

SINUMERIK

SINUMERIK 840Dsl Messzyklen

Programmierhandbuch

Vorwort

| | |
|--------------------------------------|---|
| Grundlegende Sicherheitshinweise | 1 |
| Beschreibung | 2 |
| Messvarianten | 3 |
| Parameter-Listen | 4 |
| Änderungen ab Zyklusversion SW4.4 | A |
| Anhang | B |

Gültig für:

Steuerung
SINUMERIK 840D sl / 840DE sl
Software
CNC-Software Version 4.92


06/2019


A5E44904897A AB


Rechtliche Hinweise

Warnhinweiskonzept

Dieses Handbuch enthält Hinweise, die Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sowie zur Vermeidung von Sachschäden beachten müssen. Die Hinweise zu Ihrer persönlichen Sicherheit sind durch ein Warndreieck hervorgehoben, Hinweise zu alleinigen Sachschäden stehen ohne Warndreieck. Je nach Gefährdungsstufe werden die Warnhinweise in abnehmender Reihenfolge wie folgt dargestellt.

| |
|---|
|  GEFAHR |
| bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverletzung eintreten wird , wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden. |

| |
|---|
|  WARNUNG |
| bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverletzung eintreten kann , wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden. |

| |
|---|
|  VORSICHT |
| bedeutet, dass eine leichte Körperverletzung eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden. |

| |
|---|
| ACHTUNG |
| bedeutet, dass Sachschaden eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden. |


Beim Auftreten mehrerer Gefährdungsstufen wird immer der Warnhinweis zur jeweils höchsten Stufe verwendet. Wenn in einem Warnhinweis mit dem Warndreieck vor Personenschäden gewarnt wird, dann kann im selben Warnhinweis zusätzlich eine Warnung vor Sachschäden angefügt sein.

Qualifiziertes Personal

Das zu dieser Dokumentation zugehörige Produkt/System darf nur von für die jeweilige Aufgabenstellung **qualifiziertem Personal** gehandhabt werden unter Beachtung der für die jeweilige Aufgabenstellung zugehörigen Dokumentation, insbesondere der darin enthaltenen Sicherheits- und Warnhinweise. Qualifiziertes Personal ist auf Grund seiner Ausbildung und Erfahrung befähigt, im Umgang mit diesen Produkten/Systemen Risiken zu erkennen und mögliche Gefährdungen zu vermeiden.

Bestimmungsgemäßer Gebrauch von Siemens-Produkten

Beachten Sie Folgendes:

| |
|---|
|  WARNUNG |
| Siemens-Produkte dürfen nur für die im Katalog und in der zugehörigen technischen Dokumentation vorgesehenen Einsatzfälle verwendet werden. Falls Fremdprodukte und -komponenten zum Einsatz kommen, müssen diese von Siemens empfohlen bzw. zugelassen sein. Der einwandfreie und sichere Betrieb der Produkte setzt sachgemäßen Transport, sachgemäße Lagerung, Aufstellung, Montage, Installation, Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung voraus. Die zulässigen Umgebungsbedingungen müssen eingehalten werden. Hinweise in den zugehörigen Dokumentationen müssen beachtet werden. |

Marken

Alle mit dem Schutzrechtsvermerk ® gekennzeichneten Bezeichnungen sind eingetragene Marken der Siemens AG. Die übrigen Bezeichnungen in dieser Schrift können Marken sein, deren Benutzung durch Dritte für deren Zwecke die Rechte der Inhaber verletzen kann.

Haftungsausschluss

Wir haben den Inhalt der Druckschrift auf Übereinstimmung mit der beschriebenen Hard- und Software geprüft. Dennoch können Abweichungen nicht ausgeschlossen werden, so dass wir für die vollständige Übereinstimmung keine Gewähr übernehmen. Die Angaben in dieser Druckschrift werden regelmäßig überprüft, notwendige Korrekturen sind in den nachfolgenden Auflagen enthalten.

Vorwort

SINUMERIK-Dokumentation

Die SINUMERIK-Dokumentation ist in folgende Kategorien gegliedert:

- Allgemeine Dokumentation/Kataloge
- Anwender-Dokumentation
- Hersteller-/Service-Dokumentation

Weiterführende Informationen

Unter folgender Adresse (<https://support.industry.siemens.com/cs/de/de/view/108464614>) finden Sie Informationen zu den Themen:

- Dokumentation bestellen/Druckschriftenübersicht
- Weiterführende Links für den Download von Dokumenten
- Dokumentation online nutzen (Handbücher/Informationen finden und durchsuchen)

Bei Fragen zur technischen Dokumentation (z. B. Anregungen, Korrekturen) senden Sie eine E-Mail an folgende Adresse (<mailto:docu.motioncontrol@siemens.com>).

mySupport/Dokumentation

Unter folgender Adresse (<https://support.industry.siemens.com/My/ww/de/documentation>) finden Sie Informationen, wie Sie Ihre Dokumentation auf Basis der Siemensinhalte individuell zusammenstellen und für die eigene Maschinendokumentation anpassen.

Training

Unter folgender Adresse (<http://www.siemens.de/sitrain>) finden Sie Informationen zu SITRAIN - dem Training von Siemens für Produkte, Systeme und Lösungen der Antriebs- und Automatisierungstechnik.

FAQs

Frequently Asked Questions finden Sie in den Service&Support-Seiten unter Produkt Support (<https://support.industry.siemens.com/cs/de/de/ps/faq>).

SINUMERIK

Informationen zu SINUMERIK finden Sie unter folgender Adresse (<http://www.siemens.de/sinumerik>).

Zielgruppe

Das vorliegende Programmierhandbuch wendet sich an den Werkzeugmaschinen-Programmierer für die Software SINUMERIK Operate.

Nutzen

Das Programmierhandbuch befähigt die Zielgruppe, Programme und Software-Oberflächen zu entwerfen, zu schreiben, zu testen und Fehler zu beheben.

Standardumfang

In der vorliegenden Dokumentation ist die Funktionalität des Standardumfangs beschrieben. Ergänzungen oder Änderungen, die durch den Maschinenhersteller vorgenommen werden, werden vom Maschinenhersteller dokumentiert.

Es können in der Steuerung weitere, in dieser Dokumentation nicht erläuterte Funktionen ablauffähig sein. Es besteht jedoch kein Anspruch auf diese Funktionen bei der Neulieferung oder im Servicefall.

Ebenso enthält diese Dokumentation aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht sämtliche Detailinformationen zu allen Typen des Produkts und kann auch nicht jeden denkbaren Fall der Aufstellung, des Betriebes und der Instandhaltung berücksichtigen.

Hinweis zur Datenschutzgrundverordnung

Siemens beachtet die Grundsätze des Datenschutzes, insbesondere die Gebote der Datenminimierung (privacy by design). Für dieses Produkt bedeutet dies:

Das Produkt verarbeitet/speichert keine personenbezogenen Daten, lediglich technische Funktionsdaten (z. B. Zeitstempel). Verknüpft der Anwender diese Daten mit anderen Daten (z. B. Schichtpläne) oder speichert er personenbezogene Daten auf dem gleichen Medium (z. B. Festplatte) und stellt so einen Personenbezug her, hat er die Einhaltung der datenschutzrechtlichen Vorgaben selbst sicherzustellen.

Technical Support

Landesspezifische Telefonnummern für technische Beratung finden Sie im Internet unter folgender Adresse (<https://support.industry.siemens.com/sc/ww/de/sc/2090>) im Bereich "Kontakt".

Inhaltsverzeichnis

| | | |
|----------|---|-----------|
| | Vorwort | 3 |
| 1 | Grundlegende Sicherheitshinweise | 9 |
| 1.1 | Allgemeine Sicherheitshinweise..... | 9 |
| 1.2 | Gewährleistung und Haftung für Applikationsbeispiele..... | 10 |
| 1.3 | Industrial Security..... | 11 |
| 2 | Beschreibung | 13 |
| 2.1 | Grundlagen | 13 |
| 2.2 | Allgemeine Voraussetzungen | 15 |
| 2.3 | Verhalten bei Satzsuchlauf, Probelauf, Programmtest, Simulation..... | 16 |
| 2.4 | Bezugspunkte an der Maschine und am Werkstück..... | 18 |
| 2.5 | Ebenendefinition, Werkzeugtypen | 20 |
| 2.6 | Verwendbare Messtaster | 24 |
| 2.7 | Messtaster, Kalibrierkörper, Kalibrierwerkzeug..... | 28 |
| 2.7.1 | Werkstücke auf Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren messen | 28 |
| 2.7.2 | Werkzeuge auf Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren messen..... | 29 |
| 2.7.3 | Werkstücke auf Drehmaschinen messen..... | 31 |
| 2.7.4 | Werkzeuge auf Drehmaschinen messen | 34 |
| 2.8 | Messprinzip | 37 |
| 2.9 | Messstrategie beim Werkstückmessen mit Werkzeugkorrektur | 42 |
| 2.10 | Parameter für Messergebniskontrolle und Korrektur | 45 |
| 2.11 | Wirkung von Erfahrungswert, Mittelwert und Toleranzparameter | 50 |
| 2.12 | Werkzeugkorrekturstrategie | 52 |
| 2.12.1 | Korrekturstrategie für die Werkzeugkorrektur beim Werkstückmessen bezüglich Werkzeuggruppen (Schwesterwerkzeuge) | 52 |
| 2.13 | Messzyklenhilfsprogramme..... | 53 |
| 2.13.1 | CYCLE116: Berechnung von Mittelpunkt und Radius eines Kreises..... | 53 |
| 2.13.2 | CYCLE119: Berechnungszyklus zur Bestimmung der räumlichen Lage | 56 |
| 2.13.3 | CUST_MEACYC: Anwenderprogramm vor/nach Ausführung der Messung..... | 58 |
| 2.14 | Zusatzfunktionen..... | 59 |
| 2.14.1 | Messzyklenunterstützung im Programmeditor | 59 |
| 2.14.2 | Anzeige von Messergebnisbildern | 59 |
| 2.14.3 | Protokollieren | 63 |
| 2.14.3.1 | Allgemeines..... | 63 |
| 2.14.3.2 | Steuerzyklus CYCLE150..... | 64 |
| 2.14.3.3 | Protokoll "Letzte Messung" | 68 |
| 2.14.3.4 | Standardprotokoll | 69 |
| 2.14.3.5 | Anwenderprotokoll | 70 |

| | | |
|----------|---|-----------|
| 2.14.3.6 | Anzeige eines Anwenderprotokolls in Form eines Messergebnisbildes | 74 |
| 2.14.3.7 | Verhalten bei Suchlauf, Simulation und bei mehreren Kanälen | 75 |
| 3 | Messvarianten | 77 |
| 3.1 | Allgemeine Voraussetzungen | 77 |
| 3.1.1 | Übersicht der Messzyklen | 77 |
| 3.1.2 | Auswahl der Messvarianten über Softkeys (Drehen) | 79 |
| 3.1.3 | Auswahl der Messvarianten über Softkeys (Fräsen) | 82 |
| 3.1.4 | Ergebnisparameter | 84 |
| 3.2 | Werkstück messen (Drehen) | 86 |
| 3.2.1 | Allgemeines | 86 |
| 3.2.2 | Abgleich Messtaster - Länge (CYCLE973) | 87 |
| 3.2.3 | Abgleich Messtaster - Radius an Fläche (CYCLE973) | 90 |
| 3.2.4 | Abgleich Messtaster - Abgleich in Nut (CYCLE973) | 93 |
| 3.2.5 | Messen Drehen - Vorderkante (CYCLE974) | 97 |
| 3.2.6 | Messen Drehen - Durchmesser innen (CYCLE974, CYCLE994) | 100 |
| 3.2.7 | Messen Drehen - Durchmesser außen (CYCLE974, CYCLE994) | 105 |
| 3.2.8 | Erweitertes Messen | 112 |
| 3.3 | Werkstück messen (Fräsen) | 114 |
| 3.3.1 | Allgemeines | 114 |
| 3.3.2 | Abgleich Messtaster - Länge (CYCLE976) | 115 |
| 3.3.2.1 | Funktion | 115 |
| 3.3.2.2 | Aufruf der Messvariante | 117 |
| 3.3.2.3 | Parameter | 117 |
| 3.3.2.4 | Ergebnisparameter | 119 |
| 3.3.3 | Abgleich Messtaster - Radius in Ring (CYCLE976) | 119 |
| 3.3.4 | Abgleich Messtaster - Radius an Kante (CYCLE976) | 124 |
| 3.3.5 | Abgleich Messtaster - Radius zwischen 2 Kanten (Cycle976) | 127 |
| 3.3.5.1 | Funktion | 127 |
| 3.3.5.2 | Aufruf der Messvariante | 129 |
| 3.3.5.3 | Ergebnisparameter | 131 |
| 3.3.6 | Abgleich Messtaster - Abgleich an Kugel (CYCLE976) | 131 |
| 3.3.7 | Kante Abstand - Kante setzen (CYCLE978) | 135 |
| 3.3.8 | Kante Abstand - Kante ausrichten (CYCLE998) | 141 |
| 3.3.9 | Kante Abstand - Nut (CYCLE977) | 148 |
| 3.3.10 | Kante Abstand - Steg (CYCLE977) | 154 |
| 3.3.11 | Ecke - Rechtwinklige Ecke (CYCLE961) | 160 |
| 3.3.12 | Ecke - Beliebige Ecke (CYCLE961) | 165 |
| 3.3.13 | Bohrung - Rechtecktasche (CYCLE977) | 170 |
| 3.3.14 | Bohrung - 1 Bohrung (CYCLE977) | 175 |
| 3.3.15 | Bohrung - Kreissegment innen (CYCLE979) | 181 |
| 3.3.16 | Zapfen - Rechteckzapfen (CYCLE977) | 187 |
| 3.3.17 | Zapfen - 1 Kreiszapfen (CYCLE977) | 192 |
| 3.3.18 | Zapfen - Kreissegment außen (CYCLE979) | 198 |
| 3.3.19 | 3D - Ebene ausrichten (CYCLE998) | 204 |
| 3.3.20 | 3D - Kugel (CYCLE997) | 208 |
| 3.3.21 | 3D - 3 Kugeln (CYCLE997) | 214 |
| 3.3.22 | 3D - Winkelabweichung Spindel (CYCLE995) | 219 |
| 3.3.23 | 3D - Kinematik (CYCLE996) | 223 |
| 3.3.24 | Erweiterungen CYCLE996 | 241 |
| 3.3.24.1 | Überprüfen des Kugeldurchmessers | 241 |

