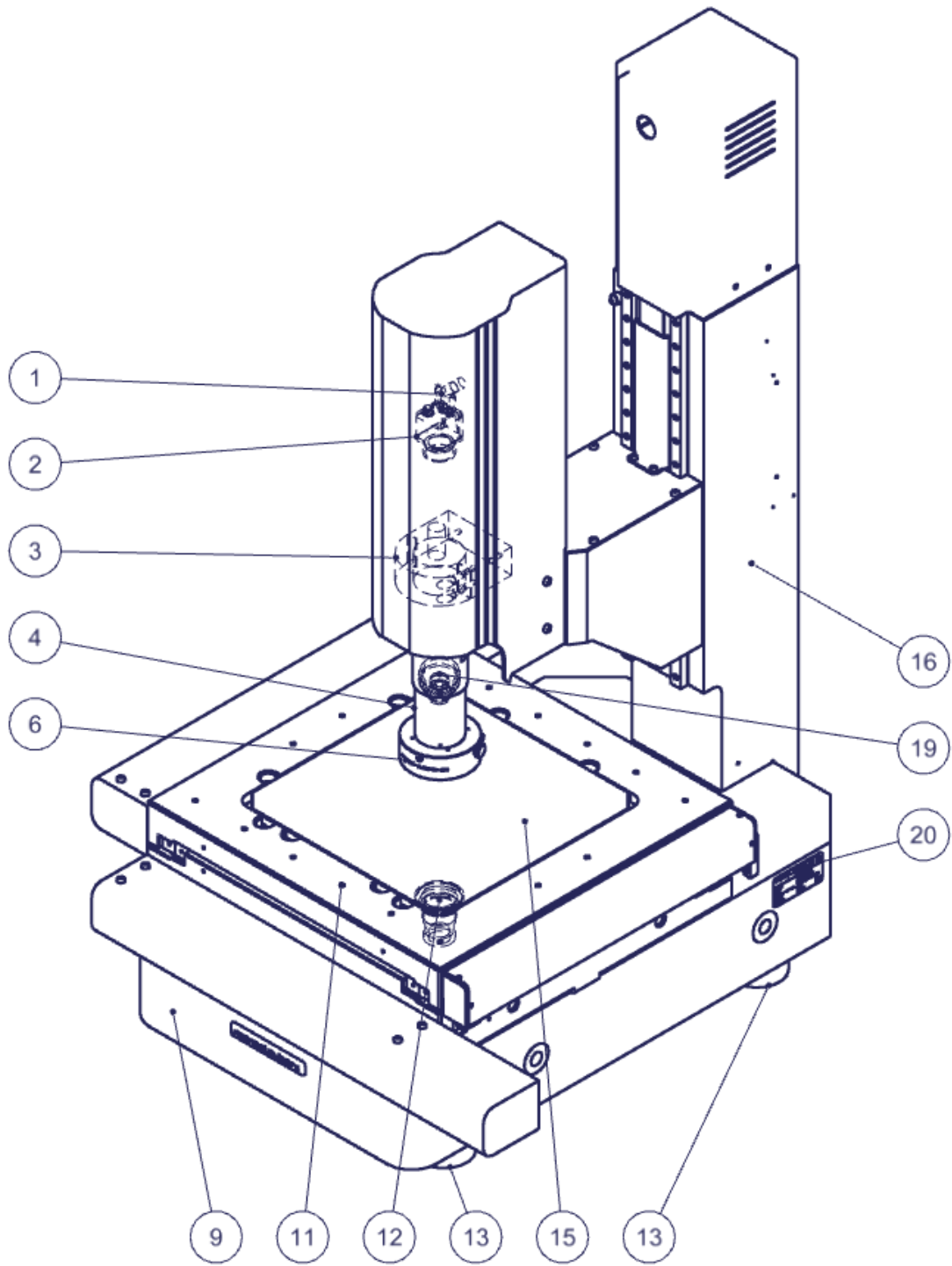
- 1) Camera cable to the computer
- 2) Camera
- 3) Flange
- 4) Optics
- 5) Zoom positioning wheel
- 6) Incident LED ring light (light from above)
- 7) Y-axis disengagement
- 8) Y-axis crank handle
- 9) Granite base
- 10) Disengagement of the X axis
- 11) X-Y table
- 12) Transmitted LED lighting (lighting from below)
- 13) Levelling feet
- 14) X-axis crank handle
- 15) Table glass
- 16) Precision column
- 17) Z-axis crank handle, coarse movement
- 18) Z-axis wheel, fine movement
- 19) Coaxial LED lighting (lighting passing through the optical axis)
- 20) Machine identification

