

1., Felület mérése (G905)

Programozása: **G905 X(x) Y(y) Z(z) I(i) J(j) K(k) S(s) H(h) R(r)Q(q)**

x,y,z: A tapintani kívánt felület X, Y, Z koordinátája, (alapértéke $X, Y, Z=0$ mm).

k,i,j: A tapintó jelenlegi X, Y, Z koordinátája, (alapértéke $X, Y, Z=10$ mm).

r: A programozott szétől R távolságú ráhagyással áll ki a tapintó, (alapértéke $R=5$ mm).

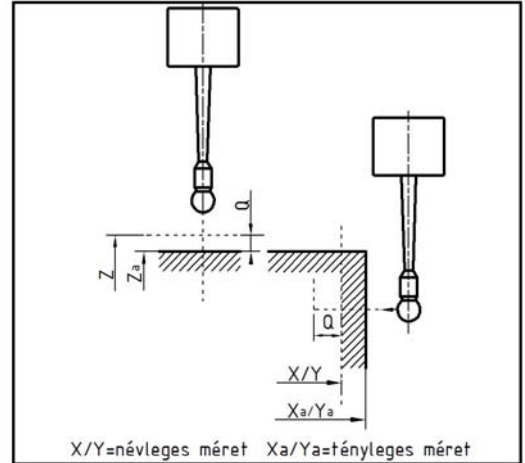
q: Az a távolság, amellyel a tapintó a megadott névleges méreten maximálisan túlmegy (alapértéke $Q=10$ mm).

s: A használt (módosítandó) koordináta-rendszer száma, (alapérték $S=1$ [G54]).

h: a tapintó hosszkorrekcióját tartalmazó rekesz címe, (alapértéke $H=99$)

Ha **I** vagy **J** vagy, **K** ki van töltve, automatikusan sarkot mér, egyébként csak a tengelyválasztás irányába tapint.

A makró elindításánál üzenet kéri a tapintás irányát, ez a megfelelő tengelyválasztó nyomógomb megnyomásával tehető meg, majd egy ciklusstarttal a makró a kiválasztott tengely irányába elvégzi a tapintást.



X/Y =névleges méret Xa/Ya =tényleges méret

2., Belső sarok mérése (G907)

Programozása: **G907 X(x) Y(y) I(i) J(j) S(s) H(h) R(r)Q(q)**

i,j: A tapintó jelenlegi X, Y koordinátája, (alapértéke $X, Y=10$ mm)

x,y,r,q,s,h: A G905-nél leírtak alapján

3., Külső sarok mérése (G908)

Programozása: **G908 X(x) Y(y) I(i) J(j) S(s) H(h) R(r)Q(q)**

i,j: A tapintó jelenlegi X, Y koordinátája, (alapértéke $X, Y=-10$ mm)

x,y,r,q,s,h: A G905-nél leírtak alapján

4., Külső sarok „Z” méréssel (G911)

Programozása: **G911 X(x) Y(y) Z(z) I(i) J(j) K(k) S(s) H(h) R(r)Q(q)**

z: a tapintani kívánt sarok Z koordinátája, (alapértéke $Z=0$ mm)

k: A tapintó jelenlegi Z koordinátája, (alapértéke $Z=10$ mm)

x,y,i,j,r,q,s,h: A G908-nél leírtak alapján

5., Zseb vagy váll/ furat vagy csap mérése (G912)

Programozása: **G912 X(x) Y(y) I(i) J(j) D(d) K(k) Z(z) Q(q) S(s) H(h) B(b)**

Ha **I** vagy **J** vagy **D** vagy **K** vagy **Z** ki van töltve, automatikusan mér, egyébként kézzel előtte a kívánt pozícióba kell mozogni

i,j: a váll automatikus mérete, (alapértéke zseb esetén $X, Y=1000$ mm/ váll esetén $X, Y=100$ mm)

z: A mérés síkjának Z koordinátája, (csak váll esetén) (alapértéke $Z=-10$ mm)

x,y: A csap/váll középpontjának X, Y koordinátája és egyben a tapintó jelenlegi X, Y pozíciója, (alapértéke $X, Y=0$)