| | | |
|-----------|--|------------|
| 3.3.24.2 | Normieren der Rundachsvektoren V1 und V2 | 242 |
| 3.3.24.3 | Kompensation der Orientierung der Rundachsen mit VCS und CYCLE996..... | 243 |
| 3.3.25 | Kinematik komplett vermessen (CYCLE9960)..... | 244 |
| 3.3.25.1 | Funktion | 244 |
| 3.3.25.2 | Montage der Kalibrierkugel | 245 |
| 3.3.25.3 | Messergebnisbild | 249 |
| 3.3.25.4 | Abgleich an Kalibrierkugel..... | 251 |
| 3.3.25.5 | Umfahren der Kalibrierkugel | 251 |
| 3.3.25.6 | Toleranzgrenzen | 252 |
| 3.3.25.7 | Festwert setzen (Normierung)..... | 253 |
| 3.3.25.8 | Kinematik nur korrigieren | 254 |
| 3.3.25.9 | Kinematik vermessen mit USER-Kennwort..... | 254 |
| 3.3.25.10 | Parameter | 255 |
| 3.3.26 | 3D - Messen auf Maschinen mit Orientierungstransformation | 257 |
| 3.3.27 | Messen mit nicht positionierbarem Messtaster | 258 |
| 3.3.27.1 | Nicht SPOS-fähige Spindel | 259 |
| 3.3.27.2 | Messtaster fest an der Maschine | 260 |
| 3.3.28 | Simultanes Messen an Doppelspindlern | 261 |
| 3.3.28.1 | Allgemeines..... | 261 |
| 3.3.28.2 | Kalibrieren | 262 |
| 3.3.28.3 | Messen..... | 262 |
| 3.3.28.4 | Überwachungen | 264 |
| 3.3.28.5 | Einschränkungen | 264 |
| 3.3.28.6 | Messen im JOG | 265 |
| 3.4 | Messen Werkstück auf Maschine mit kombinierter Technologie | 266 |
| 3.4.1 | Messen Werkstück auf Fräs-/Drehmaschinen | 266 |
| 3.4.2 | Messen Werkstück auf Dreh-/Fräsmaschine | 266 |
| 3.4.2.1 | Rangieren der Triggerwerte | 267 |
| 3.4.2.2 | Durchgängigkeit der Verwendung eines 3D-Messtasters vom Typ 710 | 267 |
| 3.5 | Werkzeug messen (Drehen) | 269 |
| 3.5.1 | Allgemeines..... | 269 |
| 3.5.2 | Abgleich Messtaster (CYCLE982) | 271 |
| 3.5.3 | Drehwerkzeug (CYCLE982)..... | 277 |
| 3.5.4 | Fräser (CYCLE982) | 281 |
| 3.5.5 | Bohrer (CYCLE982)..... | 288 |
| 3.5.6 | Werkzeug messen mit orientierbarem Werkzeugträger | 294 |
| 3.6 | Werkzeug messen (Fräsen)..... | 296 |
| 3.6.1 | Allgemeines..... | 296 |
| 3.6.2 | Abgleich Messtaster (CYCLE971) | 298 |
| 3.6.3 | Fräser oder Bohrer (CYCLE971) | 305 |
| 3.6.3.1 | Messen mit stehender Spindel..... | 309 |
| 3.6.3.2 | Messen mit drehender Spindel | 309 |
| 3.6.3.3 | Zähne einzeln prüfen | 311 |
| 3.6.3.4 | Aufruf der Messvariante Fräser..... | 313 |
| 3.6.3.5 | Aufruf der Messvariante Bohrer | 313 |
| 3.6.3.6 | Parameter | 314 |
| 3.6.3.7 | Ergebnisparameter..... | 315 |
| 3.6.3.8 | Messen Werkzeug auf Maschinen mit kombinierter Technologie | 316 |
| 4 | Parameter-Listen | 319 |
| 4.1 | Übersicht Messzyklenparameter..... | 319 |

| | | |
|----------|--|------------|
| 4.1.1 | Messzyklenparameter CYCLE973 | 319 |
| 4.1.2 | Messzyklenparameter CYCLE974 | 321 |
| 4.1.3 | Messzyklenparameter CYCLE994 | 324 |
| 4.1.4 | Messzyklenparameter CYCLE976 | 326 |
| 4.1.5 | Messzyklenparameter CYCLE978 | 328 |
| 4.1.6 | Messzyklenparameter CYCLE998 | 331 |
| 4.1.7 | Messzyklenparameter CYCLE977 | 334 |
| 4.1.8 | Messzyklenparameter CYCLE961 | 337 |
| 4.1.9 | Messzyklenparameter CYCLE979 | 340 |
| 4.1.10 | Messzyklenparameter CYCLE997 | 342 |
| 4.1.11 | Messzyklenparameter CYCLE995 | 345 |
| 4.1.12 | Messzyklenparameter CYCLE996 | 346 |
| 4.1.13 | Messzyklenparameter CYCLE9960 | 349 |
| 4.1.14 | Messzyklenparameter CYCLE982 | 351 |
| 4.1.15 | Messzyklenparameter CYCLE971 | 353 |
| 4.1.16 | Messzyklenparameter CYCLE150 | 356 |
| 4.2 | Zusatzparameter | 358 |
| 4.3 | Zusätzliche Ergebnisparameter | 360 |
| 4.4 | Parameter | 361 |
| A | Änderungen ab Zyklenversion SW4.4 | 363 |
| A.1 | Zuordnung der Messzyklenparameter zu MEA_FUNCTION_MASK Parametern..... | 363 |
| A.2 | Änderungen in den Maschinen- und Settingdaten ab SW 4.4 | 366 |
| A.3 | Gesamtübersicht der geänderten Zyklenmaschinen- und Zyklensettingdaten | 367 |
| A.4 | Gegenüberstellung der GUD-Parameter (bezogen auf Messfunktionen) | 369 |
| A.5 | Namensänderungen von Zyklenprogrammen und GUD-Bausteinen..... | 373 |
| B | Anhang | 375 |
| B.1 | Abkürzungen | 375 |
| B.2 | Dokumentationsübersicht..... | 376 |
| | Glossar | 377 |
| | Index..... | 383 |

Grundlegende Sicherheitshinweise

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

 **WARNUNG**

Lebensgefahr bei Nichtbeachtung von Sicherheitshinweisen und Restrisiken

Bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise und Restrisiken in der zugehörigen Hardware-Dokumentation können Unfälle mit schweren Verletzungen oder Tod auftreten.

- Halten Sie die Sicherheitshinweise der Hardware-Dokumentation ein.
- Berücksichtigen Sie bei der Risikobeurteilung die Restrisiken.

 **WARNUNG**

Fehlfunktionen der Maschine infolge fehlerhafter oder veränderter Parametrierung

Durch fehlerhafte oder veränderte Parametrierung können Fehlfunktionen an Maschinen auftreten, die zu Körperverletzungen oder Tod führen können.

- Schützen Sie die Parametrierung vor unbefugtem Zugriff.
- Beherrschen Sie mögliche Fehlfunktionen durch geeignete Maßnahmen, z. B. NOT-HALT oder NOT-AUS.

1.2 Gewährleistung und Haftung für Applikationsbeispiele

Applikationsbeispiele sind unverbindlich und erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit hinsichtlich Konfiguration und Ausstattung sowie jeglicher Eventualitäten.

Applikationsbeispiele stellen keine kundenspezifischen Lösungen dar, sondern sollen lediglich Hilfestellung bieten bei typischen Aufgabenstellungen.

Als Anwender sind Sie für den sachgemäßen Betrieb der beschriebenen Produkte selbst verantwortlich. Applikationsbeispiele entheben Sie nicht der Verpflichtung zu sicherem Umgang bei Anwendung, Installation, Betrieb und Wartung.

1.3 Industrial Security

Hinweis

Industrial Security

Siemens bietet Produkte und Lösungen mit Industrial Security-Funktionen an, die den sicheren Betrieb von Anlagen, Systemen, Maschinen und Netzwerken unterstützen.

Um Anlagen, Systeme, Maschinen und Netzwerke gegen Cyber-Bedrohungen zu sichern, ist es erforderlich, ein ganzheitliches Industrial Security-Konzept zu implementieren (und kontinuierlich aufrechtzuerhalten), das dem aktuellen Stand der Technik entspricht. Die Produkte und Lösungen von Siemens formen einen Bestandteil eines solchen Konzepts.

Die Kunden sind dafür verantwortlich, unbefugten Zugriff auf ihre Anlagen, Systeme, Maschinen und Netzwerke zu verhindern. Diese Systeme, Maschinen und Komponenten sollten nur mit dem Unternehmensnetzwerk oder dem Internet verbunden werden, wenn und soweit dies notwendig ist und nur wenn entsprechende Schutzmaßnahmen (z. B. Nutzung von Firewalls und/oder Netzwerksegmentierung) ergriffen wurden.

Weiterführende Informationen zu möglichen Schutzmaßnahmen im Bereich Industrial Security finden Sie unter:

Industrial Security (<https://www.siemens.com/industrialsecurity>)

Die Produkte und Lösungen von Siemens werden ständig weiterentwickelt, um sie noch sicherer zu machen. Siemens empfiehlt ausdrücklich, Produkt-Updates anzuwenden, sobald sie zur Verfügung stehen und immer nur die aktuellen Produktversionen zu verwenden. Die Verwendung veralteter oder nicht mehr unterstützter Versionen kann das Risiko von Cyber-Bedrohungen erhöhen.

Um stets über Produkt-Updates informiert zu sein, abonnieren Sie den Siemens Industrial Security RSS Feed unter:

Industrial Security (<https://www.siemens.com/industrialsecurity>)

Weitere Informationen finden Sie im Internet:

Projektierungshandbuch Industrial Security (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/view/108862708>)



WARNUNG

Unsichere Betriebszustände durch Manipulation der Software

Manipulationen der Software, z. B. Viren, Trojaner oder Würmer, können unsichere Betriebszustände in Ihrer Anlage verursachen, die zu Tod, schwerer Körperverletzung und zu Sachschäden führen können.

- Halten Sie die Software aktuell.
- Integrieren Sie die Automatisierungs- und Antriebskomponenten in ein ganzheitliches Industrial Security-Konzept der Anlage oder Maschine nach dem aktuellen Stand der Technik.
- Berücksichtigen Sie bei Ihrem ganzheitlichen Industrial Security-Konzept alle eingesetzten Produkte.
- Schützen Sie die Dateien in Wechselspeichermedien vor Schadsoftware durch entsprechende Schutzmaßnahmen, z. B. Virens Scanner.
- Prüfen Sie beim Abschluss der Inbetriebnahme alle security-relevanten Einstellungen.
- Schützen Sie den Antrieb vor unberechtigten Änderungen, indem Sie die Umrichterfunktion "Know-How-Schutz" aktivieren.

Beschreibung

2.1 Grundlagen

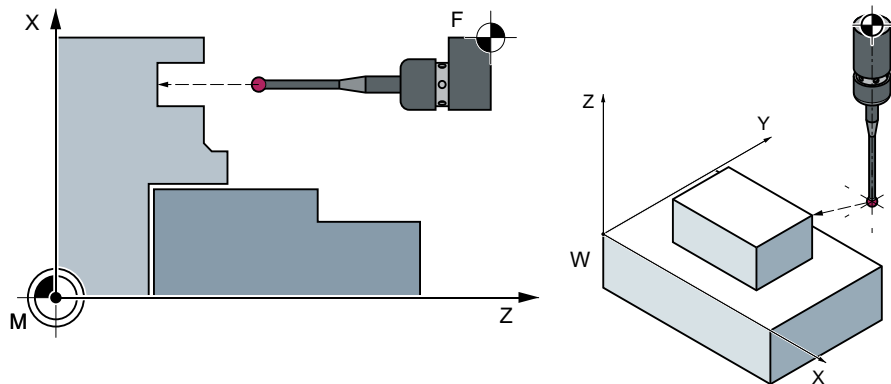
Allgemeines

Messzyklen sind allgemeine Unterprogramme zur Lösung bestimmter Messaufgaben, die über Parameter an das konkrete Problem angepasst werden können.

Man unterscheidet beim Messen allgemein zwischen

- **Werkzeugmessung** und
- **Werkstückmessung**.

Werkstückmessung



Werkstückmessung, Beispiel Drehen

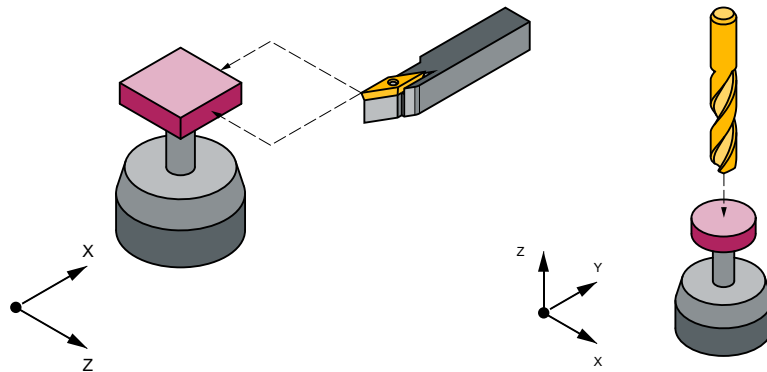
Werkstückmessung, Beispiel Fräsen

Für die Werkstückmessung wird ein Messtaster wie ein Werkzeug an das eingespannte Werkstück herangefahren und die Messwerte werden erfasst. Durch den flexiblen Aufbau der Messzyklen lassen sich nahezu alle in einer Fräs- oder Drehmaschine zu lösenden Messaufgaben bewältigen.

Das Ergebnis der Werkstückmessung kann wahlweise wie folgt verwendet werden:

- Korrektur in Nullpunktverschiebung
- Automatische Werkzeugkorrektur
- Messung ohne Korrektur

Werkzeugmessung



Werkzeugmessung, Beispiel Drehwerkzeug Werkzeugmessung, Beispiel Bohrer

Bei der Werkzeugmessung wird das eingewechselte Werkzeug an den Messtaster herangefahren und Messwerte werden erfasst. Der Messtaster ist entweder ortsfest angebaut oder wird durch eine mechanische Vorrichtung in den Arbeitsraum geschwenkt. Die ermittelte Werkzeuggeometrie wird in den zugehörigen Werkzeugkorrekturdatensatz eingetragen.

2.2 Allgemeine Voraussetzungen

Um die Messzyklen anwenden zu können, müssen bestimmte Voraussetzungen erfüllt sein. Diese sind ausführlich beschrieben im Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK 840D sl Basesoftware und Bediensoftware*.

Überprüfen Sie die Voraussetzungen anhand folgender Checkliste:

- **Maschine**
 - Alle Maschinenachsen sind nach DIN 66217 ausgelegt.
 - Maschinendaten wurden angepasst.
- **Ausgangsposition**
 - Die Referenzpunkte sind angefahren.
 - Die Startposition kann mit Geradeninterpolation kollisionsfrei erreicht werden.
- **Anzeigefunktionen der Messzyklen**

Für die Anzeige von Messergebnisbildern und die Messzyklenunterstützung ist eine HMI/TCU oder HMI/PCU erforderlich.
- **Bei der Programmierung ist zu beachten:**
 - Die Werkzeugradiuskorrektur ist vor Aufruf abgewählt (G40).
 - Der Zyklus wird spätestens in der 5. Programmebene aufgerufen.
 - Das Messen ist auch in einem vom Grundsystem abweichenden Maßsystem möglich (mit umgeschalteten Technologieangaben).
Bei **metrischem** Grundsystem mit aktivem G70, G700.
Im **inch** basiertem Grundsystem mit aktivem G71, G710.

Literatur

Ergänzende Informationen zur vorliegenden Dokumentation finden Sie in folgenden Handbüchern:

- Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK 840D sl Basesoftware und Bediensoftware*
 - /IM9/ SINUMERIK Operate
- /PG/, Programmierhandbuch *SINUMERIK 840D sl / 828D Grundlagen*
- /FB1/, Funktionshandbuch *Grundfunktionen*
- /FB2/, Funktionshandbuch *Erweiterungsfunktionen*
- /FB3/, Funktionshandbuch *Sonderfunktionen*

2.3 Verhalten bei Satzsuchlauf, Probelauf, Programmtest, Simulation

Funktion

Die Messzyklen werden im Ablauf übersprungen, wenn eine der folgenden Abarbeitungsarten aktiv ist:

- "Probelauf" (\$P_DRYRUN=1)
- "Programmtest" (\$P_ISTEST=1)
- "Satzsuchlauf" (\$P_SEARCH=1), nur wenn hierbei \$A_PROTO=0 ist.

Simulation, Mitzeichnen

Einstellung der Messzyklen unter simulierter Umgebung

Settingdatum SD55618 \$SCS_MEA_SIM_ENABLE

= 0: Die Messzyklen werden ohne Funktion beendet.

= 1: Die Messzyklen werden durchlaufen.

Es werden folgende Simulationsvarianten unterschieden:

- Simulation im Editor des HMI Operate

Es werden die Verfahrbewegungen visualisiert.

Es stehen keine Messergebnisse und Messergebnisanzeige zur Verfügung.

- SinuTrain

Es stehen Messergebnisse und die Messergebnisanzeige zur Verfügung.

Mit der Funktion Mitzeichnen können die Verfahrbewegungen visualisiert werden.

- Bei Systemen die ausschließlich mit simulierten Achsen arbeiten (z. B. virtuelle Maschinen, NCU in Tetrack-Anwendung)

Es stehen Messergebnisse und die Messergebnisanzeige zur Verfügung.

Mit der Funktion Mitzeichnen können die Verfahrbewegungen visualisiert werden.

