

DS 6



Elektrokontaktní sonda **DS 6** je určena k odměřování délkových korekcí nástrojů na frézkách s řídicím systémem MIKROPROG F (například FCM 16 CNC, FCM 25 CNC). Užití na jiných strojích je podmíněno vlastnostmi řídicího systému. Měření, které probíhá automaticky, spočívá v uzavření elektrického obvodu dotykem nástroje na čelní plochu sondy. Vzniklý signál je upraven elektronikou sondy a odeslán do řídicího systému frézky.

Výsledkem měření je zjištění rozdílu v délkovém vyložení měřeného nástroje oproti nástroji výchozímu. Tímto výchozím nástrojem může být libovolný jiný nástroj, nebo jím může být čelní broušená poloha vřetene. Rozhodnutí závisí na organizaci výroby u uživatele. Výchozí nástroj může mít svoji délkovou korekci libovolnou, většinou se však zapisuje jeho délková korekce nulová.

Změřená korekce nástroje je po potvrzení obsluhou automaticky zapsána do Tabulky nástrojů řídicího systému.

Pozor: proměřovaný nástroj a jeho upínač musí být elektricky vodivě.

Postup měření.

1. Sondu postavit na očištěnou plochu pracovního stolu frézky, v případě trvalého umístění je vhodné sondu na pracovní plochu upnout. Elektricky sondu připojit kablíkem do konektoru pro připojení sondy. Připojení sondy je indikováno zelenou barvou LED diody. Správnou činnost sondy je možno předem vyzkoušet zkratováním horní mosazné plochy sondy s kovovou částí stroje. Vzhledem k velmi vysoké citlivosti, většinou postačí spojení rukou. Při spojení LED dioda změní barvu na červenou.
2. Přepnout řídicí systém do režimu KOREKCE. Přepnutí musí být provedeno z úvodní hlavičky, přepnutí z režimu ŘÍZENÍ STROJE neumožňuje automatické měření.
3. Do vřetene frézky upnout nástroj, který je určen jako výchozí, tímto nástrojem pomocí ručního řízení najet několik milimetrů nad dotyk sondy. (Pokud má být změřena korekce od čelní plochy vřetene, neupínat žádný nástroj a najet nad sondu přímo vřetenem.
4. Nastavit kurzor na nástroj, který byl vybrán jako výchozí a tlačítkem F3 Kalibrace přejít do režimu ŘÍZENÍ STROJE, zde spustit měřicí program startovacím tlačítkem. Nástroj automaticky dojde na dotyk se sondou a odjede zpět.
5. Do vřetene upnout nástroj, který má být proměřen, kurzor v tabulce KOREKCE nastavit na příslušný nástroj, případně zapsat do tabulky jeho specifikaci.
6. Tlačítkem F4 Měření přejít do režimu ŘÍZENÍ STROJE, zde spustit měřicí program. Po ukončení měření potvrdit zapsání změřených korekcí.
7. Body 5 a 6 opakovat pro další proměřované nástroje.

Vyrábí a dodává:

MIKRONEX s.r.o.
Na Úlehli 1286/16
141 00 Praha 4
tel./fax: 241 483 524

Předváděcí středisko: FS ČVUT

Technická 4
166 07 Praha 6
kontakt. tel: 224352736