

SONDA DS5

Návod k použití.

Sonda DS 5 je určena k odměřování korekcí nástrojů na soustruzích s řídicím systémem MIKROPROG S (například SRL 20 CNC, SMT 16 CNC). Užití na jiných strojích je podmíněno vlastnostmi řídicího systému. Měření spočívá v uzavření elektrického obvodu dotykem nástroje na měřicí plochu sondy. Vzniklý signál je upraven elektronikou sondy a odeslán do řídicího systému soustruhu. **Pozor: proměřovaný nástroj a jeho upínač musí být elektricky vodivé!**

Při měření je zjišťována poloha špičky nástroje vůči nulovému bodu nástrojového držáku.

Postup měření.

1. Sondu upnout místo obrobku do universálního sklíčidla (nebo jiného upínače). Upnutí musí být provedeno pečlivě, s dotlačením na čelní plochu protože přesnost měření je přímo odvislá od přesnosti upnutí sondy. Elektricky sonda připojit kablíkem do konektoru v pracovním prostoru. Připojení sondy je indikováno zelenou barvou LED diody. Při prvním užití sondy (nebo po jakékoliv její rozměrové úpravě) je třeba přesné rozměry sondy zadat do řídicího systému. Zadávání je přístupné z tabulky **KOREKCE** pod položkou SONDA. (Pokud sonda nemá vybrání na čelní ploše, zadává se v položce MALÝ PRUMER průměr sondy se znaménkem mínus.) V této tabulce musí být rovněž zadán způsob měření automatický.

2. Přetočit revolverovou hlavu s upnutým nástrojem do pracovní polohy.

3. V tabulce **KOREKCE** najet kurzorem na řádek odpovídající měřenému nástroji (nebo zapsat nový nástroj do tabulky). Zkontrolovat zda zapsaný typ (sloupec **P** tabulky) nástroje odpovídá skutečnosti.

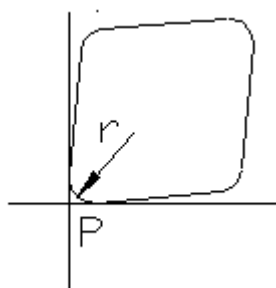
4. Tlačítkem **F7** spustit poloautomatické měření korekcí. Řídicí systém vypíše přípravnou tabulku s rekapitulací údajů o měřeném nástroji a jeho dosavadních korekcích. Po potvrzení tlačítkem **Enter** přejde řídicí systém do režimu **Běh programu** a příslušného systémového programu.

5. Spustit nastavený systémový program (zeleným startovacím tlačítkem). Řídicí systém vypíše hlášení **NASTAV NŮŽ NAD HRANU SONDY**. Nyní je třeba pomocí tlačítek ručního řízení najet špičkou nástroje do výchozího bodu měření nad hranou sondy. Poloha výchozího bodu se liší podle typu nástroje (sloupec **P** v tabulce) a podle typu použité sondy. Je to vždy taková poloha (obr), která umožní proměření obou korekcí nástroje.

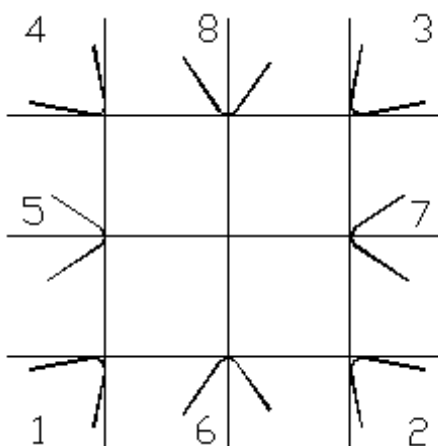
6. Znova spustit (zeleným startovacím tlačítkem) běh programu. Následuje vlastní již zcela automatické proměření korekcí pomocí několika dotyků nástroje o měřicí plochy sondy. Po proměření se vypíše pomocná tabulka s naměřenými hodnotami korekcí. Tyto korekce se po potvrzení tlačítkem **Enter** přepíší do tabulky **Korekce**.

7. Body 2 až 7 opakovat pro další nástroje.

Určení bodu P

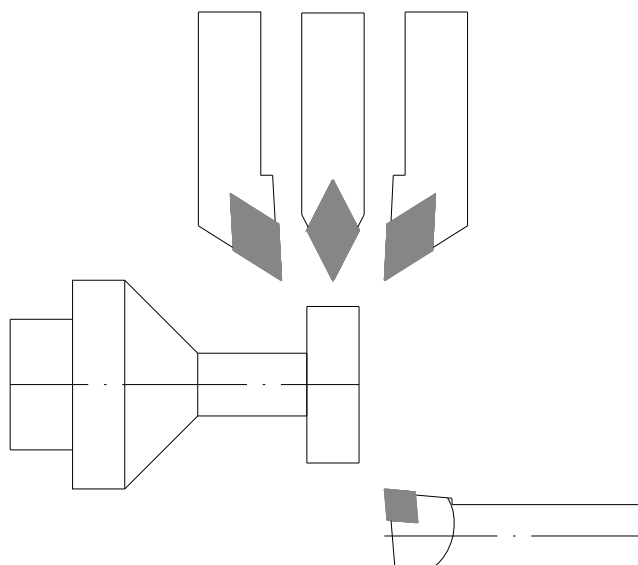


Označení typu nástroje



Výchozí bod pro odměřování nástrojů

Špička nástroje musí být ve výchozím bodě vzdálena cca 5 mm od hrany sondy tak, aby při pohybu bezpečně prošla podél plochy sondy. Pokud má sonda vybrání na čelní ploše, může k odměřování vnitřních nožů využívat vnitřní válcová plocha. Výchozí poloha nástroje je v tomto případě poblíž hrany vnitřního vybrání.



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

160 00 Praha 6
kontakt. tel: 224352736