Für die Simulation in SinuTrain und Systemen mit simulierten Achsen sind folgende Parameter zu beachten:

Wenn MD13230 \$MN_MEAS_PROBE_SOURCE = 1 bis 8,

dann MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS >= 1 setzen!

SD55619 \$SCS_MEA_SIM_MEASURE_DIFF = Vorgabe simulierte Messdifferenz

Messzyklen und Messergebnisse unter simulierter Umgebung (SinuTrain) dienen zum Programmieren bei Schulungen bzw. Trainingszwecken, wenn keine reale Maschine zur Verfügung steht. Bei den Messergebnissen handelt es sich ebenfalls um "simulierte" Werte, die von der Einstellung im MD13231 MEAS_PROBE_OFFSET abweichen können, aber von dieser beeinflusst werden.

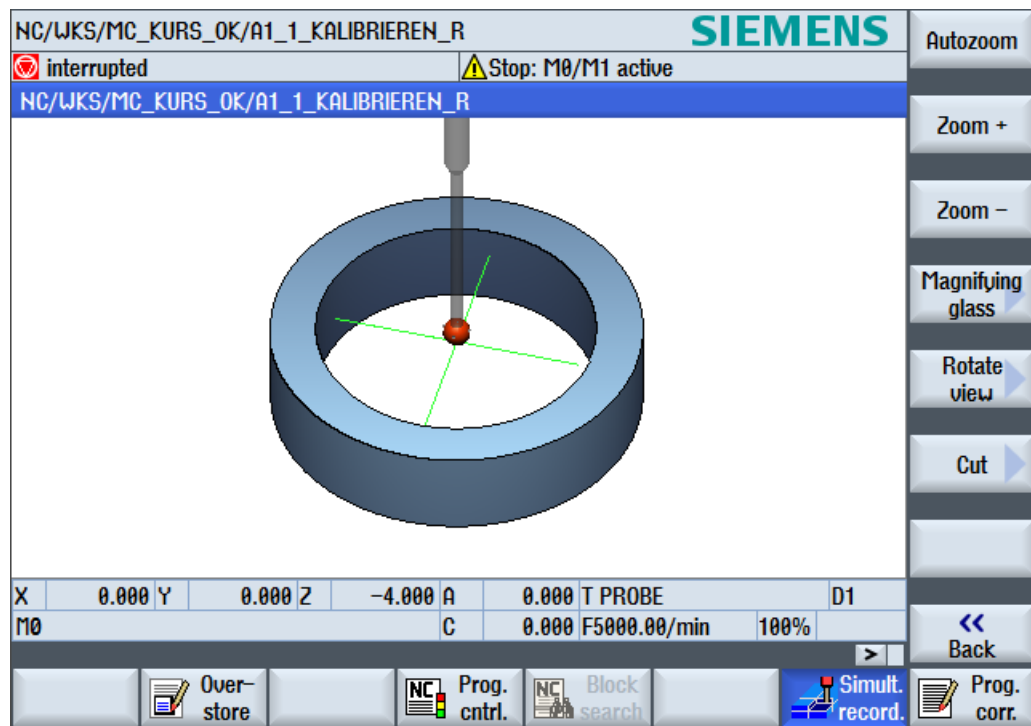


Bild 2-1 Messen - Simulation

2.4 Bezugspunkte an der Maschine und am Werkstück

Allgemeines

Je nach Messaufgabe können Messwerte im Maschinenkoordinatensystem (MKS) oder im Werkstückkoordinatensystem (WKS) benötigt werden.

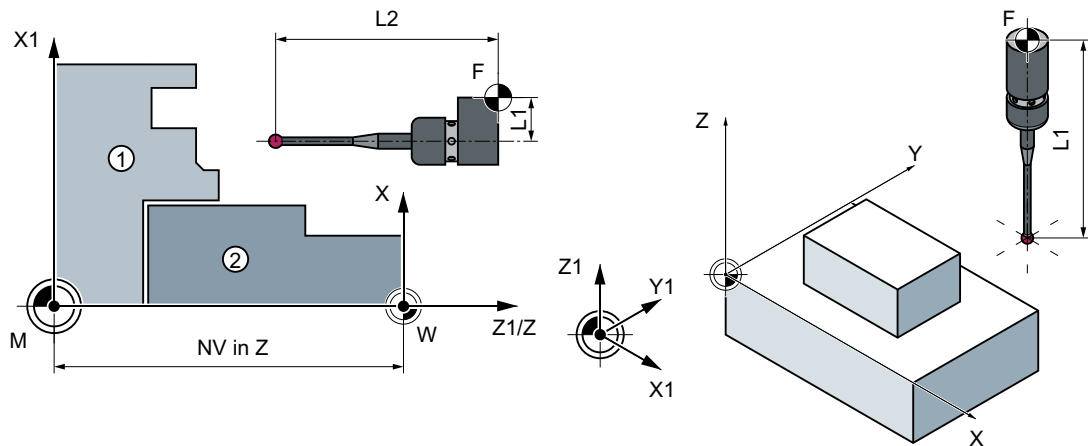
Z. B.: Das Ermitteln der Werkzeuglänge kann vorteilhaft im Maschinenkoordinatensystem geschehen.

Das Messen von Werkstückmaßen geschieht im Werkstückkoordinatensystem.

Es bedeuten:

- M = Maschinennullpunkt im MKS
- W = Werkstücknullpunkt im WKS
- F = Werkzeugbezugspunkt

Bezugspunkte



- ① Spindelfutter
- ② Werkstück

Als **Maschinen-Istwert** wird die Position des Werkzeugbezugspunktes F im Maschinenkoordinatensystem mit dem Maschinennullpunkt M definiert.

Als **Werkstück-Istwert** wird die Position der Spitze/Schneide des aktiven Werkzeugs im Werkstückkoordinatensystem mit dem Werkstücknullpunkt W angezeigt. Bei einem Werkstückmesstaster kann als Werkzeugspitze die Mitte oder das Ende der Messtasterkugel festgelegt werden.

Die **Nullpunktverschiebung** (NV) charakterisiert die Lage des Werkstücknullpunktes W im Maschinenkoordinatensystem.

Nullpunktverschiebungen (NV) beinhalten die Komponenten Verschiebung, Drehung, Spiegelung und Maßstabsfaktor (nur die globale Basisnullpunktverschiebung enthält keine Drehung).

Es wird zwischen Basis, Nullpunktverschiebung (G54 ... G599) und programmierbarer Nullpunktverschiebung unterschieden. Der Bereich Basis enthält weitere Teilbereiche wie globale Basisnullpunktverschiebung, kanalspezifische Basisnullpunktverschiebung und projektierungsabhängige Nullpunktverschiebungen (z. B. Rundtischbezug oder Basisbezug).

Die genannten Nullpunktverschiebungen wirken im Zusammenhang als Kette und ergeben resultierend das Werkstückkoordinatensystem.

Bei "Korrektur in eine Nullpunktverschiebung" werden in Verbindung mit Messzyklen zwei Fälle unterschieden.

Korrektur in die Grob-Verschiebung:

Es wird der absolute Verschiebewert zwischen dem Maschinennullpunkt und dem gemessenen Werkstücknullpunkt ermittelt. Diese Verschiebung wird in die Grob-Komponente der gewählten Nullpunktverschiebung eingeschrieben und die Fein-Komponente gelöscht.

Korrektur in die Fein-Verschiebung:

Es wird die Messdifferenz als Verschiebung in die Fein-Komponente der gewählten Nullpunktverschiebung eingeschrieben und wirkt additiv zur Grob-Komponente.

Die Aktivierung der Eingabefenster Nullpunktkorrektur Grob/Fein in den Automatik-Messzyklenmasken erfolgt mit dem SD54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE, Bit 10 = 1.

Hinweis

Maßstabsfaktoren mit einem Normierungswert ungleich "1" werden von den Messzyklen nicht unterstützt! Spiegelungen sind nur im Zusammenhang mit Gegenspindeln an Drehmaschinen zulässig.

Das Maschinen- und Werkstückkoordinatensystem kann getrennt im Maßsystem "inch" oder "metrisch" eingestellt bzw. programmiert sein.

Hinweis

Transformation

- Werkstück messen
Werkstückmessungen erfolgen immer im Werkstückkoordinatensystem. Alle Beschreibungen zum Werkstückmessen beziehen sich darauf!
 - Werkzeug messen
Beim Vermessen von Werkzeugen mit eingeschalteter kinematischer Transformation wird zwischen **Basiskoordinatensystem** und **Maschinenkoordinatensystem** unterschieden. Bei ausgeschalteter kinematischer Transformation bedarf es keiner Unterscheidung. Alle nachfolgenden Beschreibungen zum Werkzeugmessen gehen von einer ausgeschalteten kinematischen Transformation aus und beziehen sich deshalb auf das Maschinenkoordinatensystem.
-

2.5 Ebenendefinition, Werkzeugtypen

Beim Messen unter der Technologie Fräsen können die Bearbeitungsebenen G17, G18 oder G19 angewählt sein.

Beim Messen unter der Technologie Drehen muss die Bearbeitungsebene G18 angewählt sein.

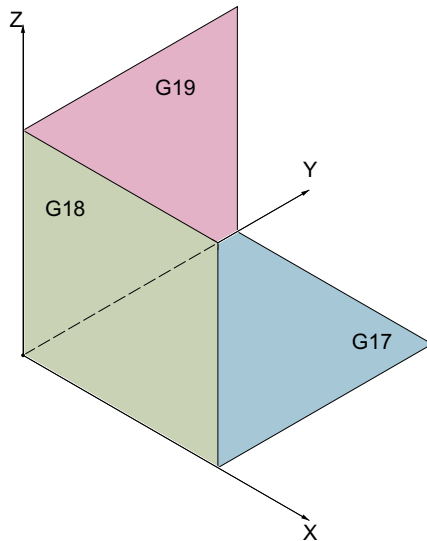
Beim Werkzeugmessen sind folgende Werkzeugtypen zugelassen:

- Fräsen vom Typ 1..
- Bohrer vom Typ 2...
- Drehwerkzeuge vom Typ 5...

Beim Werkstückmessen sind folgende Werkzeugtypen zugelassen:

- Werkstückmesstaster Fräsen: Messtastertypen 710, 712, 713, 714
 - Werkstückmesstaster Drehen: Messtastertyp 580 bei Drehmaschinen ohne erweiterter Technologie Fräsen, ansonsten 710
- Siehe "Messen Werkstück auf Maschine mit kombinierter Technologie (Seite 266)".

Fräsen



Je nach Werkzeugtyp werden die Werkzeuglängen den Achsen wie folgt zugeordnet:

| | wirkt in ... | G17-Ebene | G18-Ebene | G19-Ebene |
|---------|---------------------|-----------------|-----------|-----------|
| | Werkzeugtyp: | 1xy / 2xy / 710 | | |
| Länge 1 | 1. Achse der Ebene: | Z | Y | X |
| Länge 2 | 2. Achse der Ebene: | Y | X | Z |
| Länge 3 | 3. Achse der Ebene: | X | Z | Y |

Hinweis

Beachten Sie bei der Zuordnung der Werkzeuglängen die Einstellungen in den folgenden Settingdaten

- SD42940 \$SC_TOOL_LENGTH_CONST
- SD42942 \$SC_TOOL_LENGTH_CONST_T
- SD42950 \$SC_TOOL_LENGTH_TYPE

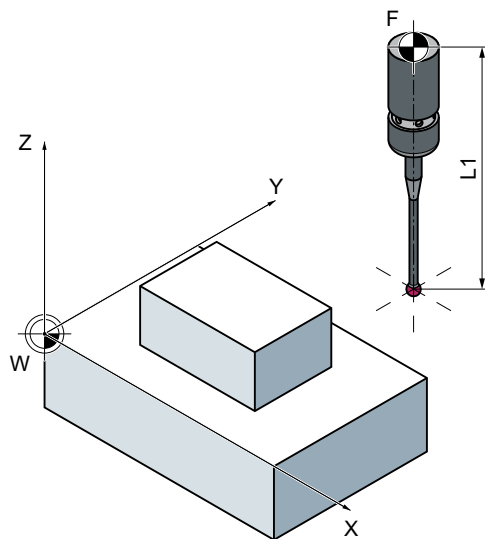
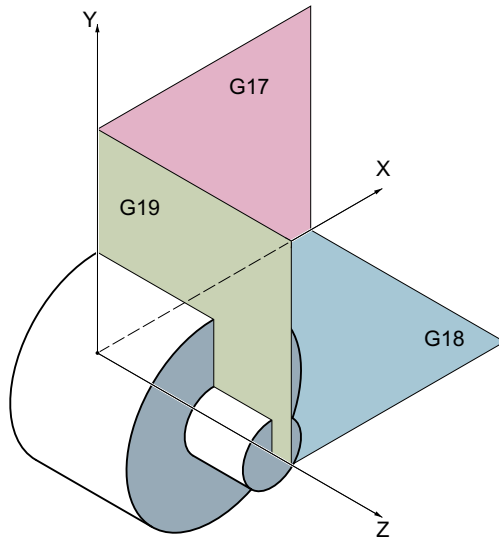
Beispiel Ebenendefinition Fräsen

Bild 2-2 Beispiel: Fräsmaschine mit G17

Drehen



Bei Drehmaschinen existieren in der Regel nur die Achsen Z und X und damit:

G18-Ebene

| | |
|-------------|---|
| Werkzeugtyp | 5xy (Drehwerkzeug, Werkstückmesstaster) |
| Länge 1 | wirkt in X (2. Achse der Ebene) |
| Länge 2 | wirkt in Z (1. Achse der Ebene) |

G17 und G19 kommen auf Drehmaschinen bei einer Fräsbearbeitung zum Einsatz. Existiert keine Maschinenachse Y, so kann die Fräsbearbeitung über folgende kinematische Transformationen realisiert werden:

- TRANSMIT
- TRACYL

Prinzipiell unterstützen die Messzyklen kinematische Transformationen. Eine Aussage wird in den einzelnen Zyklen, Messvarianten getroffen. Informationen zur kinematischen Transformation finden Sie im Programmierhandbuch *SINUMERIK 840D sl / 828D Grundlagen* bzw. in der Dokumentation des Maschinenherstellers.

Hinweis

Werden Bohrer oder Fräser auf Drehmaschinen vermessen, so wird in der Regel das kanalspezifische SD 42950 `$$SC_TOOL_LENGTH_TYPE = 2` gesetzt. Damit werden diese Werkzeuge in der Längenkorrektur wie ein Drehwerkzeug behandelt.

Daneben existieren bei SINUMERIK Steuerungen weitere Maschinen- und Settingdaten, die die Verrechnung eines Werkzeuges beeinflussen können.

Literatur:

- /FB1/, Funktionshandbuch *Grundfunktionen*
- /FB2/, Funktionshandbuch *Erweiterungsfunktionen*
- /FB3/, Funktionshandbuch *Sonderfunktionen*

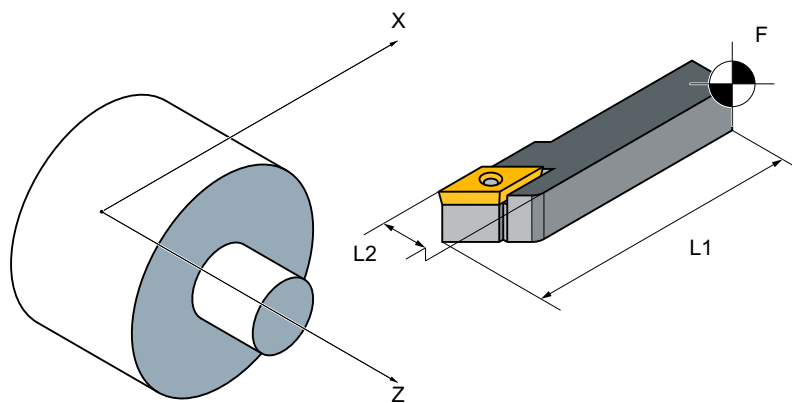
Beispiel Ebenendefinition Drehen

Bild 2-3 Beispiel: Drehmaschine mit G18

2.6 Verwendbare Messtaster

Allgemeines

Zur Erfassung von Werkzeug- und Werkstückabmessungen wird ein elektronisch schaltender Messtaster benötigt, der bei Auslenkung eine Signaländerung (Flanke) mit der erforderlichen Wiederholgenauigkeit liefert.

