

Automatikus szerszámberés (TT140, TS27R)

1. Kalibrálás

Az etalonszerszámmal a mérőeszköz középpontja fölé kell állni és a szerszámtengely irányában kb. 10 mm-re meg kell közelíteni a mérőfelületet!

A kalibráláshoz a következő programsorok valamelyikét kell futtatni:

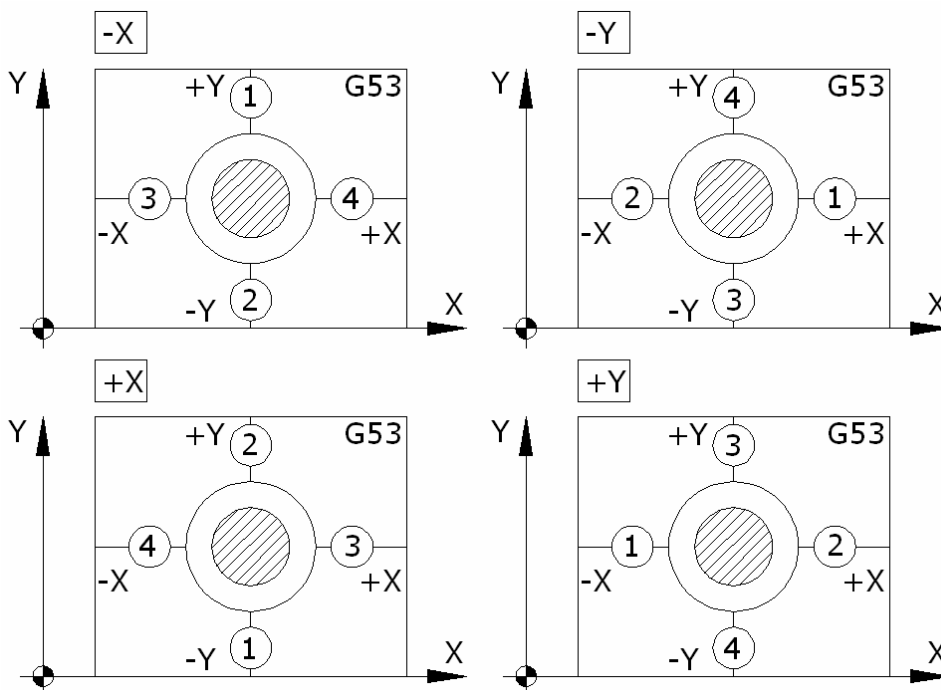
G116 Zz Dd Hh T0 [Ee] [Ff] [Ss]

G65 P9019 Zz Dd Hh T0 [Ee] [Ff] [Ss]

- Zz** Merülési (mérési) mélység (negatív illetve pozitív érték is lehet),
- Dd** Az etalonszerszám pontos átmérője,
- Hh** Az etalonszerszám pontos hossza (kitöltése opcionális, alapértelmezett értéke 0mm),
- T0** Kalibrálási mód (nem lehet a szerszámtárból beváltott szerszám)
- Ee** Biztonsági távolság (kitöltése opcionális, alapértelmezett értéke 2mm),
- Ff** Előtolás (kitöltése opcionális, alapértelmezett értéke a #512 változóban),
- Ss** Fordulatszám (kitöltése opcionális, alapértelmezett értéke a #511 változóban)

Kalibrálás illetve a mérés sorrendje:

A négyzetben lévő irányok a mérés irányait, a körben lévő számok kalibráláskor a tapintási pontok sorrendjét jelzik.



1. ábra Kalibrálás sorrendje a mérés irányának függvényében

2. Mérés

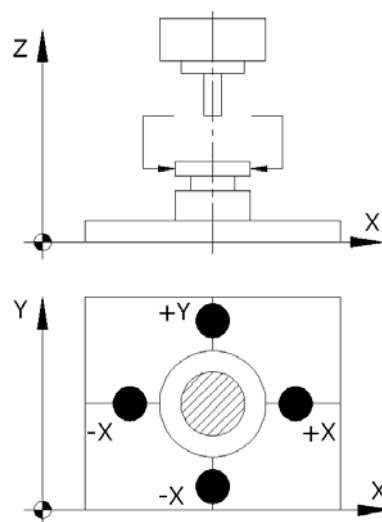
Z irányban a szerszámnak a mérőeszköz fölött kell lennie.

A méréshez a következő programsorok valamelyikét kell futtatni:

G116 Zz [Kk] [Dd] Tt [Mm] [Ee] [Ff] [Ss] [Rr] [Ww]¹

G65 P9019 Zz [Kk] [Dd] Tt [Mm] [Ee] [Ff] [Ss] [Rr] [Ww]

- Kk** Átmérőméréskor a kiemelési magasság (minden esetben pozitív érték, ha nincs kitöltve, csak a szerszám hosszát méri meg),
- Dd** A mérendő szerszám becsült átmérője (kitöltése opcionális, alapértelmezett értékét a Tt paraméteren megadott sorszámú korrekciós regiszterből veszi),
- Mm** Szerszámforgatás méréskor (kitöltése opcionális, alapértelmezés az álló főorsó, 3 vagy 4 esetén értelemszerűen forog a főorsó hossz- és átmérőméréskor is, míg 13 illetve 14 esetén csak átmérőméréskor)
- Rr** Fogankénti előtolás megadásának lehetősége (a bemérés pontosságát nagyban befolyásolja a megadott fogankénti előtolás nagyságrendje)
- Ww** A mérendő szerszám lapkaszáma/élszáma



2. ábra A mérés iránya

3. Törésvizsgálat

Ezen funkció elsősorban megmunkálás után használatos.

A törésvizsgálathoz a következő programsorok valamelyikét kell futtatni:

G116 C1 Ii

G65 P9019 C1 Ii

- C1** A törésvizsgálat kódja
- Ii** Törésvizsgálat méréshatára. Egy számérték megadásával változtathatja a felhasználó a mérni kívánt szerszámnak megfelelően a törésfigyelés határértékét.

¹ A szögletes zárójelben lévő paraméterek kitöltése opcionális. A nem magyarázott paraméterek jelentése megegyezik a kalibrálásnál leírtakkal.