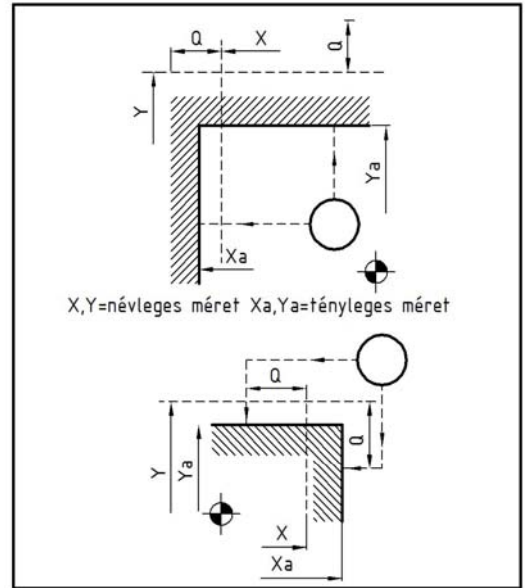
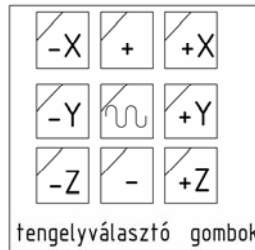
k: A tapintó jelenlegi Z pozíciója, (csak váll/csap esetén) (alapértéke $Z=10$ mm).

d: furat vagy csap átmérője. Ha a **Z** vagy **K** ki van töltve, akkor vállat (ha D adott akkor csapot) mér, ellenkező esetben zsebet (ha D adott akkor furatot).

b: tapintási tengelyek (0= X -ben és Y -ban, 1=csak X -ben, 2=csak Y -ban tapint), (alapértéke $b=0$).

Ha nem automatikus a mérés:

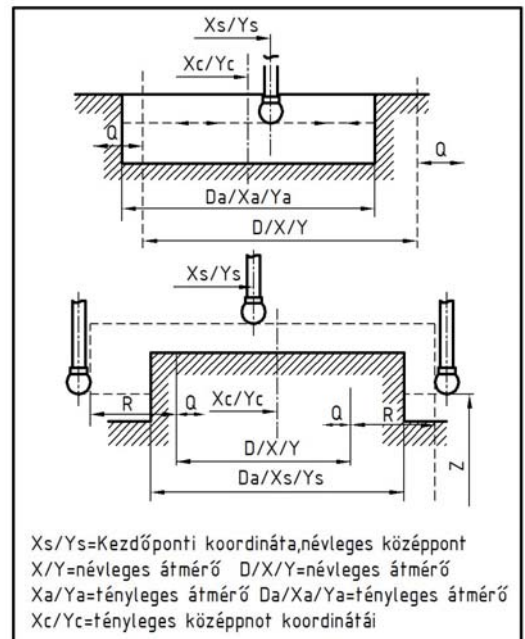
A kiválasztott tengely első tapintásakor (pozitív irányba) a makróban letárolódik a másik két tengelypozíció is, a második tapintáskor (negatív irányba) jelzi egy üzenet a pozíció eltérést, ha van és korrigálja a pozíciókat a tapintás előtt. A „feltételes mondatkihagyás” gomb bekapcsolásával ez a korrigálás kikapcsolható.



X, Y =névleges méret Xa, Ya =tényleges méret

A tengelyválasztó gombok jelentése:

- „-X” munkadarab bal felső sarka
- „+X” munkadarab jobb felső sarka
- „+Z” munkadarab jobb alsó sarka
- „-Z” munkadarab bal alsó sarka



Xs/Ys =Kezdőponti koordináta, névleges középpont
 X/Y =névleges átmérő $D/X/Y$ =névleges átmérő
 Xa/Ya =tényleges átmérő $Da/Xa/Ya$ =tényleges átmérő
 Xc/Yc =tényleges középpont koordinátái