Der Messtaster muss nahezu prellfrei schalten.

Von verschiedenen Herstellern werden unterschiedliche Ausführungen von Messtastern angeboten.

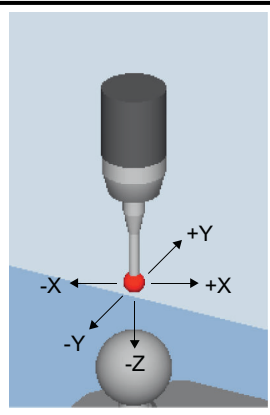
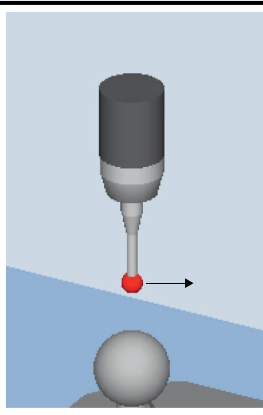
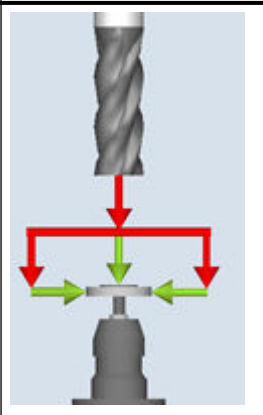
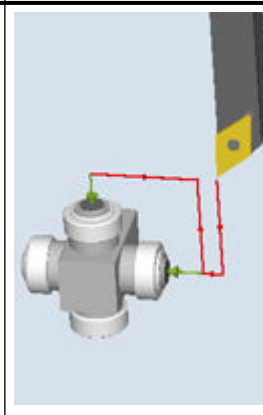
Hinweis

Beachten Sie die Hinweise der Hersteller von elektronischen Messtastern bzw. die Hinweise des Maschinenherstellers zu folgenden Punkten:

- Elektrischer Anschluss
- Mechanischer Kalibrierung des Messtasters
- Beim Einsatz von Werkstückmesstastern ist neben der Schaltrichtung auch die Übertragung des Schaltsignals an den Ständer der Maschine zu beachten (per Funk, Infrarot oder Kabel). Bei einigen Ausführungen sind nur Übertragungen bei bestimmten Positionen der Spindel oder in bestimmten Bereichen möglich. Dies kann den Einsatz des Messtasters einschränken.

Die Taster werden nach der Anzahl der Messrichtungen unterschieden:

- multidirektional (Multitaster)
- monodirektional (Monotaster)

| Werkstückmesstaster | | Werkzeugmesstaster | |
|---|---|--|---|
| Multidirektional (3D) | monodirektional | Fräsmaschinen | Drehmaschinen |
|  |  |  |  |

Die Messtaster unterscheiden sich außerdem in der Form der Tastspitze:

Von den Messzyklen werden Stift-, L- und Sterntaster als eigenständige Werkzeugtypen unterstützt. In den einzelnen Messzyklen wird auf die Anwendung der Messtastertypen verwiesen. Der Multitaster ist universell einsetzbar.

Beim Monotaster wird die Schaltrichtung bei jeder Messung durch Drehung der Spindel nachgeführt. Dies kann zu einer größeren Programmlaufzeit führen.

Werkstückmesstastertypen

In der Werkzeugverwaltung stehen folgende Werkstückmesstastertypen sowie ein Kalibrierwerkzeug für das Kalibrieren der Werkzeugmesstaster zur Verfügung:

| | | |
|-----|----------------------|---|
| 710 | 3D-Messtaster Fräsen |  |
| 711 | Kantentaster |  |
| 712 | Monotaster |  |
| 713 | L-Taster |  |
| 714 | Sterntaster |  |
| 725 | Kalibrierwerkzeug |  |

Bild 2-4 Messtastertypen in der Werkzeugverwaltung

Werkzeugdaten von Messtastern

Die Unterscheidung der Messtaster erfolgt durch den Werkzeugtyp und deren speziellen Eigenschaften, z. B. mögliche Schaltrichtungen.

Ein Messtaster kann mehrere Werkzeugtypen umfassen. Dazu sind für den Messtaster mehrere Schneiden (D1, D2, ...) anzulegen.

Beispiel: Multitaster mit einem Ausleger

D1 3D_TASTER Typ 710
D2 L_TASTER Typ 713

Der Anwender muss beim Vorpositionieren die Geometrie des Messtasters berücksichtigen. Dazu können einzelne Werkzeugdaten im Anwenderprogramm ausgelesen werden:

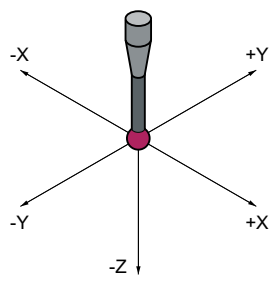
Beispiel:

```
IF (($P_TOOLNO>0) AND ($P_TOOL>0))
    R1= ($P_AD[6]) ; Lesen: Werkzeugradius des aktuellen Werkzeugs
ENDIF
```

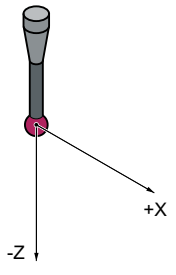
Korrekturwinkel

Mit dem Werkzeugparameter "Korrekturwinkel" wird der Messtaster in +X Richtung ausgerichtet.

3D-Messtaster (Multitaster)

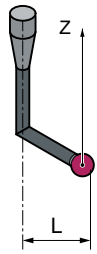
| Darstellung | Eigenschaften | Merkmal |
|--|----------------------------|------------------------------|
|  | Anwendung: | universell |
| | Typ: | \$TC_DP1 = 710 |
| | Werkzeuflänge: | in Z (bei G17) ¹⁾ |
| | Radius der Messtasterkugel | \$TC_DP6 |
| <p>1) Werkstückmessen, Längenbezug des 3D-Messtasters</p> <p>Die Werkzeuflänge in Richtung der Zustellachse (bei G17: Z-Achse) ist definiert als Abstand zwischen dem Werkzeugbezugspunkt in der Werkzeugaufnahme und einem parametrierbaren Bezugspunkt auf der Messtasterkugel. Der Bezugspunkt ist über folgendes Maschinendatum auf den Kugelmittelpunkt oder den Kugelumfang einstellbar: MD51740 \$MN_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 1</p> | | |

Monotaster

| Darstellung | Eigenschaften | Merkmal |
|---|----------------------------|---|
|  | Anwendung: | Ausrichten der Schaltrichtung beim Messen |
| | Typ: | \$TC_DP1 = 712 |
| | Werkzeuflänge: | in Z (bei G17) ¹⁾ |
| | Korrekturwinkel: | \$TC_DP10 = 0.0° bis 359.9° |
| | Radius der Messtasterkugel | \$TC_DP6 |
| <p>1) Werkstückmessen, Längenbezug des Monotasters</p> <p>Die Werkzeuflänge in Richtung der Zustellachse (bei G17: Z-Achse) ist definiert als Abstand zwischen dem Werkzeugbezugspunkt in der Werkzeugaufnahme und einem parametrierbaren Bezugspunkt auf der Messtasterkugel. Der Bezugspunkt ist über folgendes Maschinendatum auf den Kugelmittelpunkt oder den Kugelumfang einstellbar: MD51740 \$MN_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 1</p> | | |

Als Grundstellung für die Messzyklen ist definiert, dass bei Spindelposition 0° die Schaltrichtung des Monotasters in der Arbeitsebene, in die Achsrichtung +X ausgerichtet ist. Ist dazu eine Winkelkorrektur erforderlich, ist der Wert in den Werkzeugparameter "Korrekturwinkel" (\$TC_DP10) einzutragen.

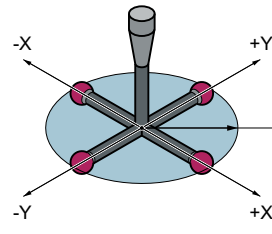
L-Taster

| Darstellung | Eigenschaften | Merkmal |
|--|-----------------------------|------------------------------|
|  | Anwendung: | Ziehendes Messen in +Z |
| | Typ: | \$TC_DP1 = 713 |
| | Werkzeuflänge: | in Z (bei G17) ¹⁾ |
| | Korrekturwinkel: | \$TC_DP10 = 0.0° bis 359.9° |
| | Radius der Messtasterkugel: | \$TC_DP6 |
| | Länge L des Auslegers: | \$TC_DP7 |
| <p>1) Werkstückmessen, Längenbezug</p> <p>Die Werkzeuflänge ist definiert als Abstand zwischen dem Werkzeugbezugspunkt in der Werkzeugaufnahme und dem Antastpunkt der Messtasterkugel in +Z-Richtung.</p> | | |

Die Grundstellung des L-Tasters, bezogen auf die Messzyklen, ist so definiert, dass bei Spindelposition 0° der Ausleger und somit die Schaltrichtung in der Arbeitsebene, in die Achsrichtung +X ausgerichtet ist.

Ist dazu eine Winkelkorrektur der Werkzeugspindel erforderlich, ist der Wert in den Werkzeugparameter "Korrekturwinkel" (\$TC_DP10) einzutragen.

Sternaster

| Darstellung | Eigenschaften | Merkmal |
|--|-------------------------------|--|
|  | Anwendung: | Messen: Bohrung achsparallel ¹⁾ |
| | Typ: | \$TC_DP1 = 714 |
| | Werkzeuflänge: | in Z (bei G17) ²⁾ |
| | Korrekturwinkel: | \$TC_DP10 = 0.0° bis 359.9° |
| | Außenradius R des Sterns: | \$TC_DP6 |
| | Radius einer Messtasterkugel: | \$TC_DP7 |
| <p>1) Die Anwendung bezieht sich nur auf das Messen in der Ebene (bei G17: XY-Ebene). Ein Messen in Werkzeugrichtung (bei G17: Z-Richtung) ist mit einem Sternaster nicht erlaubt. Soll in Werkzeugrichtung gemessen werden, muss ein Sternelement (Ausleger) als L-Taster (\$TC_DP1 = 713) parametrisiert werden.</p> <p>2) Werkstückmessen, Längenbezug des Sternasters</p> <p>Die Werkzeuflänge ist definiert als Abstand zwischen dem Werkzeugsbezugspunkt in der Werkzeugaufnahme und dem Mittelpunkt einer der Messkugeln.</p> | | |

Die Ausleger des Sternasters sind parallel zu den Geometrieachsen der Arbeitsebene auszurichten. Ist dazu eine Winkelkorrektur erforderlich, ist der Wert in den Werkzeugparameter "Korrekturwinkel" (\$TC_DP10) einzutragen.

2.7 Messtaster, Kalibrierkörper, Kalibrierwerkzeug

2.7.1 Werkstücke auf Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren messen

Abgleich Messtaster (Kalibrieren)

Alle Messtaster müssen vor dem Einsatz korrekt mechanisch justiert sein. Beim ersten Einsatz in den Messzyklen müssen die Schaltrichtungen kalibriert sein. Dies gilt auch beim Wechsel der Tastspitze des Messtasters.

Beim Kalibrieren werden die Triggerpunkte (Schaltpunkte), Lageabweichung (Schiefelage), wirksamer Kugelradius des Werkstückmesstasters bestimmt und in die Datenfelder des allgemeinen Settingdatums SD 54600 \$SNS_MEA_WP_BALL_DIAM eingetragen. Es stehen 40 Datenfelder zur Verfügung.

Das Kalibrieren kann in einem Kalibrierring (bekannte Bohrung), an einer Kalibrierkugel oder an Werkstückflächen, die eine entsprechende Formgenauigkeit und eine geringe Oberflächenrauheit aufweisen, erfolgen.

Verwenden Sie für Kalibrieren und Messen die gleichen Messgeschwindigkeiten. Dies gilt insbesondere für den Vorschub-Override. Ist im MD51740 \$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit6=1 gesetzt, werden die Messsätze (MEAS) in den Messzyklen mit 100% Vorschuboverride verfahren, wenn der Vorschuboverride > 0 eingestellt ist. Wird auf einen Kalibrierdatensatz mehrfach kalibriert, so muss die gleiche Messgeschwindigkeit eingestellt sein, sonst wird die zuerst durchgeführte Kalibrierung als ungültig erklärt.

Für den Abgleich des Messtasters steht der Messzyklus CYCLE976 mit verschiedenen Messvarianten zur Verfügung.

Messen

Alle Messtastertypen sind bevorzugt in Verbindung mit einer positionierfähigen Spindel einzusetzen. Damit ist gewährleistet, dass alle Fräsmessvarianten angewendet werden können.

Die Messzyklen beziehen sich zur Positionierung des Messtasters, immer auf die aktive Masterspindel. Sind mehrere Spindeln vorhanden, muss durch den Anwender diese Bedingung erfüllt werden. Zur Programmlaufzeit ist das mit dem NC-Kommando SETMS möglich.

Beispiel: SETMS(3); Die dritte Spindel wird als Masterspindel definiert.

Werden Messtaster in Verbindung mit nicht positionierfähigen Spindeln eingesetzt, ergeben sich Einschränkungen bezüglich der Messvarianten und Messtastertypen. Zur Zykluslaufzeit können bei unzulässigen Messvarianten Alarme angezeigt werden.

Zum Zeitpunkt des Kalibrierens und Messens, ist durch den Anwender eine identische Orientierung (Spindelposition) des Messtasters zu garantieren, zum Beispiel durch Klemmen oder Indexieren.

Sind Messtaster fest an einer Anlage angebracht, ergeben sich Einschränkungen bezüglich der Messvarianten und Messtastertypen. Zur Zykluslaufzeit können bei unzulässigen Messvarianten Alarme angezeigt werden.

Bei einem festen Anbau des Messtasters an der Maschine, kann ein mechanischer Versatz in den drei Geometrieachsen zwischen dem Mittelpunkt der Messtasterkugel (Werkzeugspitze) und dem Werkzeugbezugspunkt bestehen.

Dieser Versatz ist in das Adaptermaß (Basismaß) der Werkzeugdaten des Werkstückmesstasters einzutragen.

Siehe auch

Abgleich Messtaster - Radius in Ring (CYCLE976) (Seite 119)

Abgleich Messtaster - Radius an Kante (CYCLE976) (Seite 124)

Abgleich Messtaster - Abgleich an Kugel (CYCLE976) (Seite 131)

2.7.2 Werkzeuge auf Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren messen

Werkzeugmesstaster

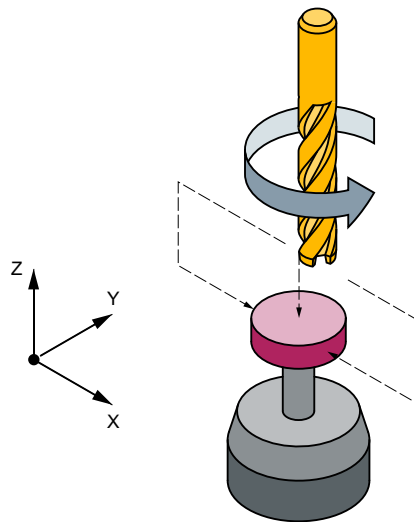


Bild 2-5 Fräser vermessen

Parameter der Werkzeugmesstaster

Settingdaten

- Für maschinenbezogenes Messen / Kalibrieren:
 - SD 54625 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX1
 - SD 54626 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX1
 - SD 54627 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX2
 - SD 54628 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX2
 - SD 54629 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX3
 - SD 54630 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX3
- Für werkstückbezogenes Messen / Kalibrieren:
 - SD 54640 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX1
 - SD 54641 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX1
 - SD 54642 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX2
 - SD 54643 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX2
 - SD 54644 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX3
 - SD 54645 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX3

In der Standardeinstellung sind Datenfelder für 6 Messtaster vorhanden.