- 21) XYZ measuring rulers box (only for manual axis drives)
- 22) Connector for power supply of rulers
- 23) USB2 B connector to the computer
- 24) SUB-D connector for measuring ruler of the table X-axis
- 25) SUB-D connector for measuring ruler of the table Y-axis
- 26) SUB-D connector for measuring ruler of the column Z-axis
- 27) Illuminators control boxes (not valid with M3E software)



Premium description 200M / 300M with motorized drives of the XYZ axes

- 28) Remote control of the axis motorization
- 29) XYZ axis travel speed switch, slow or fast
- 30) Z column movement wheel (clockwise/counterclockwise)
- 31) Emergency stop
- 32) Trackball
- 33) Axis locking
- 34) XY axis or Z axis switch of the trackball 32)
- 35) XYZ measuring rulers box (only for motorized axis drives)
- 36) Not allocated
- 37) SUB-D connector for motor of X axis table 11)
- 38) SUB-D connector for remote control (joystick) 28)
- 39) SUB-D connector for motor of Y-axis table 11)
- 40) SUB-D connector for motor of Z-axis column 16)
- 41) SUB-D connector for limit switches
- 42) Not allocated
- 43) 3-pole male connector for 18V power supply
- 44) Ethernet connector for transmitted illuminator
- 45) Indicator lights on the housing (both must be lit)
- 46) USB2 B connector to the computer
- 47) SUB-D connector for measuring ruler of the table X-axis
- 48) SUB-D connector for measuring ruler of the table Y-axis
- 49) Not allocated
- 50) SUB-D connector for measuring ruler of the column Z-axis
- 51) SUB-D connector for 4-sector incident illuminator
- 52) Not allocated
- 53) Ethernet connector for coaxial illuminator
- 54) SUB-D connector for motorized zoom



General use

- **Calibration** : Make sure your device is properly calibrated. To do so, please use the software's manual.
- **Software** : Use the F1 key for online help or refer to our "Quick start" or "User's manual" documents.
- **Optics 4)** : Turn the knob 5) to change the magnification. The zoom positions are indexed. You should therefore feel a "click" when you are at the required position. A sticker on the zoom allows you to know your position. Make sure you select the same position on the software. For more information, please refer to the "[OptiVID](#)" operating instructions.
- **Sharpness** : Place the part to be measured on the glass 15) of the X-Y table 11) and use the cranks 17) and 18) to adjust the sharpness of the image.
- **Measurement** : To move your part, use the handles 8) and 14). If necessary, you can disengage them using levers 7) and 10).
- **Lighting 6) 12) 19)** : Adjust the illuminators intensities using the light boxes 27). For more information, refer to the operating instructions [MA 356-041](#) if you have two illuminators or the operating instructions [MA 356-042](#) if you have three illuminators.

Special use for Premium 200M / 300M

- **Software** : Only the M3E CNC software is available for motorized Premium models. A "[Quick Start](#)" is available on our website. For more information, refer to the [M3](#) operating instructions.
- **Emergency stop** : In case of a risk of accident, hit the red emergency stop button 31). To restart the machine, rotate this button 31) to the left or right to raise it.
- **X-Y table 11)** : To move your part, use the trackball 32). The switch 29) allows you to choose from slow to fast speed and vice versa.
- **Sharpness (column Z)** : Place the part to be measured on the glass 15) of the X-Y table 11) and use the knob 30) to adjust the sharpness of the image.
- **Lighting 6) 12) 19)** : Adjust the illuminator's intensity using the M3 software. For more information, refer to the [M3](#) operating instructions.

Descriptions :

The illuminator 6), 9) or 12) is defective.

The motorization no longer works.

Camera 2) malfunctions or does not work.

A "License Error" or "License Not Found" message appears.

The PC or monitor no longer works.

Table glass 15) is broken or scratched.

Software problem.

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

Procedures :

1. Contact our technical department.

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

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

1. Order a spare glass.
Premium 150 : VER-023317
Premium 200 and 200M : VER-022779
Premium 300 and 300M : VER-022781

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.

Tel: +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="button" value="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
	Outil de mesure de concentricité MA 146-003-02	

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