Kalibrieren, Kalibrierwerkzeug

Vor Verwendung eines Messtasters muss dieser kalibriert werden. Dazu müssen bei Verwendung der Messzyklen in der Betriebsart AUTOMATIK **vor** dem Kalibrieren für den entsprechenden Messtaster die ungefähren Werte in die oben aufgeführten Settingdaten eingetragen werden. Nur dadurch kann im Messzyklus die ungefähre Lage des Messtasters erkannt werden.

Beim Kalibrieren werden die Triggerpunkte (Schaltpunkte) des Werkzeugmesstasters exakt ermittelt und in die entsprechenden Parameter eingetragen.

Das Kalibrieren kann mit den Werkzeugtypen Kalibrierwerkzeug (Typ 725) oder Fräs- (Typ 1xy) bzw. Bohrwerkzeug (2xy) erfolgen. Die Werkzeugmaße sind hierbei genau bekannt.

Für den Kalibriervorgang steht die Messvariante Abgleich Messtaster (CYCLE971) (Seite 298) bereit.

Hinweis

Messgeschwindigkeiten

Der Messvorgang verwendet automatisch die bei dem Kalibrieren, im Kalibrierdatensatz gespeicherte Geschwindigkeit.

| Werkzeugparameter | | Werkzeugmesstaster kalibrieren |
|------------------------------------|-------------------|--------------------------------|
| Werkzeugtyp (\$TC_DP1[]): | 725, 1xy oder 2xy | |
| Länge 1 - Geometrie (\$TC_DP3[]): | L1 | |
| Radius (\$TC_DP6[]): | r | |
| Länge 1 - Basismaß (\$TC_DP21[]): | nur bei Bedarf | |

Alle anderen Werkzeugparameter, wie z. B. Verschleiß, sind mit null zu belegen.

2.7.3 Werkstücke auf Drehmaschinen messen

Werkstückmesstaster

Bei Drehmaschinen werden die Werkstückmesstaster als Werkzeugtyp 580 mit den zulässigen Schneidenlagen (SL) 5 bis 8 behandelt und sind auch so in den Werkzeugspeicher einzugeben.

Längenangaben bei Drehwerkzeugen beziehen sich auf die Werkzeugspitze, bei Werkstückmesstastern auf Drehmaschinen hingegen auf den Kugelmittelpunkt.

Bezüglich ihrer Lage werden die Messtaster eingeteilt:

Werkstückmesstaster SL 7

| Eingabe in Werkzeugspeicher | | Werkstückmesstaster für Drehmaschine |
|------------------------------------|-------------------|--------------------------------------|
| Werkzeugtyp (\$TC_DP1[]): | 580 | |
| | 710 ¹⁾ | |
| Schneidenlage (\$TC_DP2[]): | 7 | |
| Länge 1 - Geometrie: | L1 | |
| Länge 2 - Geometrie: | L2 | |
| Radius (\$TC_DP6[]): | r | |
| Länge 1 - Basismaß (\$TC_DP21[]): | nur bei Bedarf | |
| Länge 2 - Basismaß (\$TC_DP22[]): | nur bei Bedarf | |

¹⁾ Bei der Kombitechnologie Dreh-Fräsen (1. Technologie Drehen, 2. Technologie Fräsen) mit den Voraussetzungen Settingdatum SD 42940 \$SC_TOOL_LENGTH_CONST = 18 (oder -18) und Settingdatum SD 42950 \$SC_TOOL_LENGTH_TYPE = 2

Verschleiß und andere Werkzeugparameter sind mit Null zu belegen.

Werkstückmesstaster SL 8

| Eingabe in Werkzeugspeicher | | Werkstückmesstaster für Drehmaschine |
|------------------------------------|-------------------|--------------------------------------|
| Werkzeugtyp (\$TC_DP1[]): | 580 | |
| | 710 ¹⁾ | |
| Schneidenlage (\$TC_DP2[]): | 8 | |
| Länge 1 - Geometrie: | L1 | |
| Länge 2 - Geometrie: | L2 | |
| Radius (\$TC_DP6[]): | r | |
| Länge 1 - Basismaß (\$TC_DP21[]): | nur bei Bedarf | |
| Länge 2 - Basismaß (\$TC_DP22[]): | nur bei Bedarf | |

¹⁾ Bei der Kombitechnologie Dreh-Fräsen (1. Technologie Drehen, 2. Technologie Fräsen) mit den Voraussetzungen Settingdatum SD 42940 \$SC_TOOL_LENGTH_CONST = 18 (oder -18) und Settingdatum SD 42950 \$SC_TOOL_LENGTH_TYPE = 2

Verschleiß und andere Werkzeugparameter sind mit Null zu belegen.

Werkstückmesstaster SL 5 bzw. 6

| Eingabe in Werkzeugspeicher | | Werkstückmesstaster für Drehmaschine | |
|------------------------------------|-------------------|--------------------------------------|--------|
| Werkzeugtyp (\$TC_DP1[]): | 580 | SL = 5 | SL = 6 |
| | 710 ¹⁾ | | |
| Schneidenlage (\$TC_DP2[]): | 5 bzw. 6 | | |
| Länge 1 - Geometrie: | L1 | | |
| Länge 2 - Geometrie: | L2 | | |
| Radius (\$TC_DP6[]): | r | | |
| Länge 1 - Basismaß (\$TC_DP21[]): | nur bei Bedarf | | |
| Länge 2 - Basismaß (\$TC_DP22[]): | nur bei Bedarf | | |

¹⁾ Bei der Kombitechnologie Dreh-Fräsen (1. Technologie Drehen, 2. Technologie Fräsen) mit den Voraussetzungen Settingdatum SD 42940 \$SC_TOOL_LENGTH_CONST = 18 (oder -18) und Settingdatum SD 42950 \$SC_TOOL_LENGTH_TYPE = 2

Verschleiß und andere Werkzeugparameter sind mit Null zu belegen.

Kalibrieren, Kalibrierkörper

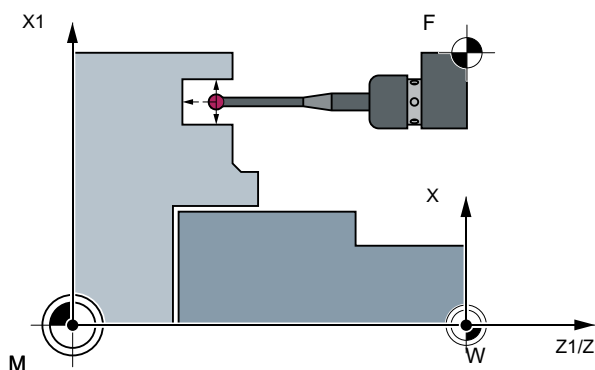


Bild 2-6 Werkstückmesstaster kalibrieren, Beispiel: Kalibrieren in Referenznut

Vor Verwendung eines Messtasters muss dieser kalibriert sein. Beim Kalibrieren werden die Triggerpunkte (Schaltpunkte), Lageabweichung (Schieflage), genauer Kugelradius des Werkstückmesstasters bestimmt und in die entsprechenden Datenfelder des allgemeinen Settingdatums SD 54600 \$SNS_MEA_WP_BALL_DIAM eingetragen.

In der Standardeinstellung sind Datenfelder für 40 Messtaster vorhanden.

Das Kalibrieren des Werkstückmesstasters auf Drehmaschinen erfolgt im Allgemeinen mit Kalibrierkörpern (Referenznuten). Die genauen Maße der Referenznut sind bekannt und in die zugehörigen Datenfelder der folgenden allgemeinen Settingdaten eingetragen:

- SD54615 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_BASE_AX1
- SD54616 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_UPPER_AX1
- SD54617 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_PLUS_DIR_AX1

- SD54618 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_MINUS_DIR_AX1
- SD54619 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_BASE_AX2
- SD54620 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_UPPER_AX2
- SD54621 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_PLUS_DIR_AX2
- SD54622 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_MINUS_DIR_AX2

In der Standardeinstellung sind Datenfelder für 3 Kalibrierkörper vorhanden. Im Messzyklenprogramm erfolgt die Auswahl über die Nummer des Kalibrierkörpers (S_CALNUM).

Das Kalibrieren an einer bekannten Fläche ist ebenfalls möglich.

Für den Kalibriervorgang steht der Messzyklus CYCLE973 mit verschiedenen Messvarianten bereit.

Siehe auch

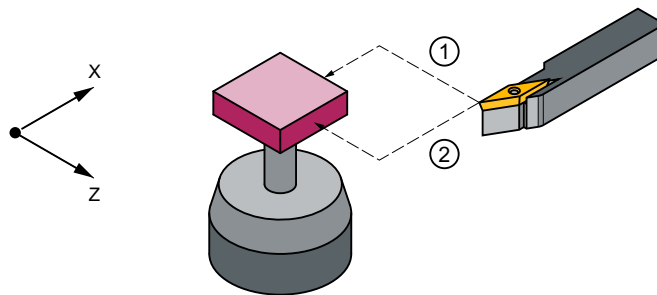
Abgleich Messtaster - Länge (CYCLE973) (Seite 87)

Abgleich Messtaster - Radius an Fläche (CYCLE973) (Seite 90)

Abgleich Messtaster - Abgleich in Nut (CYCLE973) (Seite 93)

2.7.4 Werkzeuge auf Drehmaschinen messen

Werkzeugmesstaster



- ① Länge 1 messen
- ② Länge 2 messen

Bild 2-7 Drehwerkzeug vermessen

Parameter der Werkzeugmesstaster

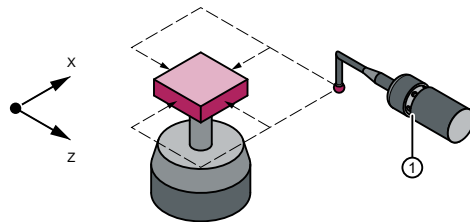
Settingdaten:

- Für maschinenbezogenes Messen/Kalibrieren:
 - SD 54626 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX1
 - SD 54625 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX1
 - SD 54627 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX2
 - SD 54628 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX2
- Für werkstückbezogenes Messen/Kalibrieren:
 - SD 54641 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX1
 - SD 54640 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX1
 - SD 54642 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX2
 - SD 54643 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX2

In der Standardeinstellung sind Datenfelder für 6 Messtaster vorhanden.

Neben Drehwerkzeugen können auch Bohrer und Fräser vermessen werden.

Kalibrieren, Kalibrierkörper



① Kalibrierwerkzeug

Vor Verwendung eines Messtasters muss dieser kalibriert werden. Dazu müssen bei Verwendung der Messzyklen in der Betriebsart AUTOMATIK **vor** dem Kalibrieren für den entsprechenden Messtaster die ungefähren Werte in die oben aufgeführten Settingdaten eingetragen werden. Nur dadurch kann im Messzyklus die ungefähre Lage des Messtasters erkannt werden.

Beim Kalibrieren werden die Triggerpunkte (Schaltpunkte) des Werkzeugmesstasters exakt bestimmt und in die entsprechenden Parameter eingetragen.

Das Kalibrieren kann mit den Werkzeugtypen Kalibrierwerkzeug (Typ 585 oder Typ 725) oder Drehwerkzeug (Typ 5xy) erfolgen. Die Werkzeugmaße sind hierbei genau bekannt.

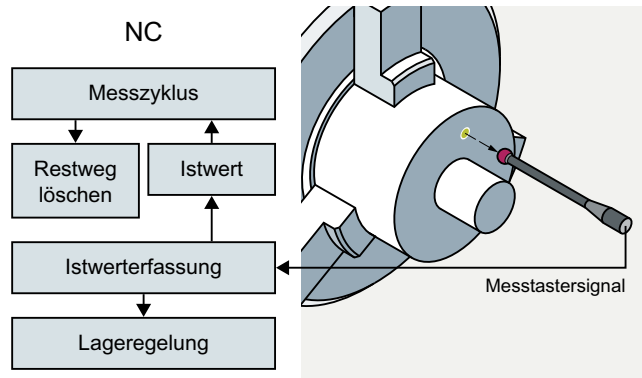
Für den Kalibriervorgang steht die Messvariante Abgleich Messtaster (CYCLE982) (Seite 271) zur Verfügung.

Bei Drehmaschinen wird das Kalibrierwerkzeug wie ein Drehwerkzeug behandelt. Zum Abgleich können die Schneidenlagen 1 - 4 verwendet werden. Die Längenangaben sind auf den Kugeläquator bezogen, nicht auf den Kugelmittelpunkt.

| Eingabe in Werkzeugspeicher | | Kalibrierwerkzeug für Werkzeugmesstaster auf Drehmaschine |
|------------------------------------|-------------------|---|
| Werkzeugtyp (\$TC_DP1[]): | 585, 725 oder 5xy | |
| Schneidenlage (\$TC_DP2[]): | 3 | |
| Länge 1 - Geometrie: | L1 | |
| Länge 2 - Geometrie: | L2 | |
| Radius (\$TC_DP6[]): | r | |
| Länge 1 - Basismaß (\$TC_DP21[]): | nur bei Bedarf | |
| Länge 2 - Basismaß (\$TC_DP22[]): | nur bei Bedarf | |

Alle anderen Parameter, wie z.B. Verschleiß, sind mit Null zu belegen.

2.8 Messprinzip



Ausgelöst durch den Impuls des Messtasters, wird die Achs-Istposition während der Achsbewegung erfasst und in der CNC abgespeichert. Mit dem Erkennen des Messtastersignals werden die Achsen definiert abgebremst, der Restweg des Messsatzes gelöscht und zyklenintern auf den nächsten NC-Satz gewechselt. Der Programmablauf wird fortgesetzt.

Anschluss Messtaster

Auf der Peripherieschnittstelle der Steuerungen SINUMERIK sind zwei Eingänge für den Anschluss von schaltenden Messtastern vorhanden.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Ablauf des Messvorganges am Beispiel Kante setzen (CYCLE978)

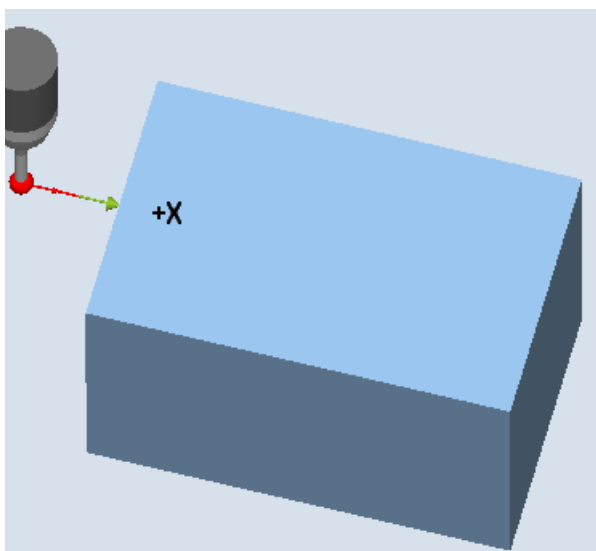


Bild 2-8 Ablauf des Messvorganges, Beispiel Kante setzen (CYCLE978)

Der Ablauf wird anhand der Messvariante Kante setzen (CYCLE978) beschrieben. Für die anderen Messzyklen ist der prinzipielle Ablauf analog.

Die **Startposition** für den Messvorgang ist die Position **DFA** vor der vorgegebenen **Sollposition** (erwartete Kontur).

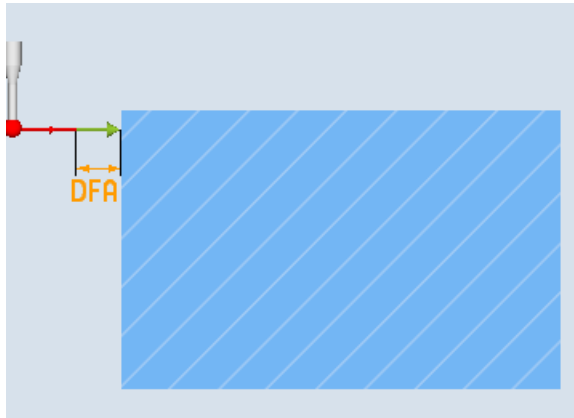


Bild 2-9 Startposition

Die Startposition wird im Zyklus anhand von Parametervorgaben und Messtasterdaten berechnet. Der Fahrweg von der durch das Anwenderprogramm bestimmten Vorposition bis zur Startposition des Messweges wird wahlweise mit Eilgang G0 oder mit Positioniergeschwindigkeit G1 gefahren (abhängig vom Parameter). Ab der Startposition ist die **Messgeschwindigkeit** wirksam, die in den Kalibrierdaten gespeichert ist.

Das Schaltsignal wird auf einer Wegstrecke $2 \cdot DFA$ ab der Startposition erwartet. Andernfalls wird ein Alarm ausgelöst bzw. die Messung wiederholt.

Die sich daraus ergebende **maximale Messposition** steht in den Ergebnisparametern `_OVR[]` und `_OVI[]` des Messzyklus.

Im Augenblick des Schaltsignals vom Taster wird die momentane **Istposition** "fliegend" intern gespeichert, die Messachse angehalten und anschließend die Funktion "**Restweg löschen**" ausgeführt.

Der Restweg ist der nicht abgefahrte Weg des Messsatzes. Nach dem Löschen kann der nächste Satz im Zyklus abgearbeitet werden. Die Messachse fährt zurück auf die Startposition. Eventuell gewählte Messwiederholungen werden von diesem Punkt erneut gestartet.

Messweg DFA

Mit dem Parameter DFA wird die Länge des Messwegs vor dem angegebenen Sollwert definiert. Zyklenintern wird dieser Weg nochmals nach der Sollposition ausgefahren. Damit wird sichergestellt, dass eine von der Sollwertvorgabe abweichende Istposition erfasst wird.

Messgeschwindigkeit

Alle Messzyklen verwenden als Messvorschub den nach dem Abgleich (Kalibrieren) des Werkstückmesstasters im allgemeinen Settingdatum SD54611 gespeicherten Wert. Jedem Kalibrierfeld [n] kann ein anderer Messvorschub zugeordnet sein.

Zum Abgleich des Messtasters wird entweder der Messvorschub aus dem kanalspezifischen Settingdatum SD55630 \$SCS_MEA_FEED_MEASURE (Standardwert: 300 mm/min) verwendet oder der Messvorschub kann in der Eingabemaske zum Zeitpunkt des Abgleichens überschrieben werden. Dazu muss im allgemeinen Settingdatum SD54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit 4=1 gesetzt sein.

Die **maximal zulässige Messgeschwindigkeit** ergibt sich aus:

- Dem Bremsverhalten der Achse.
- Dem zulässigen Auslenkweg des Messtasters.
- Der Verzögerung in der Signalverarbeitung.

Bremsweg, Auslenkung des Messtasters

| |
|--|
| ACHTUNG |
| Sicheres Abbremsen der Messachse |
| Ein sicheres Abbremsen der Messachse bis zum Stillstand innerhalb des zulässigen Auslenkweges des Messtasters muss stets gewährleistet sein. Es tritt sonst eine Beschädigung ein! |

Vom Erkennen des Schaltsignals bis zum Auslösen des Bremsbefehls an die Messachse ist eine steuerungstypische Verzögerung t in der Signalverarbeitung vorhanden (IPO-Takt: allgemeine Maschinendaten MD10050 \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME und MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO). Dies ergibt einen Bremsweganteil.

Es wird der Schleppabstand der Messachse abgebaut. Der Schleppabstand ist geschwindigkeitsabhängig und zugleich abhängig vom eingestellten Regelungsfaktor der Messachse (Kreisverstärkung der zugehörigen Maschinenachse: Kv-Faktor).

Zusätzlich ist die Bremsverzögerung der Achse zu berücksichtigen.

Dies zusammen ergibt einen achsspezifischen, geschwindigkeitsabhängigen Bremsweg.

Der Kv-Faktor ist das Achs-MD 32200 \$MA_POSCTRL_GAIN.

Die maximale Achsbeschleunigung / Bremsverzögerung a ist im Achs-MD 32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL hinterlegt. Sie kann jedoch durch weitere Einflüsse herabgesetzt wirksam sein.

Verwenden Sie jeweils die kleinsten Werte der am Messen beteiligten Achsen.

Messgenauigkeit

Vom Erkennen des Schaltsignals des Messtasters bis zur Übernahme des Messwertes in der Steuerung ist eine Verzögerung vorhanden. Diese liegt in der Signalübertragung des Messtasters und ist in der Hardware der Steuerung begründet. In dieser Zeit wird ein Weg zurückgelegt, der den Messwert verfälscht. Dieser Einfluss kann durch Reduzieren der Messgeschwindigkeit minimiert werden.

Beim Werkzeugmessen eines Fräasers mit drehender Spindel hat die Drehung einen zusätzlichen Einfluss. Dies kann durch Einsatz von Korrekturtabellen kompensiert werden.

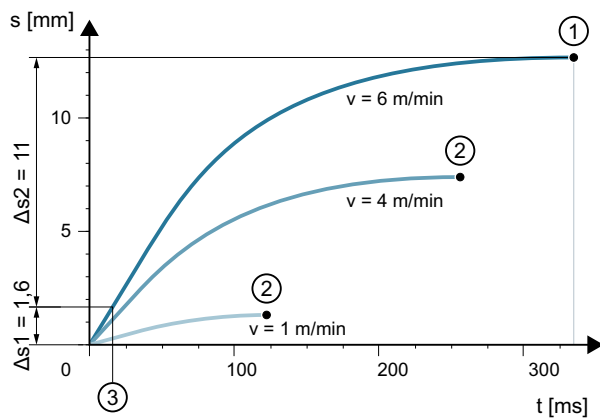
Die erzielbare Messgenauigkeit ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Wiederholgenauigkeit der Maschine
- Wiederholgenauigkeit des Messtasters
- Auflösung des Messsystems

Hinweis

Genaueres Messen erfordert einen unter den Messbedingungen kalibrierten Messtaster, d.h. Arbeitsebene, Ausrichtung der Spindel in der Ebene und Messgeschwindigkeit beim Messen und Kalibrieren stimmen überein. Abweichungen führen zu Messfehlern. Ist im MD51740 \$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit6=1 gesetzt, werden die Messsätze (MEAS) in den Messzyklen mit 100% Vorschuboverride verfahren, wenn der Vorschuboverride > 0 eingestellt ist.

Bremswegberechnung



- ① Stillstand der Achse
- ② Stillstand
- ③ Verzögerung Signalverarbeitung

Bild 2-10 Weg-Zeit-Diagramm bei verschiedenen Messgeschwindigkeiten nach Rechenbeispiel

Der zu berücksichtigende Bremsweg berechnet sich:

$$s_b = \underbrace{v \cdot t}_{\Delta s_1} + \underbrace{\frac{v^2}{2a}}_{\Delta s_2} + \Delta s$$

| | | |
|------------|---------------------|---------------------|
| s_b | Bremsweg | in mm |
| v | Messgeschwindigkeit | in m/s |
| t | Verzögerung Signal | in s |
| a | Bremsverzögerung | in m/s ² |
| Δs | Schleppabstand | in mm |

$$\Delta s = v / K_v$$

K_v Kreisverstärkung v hier in m/min
in (m/min)/mm in (m/min)/mm

Rechenbeispiel:

- $v = 6 \text{ m/min} = 0,1 \text{ m/s}$ Messgeschwindigkeit
- $a = 1 \text{ m/s}^2$ Bremsverzögerung
- $t = 16 \text{ ms}$ Signalverzögerung
- $K_v = 1 \text{ in (m/min)/mm}$

Zwischenschritte:

| | | | |
|--------------------------|---|--------------------|--------------------------------|
| $\Delta s = v / K_v$ | $= 6[\text{m/min}] / 1[(\text{m/min})/\text{mm}]$ | $= 6 \text{ mm}$ | Schleppabstand |
| $\Delta s_2 = v^2/2a$ | $= 0,1 [\text{m/s}]^2 / 2 \cdot 1 [\text{m/s}^2]$ | $= 5 \text{ mm}$ | achsspezifischer Anteil |
| $\Delta s_1 = v \cdot t$ | $= 0,1 [\text{m/s}] \cdot 0,016 [\text{s}]$ | $= 1,6 \text{ mm}$ | Anteil durch Signalverzögerung |

Gesamtergebnis:

$$s_b = \Delta s_1 + \Delta s_2 + \Delta s = 6 \text{ mm} + 5 \text{ mm} + 1,6 \text{ mm} = \mathbf{12,6 \text{ mm}}$$
 Bremsweg

Die Auslenkung des Messtasters = Bremsweg bis zum Stillstand der Achse beträgt **12,6 mm**.

2.9 Messstrategie beim Werkstückmessen mit Werkzeugkorrektur

Um die tatsächlichen Maßabweichungen am Werkstück feststellen und korrigieren zu können, ist eine exakte Ermittlung der Werkstückistmaße und der Vergleich mit vorgegebenen Sollwerten nötig. Daraus ist eine Korrektur des bei der Bearbeitung eingesetzten Werkzeuges ableitbar.

Funktion

Die Istmaße werden beim Messen mit der Maschine aus den Wegmesssystemen der lagegeregelten Vorschubachsen abgeleitet. Für jede aus Werkstücksoll- und Werkstückistmaß ermittelte Maßabweichung gibt es eine Vielzahl von Ursachen, die sich im Wesentlichen in 3 Kategorien eingliedern lassen:

- **Maßabweichungen, deren Ursache k e i n e m Trend unterliegen**, z. B. Positionierstreuung der Vorschubachsen oder Messwertunterschiede zwischen interner Messung (Messtaster) und externer Messvorrichtung (Mikrometer, Messmaschine usw.).
Hier besteht die Möglichkeit mit sogenannten **Erfahrungswerten**, die in gesonderten Speichern hinterlegt werden, die ermittelte Ist-Soll-Differenz automatisch um diesen Erfahrungswert zu korrigieren.
- **Maßabweichungen, deren Ursachen e i n e m Trend unterliegen**, z. B. Werkzeugverschleiß oder Wärmeausdehnung der Kugelrollspindel.
- **Zufallsbedingte Maßabweichungen**, z. B. durch Temperaturschwankungen, Kühlmittel und leicht verschmutzte Messstellen.
Für die Korrekturwertermittlung dürfen im Idealfall nur die Maßabweichungen berücksichtigt werden, deren Ursache einem Trend unterliegen. Da aber nie bekannt ist, mit welcher Größe und Richtung die zufallsbedingte Maßabweichung am Messergebnis beteiligt ist, bedarf es einer Strategie (gleitende Mittelwertbildung), die aus der gemessenen Ist-Soll-Differenz einen Korrekturwert ableitet.

Mittelwertbildung

Als geeignetes Mittel hat sich die Mittelwertbildung in Verbindung mit einer übergeordneten Messbewertung erwiesen.

Bei der Korrektur eines Werkzeugs kann gewählt werden, ob direkt auf Basis der aktuellen Messung korrigiert wird oder ob die Bildung eines Mittelwertes der Messdifferenzen über mehrere Messungen erfolgen soll, mit dem korrigiert wird.

Die Formel der gewählten Mittelwertbildung lautet:

$$M_{i_{\text{neu}}} = M_{i_{\text{alt}}} - \frac{M_{i_{\text{alt}}} - D_i}{k}$$

| | |
|----------------------|---|
| $M_{i_{\text{neu}}}$ | Mittelwert neu = Korrekturbetrag |
| $M_{i_{\text{alt}}}$ | Mittelwert vor letzter Messung |
| k | Wichtungsfaktor für die Mittelwertberechnung |
| D_i | gemessene Ist-Soll-Differenz (minus eventuell Erfahrungswert) |

Die Mittelwertberechnung berücksichtigt den Trend der Maßabweichungen einer Bearbeitungsserie, wobei der **Wichtungsfaktor** k , auf dessen Basis der Mittelwert gebildet wird, wählbar ist.

Ein neues Messergebnis, das mit zufallsbedingten Maßabweichungen behaftet ist, hat in Abhängigkeit vom Wichtungsfaktor nur zum Teil Auswirkungen auf die neue Werkzeugkorrektur.

Rechnerischer Verlauf des Mittelwertes bei verschiedenen Wichtungen k

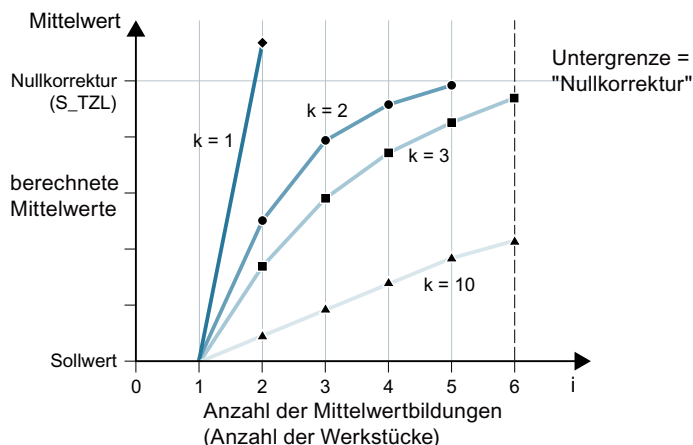


Bild 2-11 Mittelwertbildung mit Einfluss der Wichtung k

- Je größer k , desto langsamer reagiert die Formel beim Auftreten einer großen Abweichung in der Verrechnung bzw. Gegenkorrektur, gleichzeitig werden jedoch zufällige Streuungen mit steigendem k reduziert.
- Je kleiner k , desto schneller reagiert die Formel beim Auftreten einer großen Abweichung in der Verrechnung bzw. Gegenkorrektur, umso stärker werden sich jedoch zufällige Schwankungen auswirken.
- Der Mittelwert M_i wird von 0 aus so lange über die Anzahl der Werkstücke i gerechnet, bis der errechnete Mittelwert den Bereich der Nullkorrektur (S_{TZL}) überschreitet. Ab dieser Grenze wird mit dem berechneten Mittelwert korrigiert.
- Wurde mit dem Mittelwert korrigiert, so wird er anschließend im Speicher gelöscht. Damit beginnt die nächste Messung wieder mit $M_{i_{alt}} = 0$.

Tabelle 2-1 Beispiel für Mittelwertbildung und Korrektur

| i | Untergrenze = 40 µm (S_TZL = 0.04) | | | Verlauf der Mittelwerte bei zwei verschiedenen Wichtungsfaktoren |
|------------------|---------------------------------------|---------------------|---------------------|--|
| | Di [µm] | Mi k = 3 [µm] | Mi k = 2 [µm] | |
| 1. Mes- sung | 30 | 10 | 15 | <p>Mittelwert</p> <p>Mittelwerte > S_TZL werden als Korrektur ausgeführt</p> <p>Nullkorrektur (S_TZL)</p> <p>— k = 2</p> <p>— k = 3</p> <p>Anzahl der Mittelwertbildungen (Anzahl der Werkstücke)</p> |
| 2. Mes- sung | 50 | 23,3 | 32,5 | |
| 3. Mes- sung | 60 | 35,5 | 46,2 (3) | |
| 4. Mes- sung | 20 | 30,3 | 10 | |
| 5. Mes- sung | 40 | 32,6 | 25 | |
| 6. Mes- sung | 50 | 38,4 | 37,5 | |
| 7. Mes- sung | 50 | 42,3 (1) | 43,75 (4) | |
| 8. Mes- sung | 30 | 10 | 15 | |
| 9. Mes- sung | 70 | 30 | 42,5 (5) | |
| 10. Mes- sung | 70 | 43,3 (2) | 35 | |

Bei den Messungen mit den markierten Feldern wird mit dem Mittelwert die Werkzeugkorrektur ausgeführt (berechneter Mittelwert > S_TZL):

- Bei k = 3 in der 7. und 10. Messung (1 und 2),
- Bei k = 2 in der 3., 7. und 9. Messung (3, 4 und 5).

2.10 Parameter für Messergebniskontrolle und Korrektur

Für konstante Maßabweichungen ohne Trend kann das Messergebnis bei bestimmten Messvarianten durch einen Erfahrungswert korrigiert werden.

Für weitere Korrekturen aufgrund von Maßabweichungen sind dem Sollmaß symmetrisch wirkende Toleranzbereiche zugeordnet, die zu unterschiedlichen Reaktionen führen.

Erfahrungswert / Mittelwert EVN (S_EVNUM)

Die Erfahrungswerte dienen zur Unterdrückung von Maßabweichungen, **die keinem Trend** unterliegen.

Hinweis

Sollen keine Erfahrungswerte angewendet werden, ist S_EVNUM = 0 zu setzen.

Die Erfahrungswerte selbst werden im kanalspezifischen SD 55623 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE abgespeichert.

EVN gibt die Nummer innerhalb dieses Erfahrungswertspeichers an. Die vom Messzyklus ermittelte Ist-Soll-Differenz wird um diesen Wert **vor** allen weiteren Korrekturmaßnahmen korrigiert.

Das trifft zu:

- Beim Werkstückmessen mit automatischer Werkzeugkorrektur.
- Beim Werkstückmessen 1-Punkt-Messung mit automatischer NV-Korrektur.
- Beim Werkzeugmessen.

Der Mittelwert bezieht sich nur auf das Werkstückmessen mit automatischer Werkzeugkorrektur.

Bei automatischer Werkzeugkorrektur erfolgt die Mittelwertbildung aus der Messdifferenz der vorangegangenen und der aktuellen Messung. Besondere Bedeutung hat diese Funktionalität innerhalb einer Bearbeitungsserie mit Messungen an der gleichen Messstelle.

Die Funktion muss nicht aktiviert werden.

Die Mittelwerte sind im kanalspezifischen SD 55625 \$SCS_MEA_AVERAGE_VALUE abgespeichert. Die Nummer des Mittelwertspeichers wird im Messzyklus mit der Variable S_EVNUM übergeben.

Vertrauensbereich TSA (S_TSA)

Der Vertrauensbereich wirkt bei fast allen Messvarianten und hat keinen Einfluss auf die Korrekturwertbildung, er dient der Diagnose.

Wird diese Grenze erreicht, kann daraus geschlossen werden auf:

- Einen Defekt im Messtaster oder
- Eine falsche Sollpositionsvorgabe oder
- Eine unzulässige Abweichung von der Sollposition.

Hinweis

AUTOMATIK-Betrieb

Der AUTOMATIK-Betrieb wird unterbrochen, das Programm kann nicht fortgesetzt werden. Dem Bediener wird ein Alarmtext angezeigt.

Maßdifferenzkontrolle DIF (S_TDIF)

DIF wirkt nur bei Werkstückmessen mit automatischer Werkzeugkorrektur sowie beim Werkzeugmessen.

Diese Grenze hat ebenfalls keinen Einfluss auf die Korrekturwertbildung. Bei ihrem Erreichen ist wahrscheinlich das Werkzeug verschlissen und muss ausgewechselt werden.

Hinweis

Dem Bediener wird ein Alarmtext angezeigt und das Programm kann durch NC-Start fortgesetzt werden.

Diese Toleranzgrenze wird im Allgemeinen von der PLC für die Werkzeugverwaltung (Schwesterwerkzeuge, Verschleißkontrolle) ausgenutzt.

Toleranz des Werkstückes: Untergrenze TLL (S_TLL), Obergrenze TUL (S_TUL)

Beide Parameter wirken beim Werkstückmessen nur bezüglich der Korrektur von Werkzeugen.

Werden für die Toleranzparameter TLL, TUL unsymmetrische Werte gewählt, so wird zyklenintern der Sollwert $\emptyset S$ so angepasst, dass er in der Mitte eines intern neu gebildeten symmetrischen Toleranzbandes liegt. Diese veränderten Werte werden in den folgenden Ergebnisparametern abgelegt:

- `_OVR[0]` - Sollwert
- `_OVR[8]` - Toleranzobergrenze
- `_OVR[12]` - Toleranzuntergrenze

Die Anwendereingabeparameter TLL, TUL, $\emptyset S$ bleiben unverändert.

Beispiel: TUL= 0.0, TLL= -0.004, $\emptyset S$ = 10

Im Ergebnis entsteht: `_OVR[8]` = 0.002, `_OVR[12]` = -0.002, `_OVR[0]` = 9.998

Wird bei der Werkzeugkorrektur mit Mittelwertbildung gearbeitet und die Messdifferenz liegt im Bereich zwischen der "2/3-Toleranz des Werkstückes" (S_TMV) und der "Maßdifferenzkontrolle" (S_TDIF), so geht die Messdifferenz zu 100 % als Werkzeugkorrektur

ein und der bisherige Mittelwert wird gelöscht. Damit kann bei auftretenden größeren Maßabweichungen möglichst schnell gegengesteuert werden.

Hinweis

Überschreitet die Messdifferenz eine der Toleranzgrenzen des Werkstücks, wird dem Bediener, in Abhängigkeit der Toleranzlage, "Aufmaß" oder "Untermaß" angezeigt. Im CYCLE995 steht TUL für die Toleranzobergrenze der Winkelabweichung.

2/3-Toleranz des Werkstückes TMV (S_TMV)

TMV wirkt nur bei Werkstückmessen mit automatischer Werkzeugkorrektur.

Innerhalb des Bereiches "Untergrenze" und "2/3-Toleranz des Werkstückes" erfolgt die Berechnung eines Mittelwertes nach der im Kapitel "Messstrategie" beschriebenen Formel.

Hinweis

Mi_{neu} wird mit dem Nullkorrekturbereich verglichen:

- Ist Mi_{neu} **größer** als dieser, so wird um Mi_{neu} korrigiert und der zugehörige Mittelwertspeicher gelöscht.
 - Ist Mi_{neu} **kleiner** als dieser, so wird nicht korrigiert. Dadurch werden sprunghafte Korrekturen vermieden.
-

Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung FW (S_K)

FW wirkt nur bei Werkstückmessen mit automatischer Werkzeugkorrektur. Mit dem Wichtungsfaktor kann der Einfluss einer einzelnen Messung verschieden bewertet werden.

Somit hat ein neues Messergebnis in Abhängigkeit von FW nur zum Teil Auswirkungen auf die neue Werkzeugkorrektur.

Nullkorrekturbereich TZL (S_TZL)

TZL wirkt bei

- Werkstückmessen mit automatischer Werkzeugkorrektur,
- Werkzeugmessen und Kalibrieren von Werkzeug- und Werkstückmesstaster.

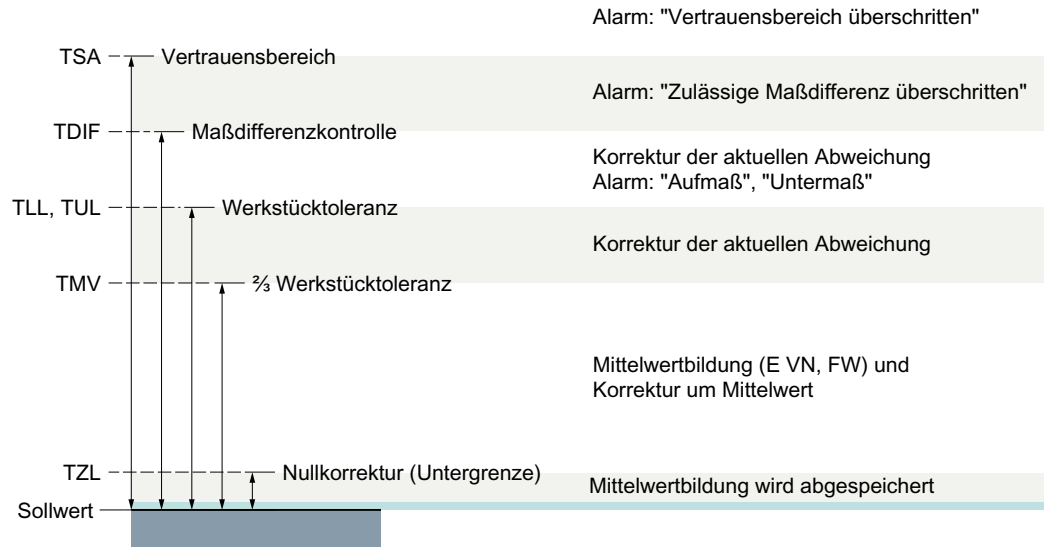
Dieser Toleranzbereich entspricht dem Betrag der maximal zufallsbedingten Maßabweichungen. Er ist für jede Maschine zu ermitteln.

Innerhalb dieser Grenze erfolgt keine Korrektur der Werkzeuge.

Mit der gemessenen Ist-Soll-Differenz, eventuell korrigiert um den Erfahrungswert, wird jedoch bei Werkstückmessen mit automatischer Werkzeugkorrektur der Mittelwert dieser Messstelle aktualisiert und neu abgespeichert.

Die Toleranzbereiche (Bereich zulässiger Maßtoleranz) und die daraus abgeleiteten Reaktionen sind wie folgt festgelegt:

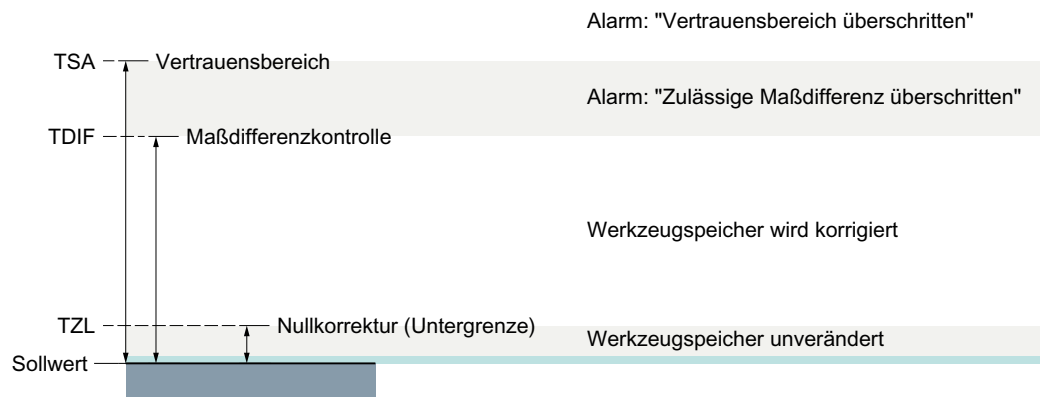
- Bei Werkstückmessung mit automatischer Werkzeugkorrektur



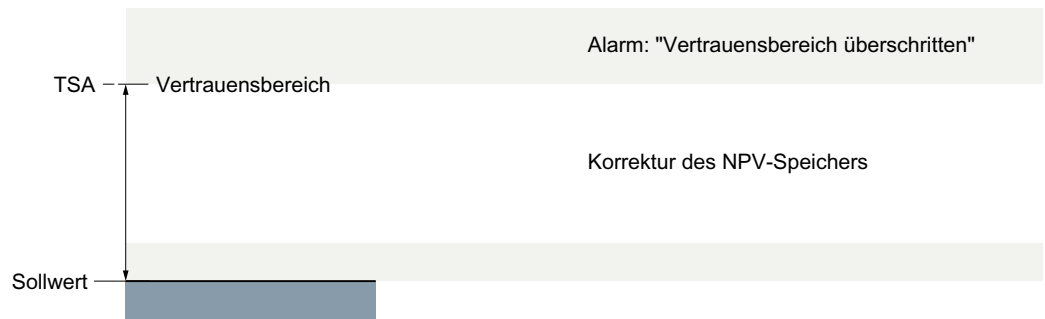
Hinweis

In den Messzyklen wird das Werkstücksollmaß aus Symmetriegründen in die Mitte der zulässigen \pm Toleranzgrenze gelegt.

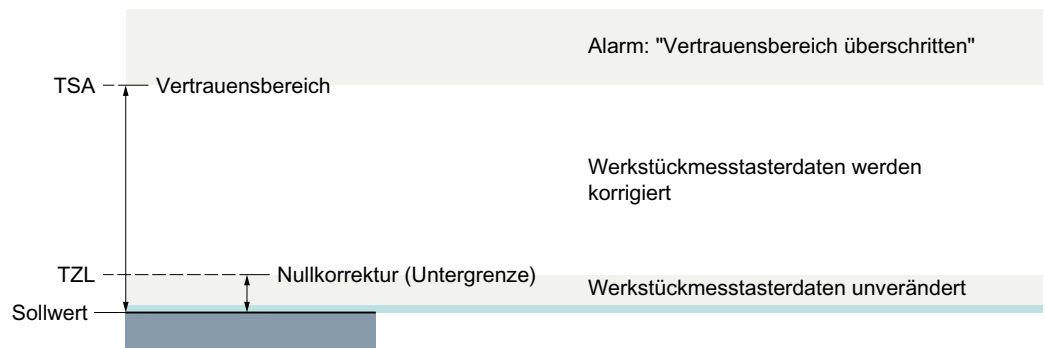
- Bei Werkzeugmessung



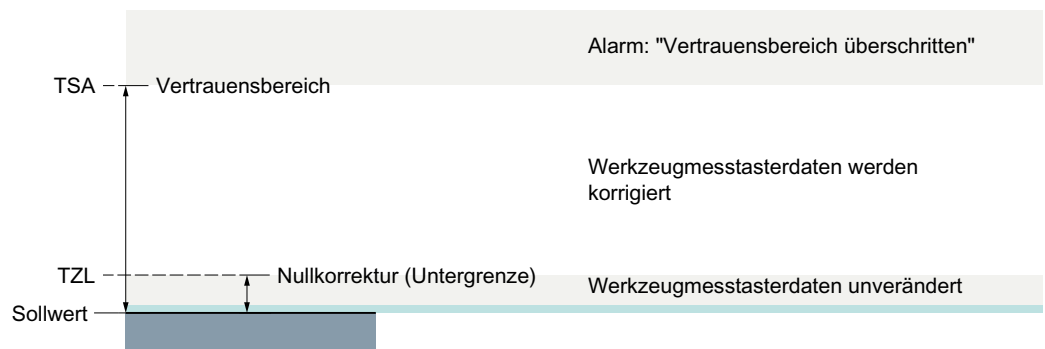
- Bei Werkstückmessung mit NV-Korrektur



- Bei Werkstückmesstasterkalibrierung



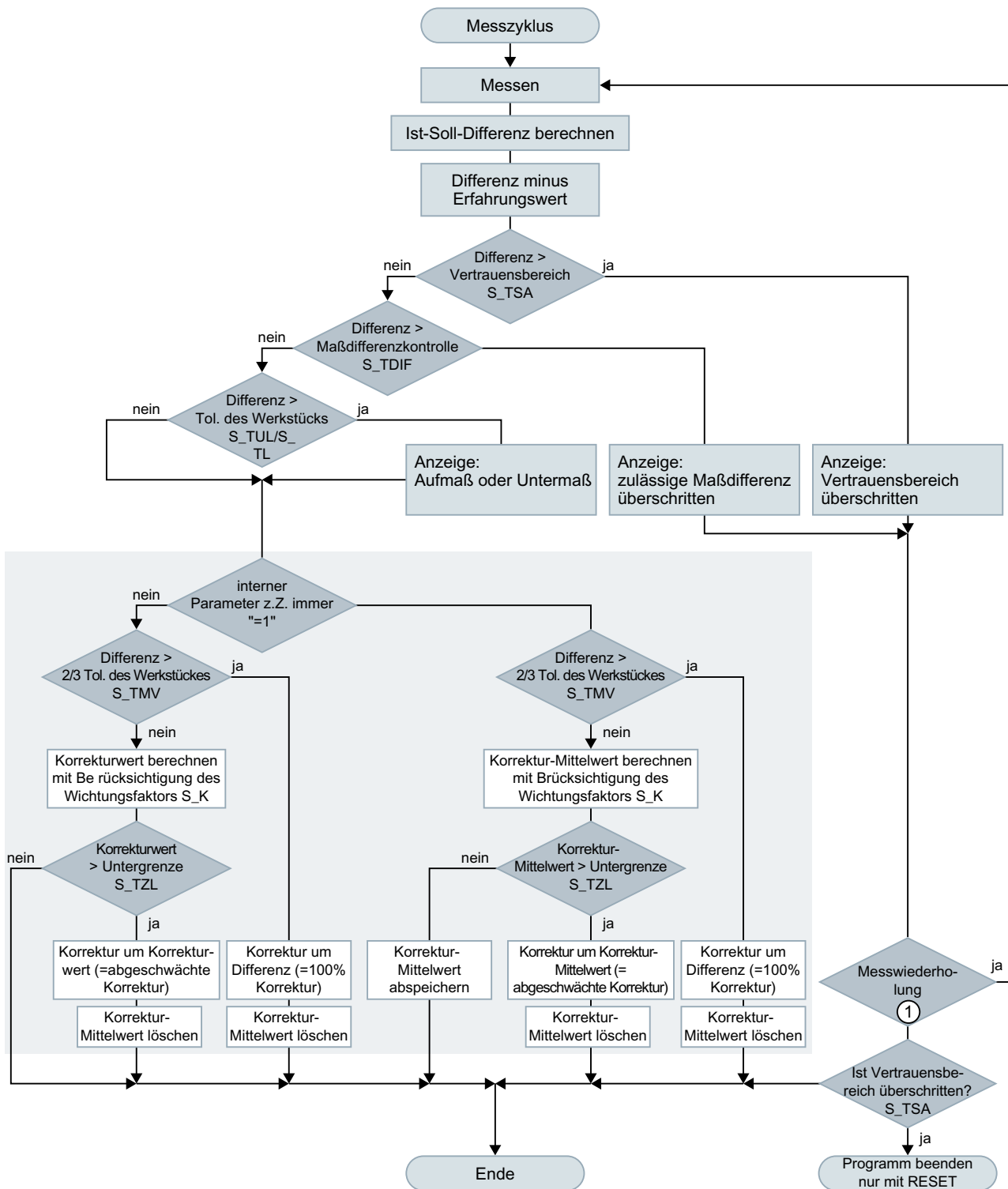
- Bei Werkzeugmesstasterkalibrierung



2.11 Wirkung von Erfahrungswert, Mittelwert und Toleranzparameter

Das folgende Flussdiagramm zeigt im Prinzip die Wirkung von Erfahrungs-, Mittelwert und Toleranzparameter anhand der Werkstückmessung mit automatischer Werkzeugkorrektur.

2.11 Wirkung von Erfahrungswert, Mittelwert und Toleranzparameter



① SD 54740 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 0

2.12 Werkzeugkorrekturstrategie

2.12.1 Korrekturstrategie für die Werkzeugkorrektur beim Werkstückmessen bezüglich Werkzeuggruppen (Schwesterwerkzeuge)

Für die Werkzeugkorrektur nach dem Werkstückmessen prüfen die Messzyklen generell folgenden Status der Werkzeuge:

- "Werkzeug aktiv" und
- "Werkzeug war im Einsatz"

Es werden nur Werkzeuge mit diesem Status korrigiert, sofern sie nicht gesperrt sind.

Verhalten der Messzyklen im Einzelnen

| Zustand | Korrekturverhalten |
|---|---|
| Genau ein Werkzeug einer Werkzeuggruppe hat den Status <ul style="list-style-type: none">• "Werkzeug aktiv" und• "Werkzeug war im Einsatz" | Dieses Werkzeug wird korrigiert. Besitzt das Werkzeug den Status "gesperrt", wird der Zyklalarm 61404 "Korrektur des Werkzeuges konnte nicht ausgeführt werden" ausgegeben. |
| Zum Werkzeugnamen wurde kein Werkzeug gefunden. | Es wird nicht korrigiert, sondern der Zyklalarm 61343 "Werkzeug existiert nicht" ausgegeben. |
| In der Werkzeuggruppe wurde kein Werkzeug mit dem oben genannten Status gefunden. | Es wird nicht korrigiert, sondern der Zyklalarm 61404 "Korrektur des Werkzeuges konnte nicht ausgeführt werden" ausgegeben. |
| In der Werkzeuggruppe wurden mehrere Werkzeuge mit dem oben genannten Status gefunden. | Es wird nicht korrigiert, sondern der Zyklalarm 61344 "Es gibt mehrere aktive Werkzeuge" ausgegeben. |

2.13 Messzyklenhilfsprogramme

2.13.1 CYCLE116: Berechnung von Mittelpunkt und Radius eines Kreises

Funktion

Dieser Zyklus berechnet aus drei bzw. vier Punkten, die in einer Ebene liegen, den ihnen einbeschriebenen Kreis mit Mittelpunkt und Radius.

Um diesen Zyklus möglichst universell anwenden zu können, werden seine Daten über eine Parameterliste übergeben.

Als Parameter ist ein Feld von REAL-Variablen der Länge 13 zu übergeben.

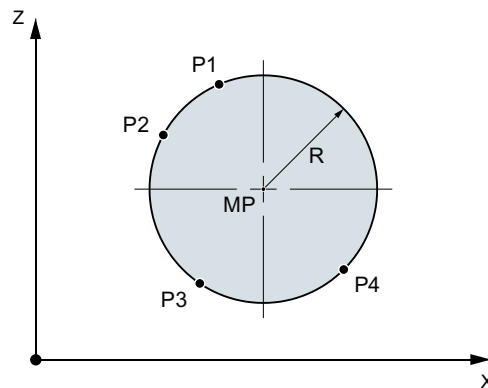


Bild 2-12 Berechnung Kreisdaten aus 4 Punkten

Programmierung

```
CYCLE116 (_CAL[ ], _MODE)
```

Übergabeparameter

- **Eingangsdaten**

| Parameter | Datentyp | Bedeutung |
|-----------|----------|---|
| _CAL [0] | REAL | Anzahl der Punkte für die Berechnung (3 oder 4) |
| _CAL [1] | REAL | 1. Achse der Ebene des ersten Punktes |
| _CAL [2] | REAL | 2. Achse der Ebene des ersten Punktes |
| _CAL [3] | REAL | 1. Achse der Ebene des zweiten Punktes |
| _CAL [4] | REAL | 2. Achse der Ebene des zweiten Punktes |
| _CAL [5] | REAL | 1. Achse der Ebene des dritten Punktes |
| _CAL [6] | REAL | 2. Achse der Ebene des dritten Punktes |
| _CAL [7] | REAL | 1. Achse der Ebene des vierten Punktes |
| _CAL [8] | REAL | 2. Achse der Ebene des vierten Punktes |

- **Ausgangsdaten**

| Parameter | Datentyp | Bedeutung |
|-----------|----------|---|
| _CAL [9] | REAL | 1. Achse der Ebene des Kreismittelpunktes |
| _CAL [10] | REAL | 2. Achse der Ebene des Kreismittelpunktes |
| _CAL [11] | REAL | Kreisradius |
| _CAL [12] | REAL | Status für die Berechnung 0 = Berechnung erfolgt 1 = Fehler aufgetreten |
| _MODE | INTEGER | Fehlernummer (möglich 61316 oder 61317) |

Hinweis

Dieser Zyklus wird z.B. vom Messzyklus CYCLE979 als Unterprogramm aufgerufen.

Beispiel

```

%_N_Kreis_MPF

DEF INT _MODE

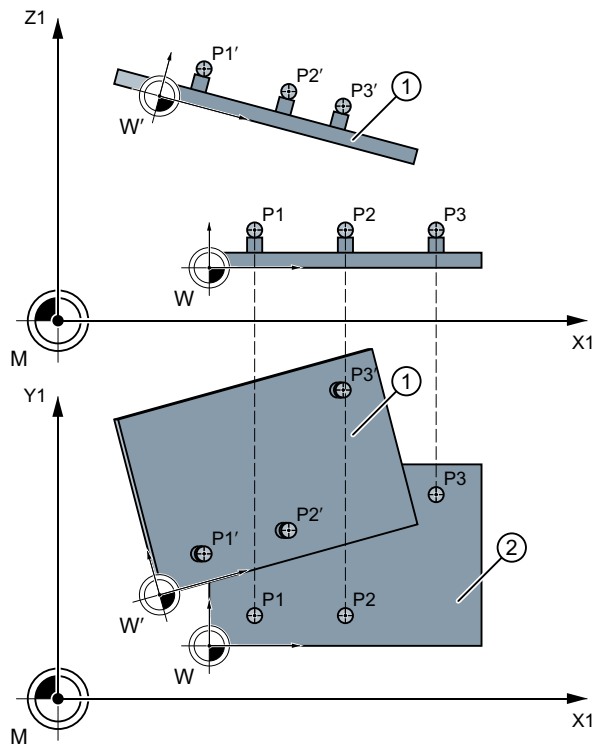
DEF REAL _CAL[13]= (3,0,10,-10,0,0,-10,0,0,0,0,0,0)           ;mit Vorgabe von 3 Punkten
                                                                P1: 0,10
                                                                P2: -10,0
                                                                P3: 0,-10
    
```

```
CYCLE116 (_CAL, _MODE) ;Ergebnis:  
                        _CAL[9]=0  
                        _CAL[10]=0  
                        _CAL[11]=10  
                        _CAL[12]=0  
                        _ALM=0  
  
M0  
  
STOPRE  
  
M30
```

2.13.2 CYCLE119: Berechnungszyklus zur Bestimmung der räumlichen Lage

Funktion

Dieser Hilfszyklus berechnet aus drei räumlichen Sollpositionen (Referenz-Dreieck) drei räumlichen Istpositionen, die Abweichung von Lage und Winkel zum aktiven Frame. Die Korrektur erfolgt in den dafür ausgewählten Frame.



① Istlage

② Werkstück

3 verbundene Punkte P1 bis P3 (Dreieck) sind räumlich versetzt und gedreht angeordnet: P1', P2', P3'

Cycle119 wird vom Messzyklus CYCLE997 als Unterprogramm oder von einem Anwenderprogramm separat aufgerufen

Für die universelle Anwendung des Zyklus, werden seine Daten über eine Parameterschnittstelle übergeben.

Programmierung

```
CYCLE119 (_SETPOINT, _MEASPOINT, _ALARM, _RES, _REFFRAME, _COR,  
_RESLIM)
```


Parameter

| Eingangsdaten | Datentyp | Bedeutung |
|-------------------|----------|--|
| _SETPOINT [3, 3] | REAL | Feld für 3 Sollpositionen in der Reihenfolge 1., 2., 3. Geometrie-Achse (X, Y, Z). Diese Punkte sind das Referenz-Dreieck. |
| _MEASPOINT [3, 3] | REAL | Feld für 3 gemessene Positionen in der Reihenfolge 1., 2., 3. Geometrie-Achse (X, Y, Z). Dies ist die wirkliche räumliche Lage des beschriebenen Dreiecks. |
| _COR | INTEGER | Korrektur |
| | | Werte: 0: keine Korrektur |
| | | 1...99: NV-Korrektur in G54...G57, G505..G599 |
| | | 1000: NV-Korrektur in letztes aktives Kanal-Basisframe laut MD28081 |
| | | 1011 bis 1026: NV-Korrektur in Kanal-Basisframe |
| | | 2000: NV-Korrektur in den Systemframe für Ankratzen und Istwertsetzen (\$P_SETFR). |
| | | 9999: NV-Korrektur in aktives Frame, einstellbares Frame G54 bis G57, G505...G599 bzw. bei G500 in letztes aktives Basisframe laut \$P_CHBFRMASK |
| _RESLIM | REAL | Grenzwert für Verzerrung (nur relevant, wenn _COR > 0). Ist _RES unter diesem Grenzwert, wird NV korrigiert , andernfalls erfolgt die Ausgabe eines Alarms. |

Die Ergebnisse der Berechnung werden in diesen Übergabeparametern abgelegt.

| Ausgangsdaten | Datentyp | Bedeutung |
|---------------|----------|--|
| _ALARM | INTEGER | Zyklen-Alarmnummer für Rückmeldung. (Übergabewert muss bei Zyklusaufwurf = 0 sein.) |
| _RES | REAL | Ergebnis der Berechnung |
| | | Werte: < 0: Es konnte kein Frame berechnet werden. Es wird ein Alarm (_ALARM > 0) zurückgemeldet |
| | | >= 0: Die Berechnung war erfolgreich. Die Größe des Wertes ist ein Maß für die Verzerrung des Dreiecks, z.B. durch Messungenauigkeiten. Es ist die Summe der Abweichungen der einzelnen Punkte in mm. |
| _REFRAME | FRAME | Ergebnisframe., Differenz zum wirksamen Frame. Wird dieses Ergebnisframe mit dem aktiven Frame verkettet, so erhält die gemessene Dreiecksposition die gewünschte Sollposition (Werkstückkoordinaten). |

Hinweis

Zur Korrektur

Das zu korrigierende Frame darf keine Spiegelung oder Maßstabsfaktoren enthalten. Existiert kein Kanal-Basisframe bei G500, wird ein Zyklalarm (_ALARM>0) geliefert.

Wird der Cycle119 durch den Cycle997 aufgerufen, erfolgt die Aktivierung des korrigierten Frames automatisch.

Wird der Cycle119 separat in einem Anwenderprogramm aufgerufen, werden die neuen Daten des Frames mit erneuter Programmierung des G-Befehls des zugehörigen einstellbaren Frames (G500, G54 bis ...), außerhalb dieses Zyklus aktiviert.

2.13.3 CUST_MEACYC: Anwenderprogramm vor/nach Ausführung der Messung

Funktion

Der Zyklus CUST_MEACYC wird in jedem Messzyklus vor und nach dem Messen aufgerufen. Er kann vom Anwender dazu benutzt werden, notwendige Abläufe vor Beginn einer Messung (z. B. Messtaster aktivieren) zu programmieren.

Im Auslieferungszustand enthält dieser Zyklus eine CASE-Anweisung, die für jeden Messzyklus einen Sprung zu einer Marke mit nachfolgendem M17 (Unterprogrammende) realisiert.

Beispiel

```
_M977:      ;vor Werkstückmesstaster mit CYCLE977 (Bohrung/Welle/Nut/Steg messen)
GOTOF _AM_WP_MES
;
.....
;
_AM_WP_M ;vor Werkstück allgemein
ES:
;
;
;
M17          ;Ende des Zyklus
```

Ab den Sprungmarken können Aktionen programmiert werden, die bei jedem CYCLE977-Aufruf (Marke _M977) oder beim Werkstückmessen allgemein (Marke _AM_WP_MES) ausgeführt werden sollen.

Literatur

Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK 840D sl Basesoftware und Bedien-Software*.

2.14 Zusatzfunktionen

2.14.1 Messzyklenunterstützung im Programmeditor

Der Programmeditor bietet eine erweiterte Messzyklenunterstützung zum Einfügen von Messzyklenaufrufe ins Programm.

Voraussetzung

Hardware TCU oder PCU.

Funktion

Diese Messzyklenunterstützung bietet folgende Funktionalität:

- Messzyklenauswahl über Softkeys
- Eingabemasken zur Parameterversorgung mit Hilfebildern
- Aus den einzelnen Masken wird Programmcode erzeugt, der rückübersetzbar ist.

2.14.2 Anzeige von Messergebnisbildern

Funktion

Während des Ablaufs eines Messzyklus können automatisch Messergebnisbilder angezeigt werden. Die Messergebnisbildanzeige kann über den Zyklus CYCLE150, der auch die Protokollfunktion steuert, im Programm ein- bzw. ausgeschaltet und parametrisiert werden.

Hinweis

Der CYCLE150 ist vor dem ersten betreffenden Messzyklenaufruf zu programmieren. Die bisherige Möglichkeit, Messergebnisbildanzeige über das Settingdatum 55613 `$SCS_MEA_RESULT_DISPLAY` zu steuern, bleibt aus Kompatibilitätsgründen erhalten.

Anzeige von Messergebnisbildern

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und ist im Editor geöffnet.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst. messen" oder "Werkz. messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Messergebnis". Das Eingabefenster "Messergebnis" wird geöffnet.
3. Treffen Sie in den Toggelfeldern die gewünschte Auswahl.

In der Maske für Messergebnisbild "ein" kann der Anzeigemodus wie folgt ausgewählt werden:

- "automatisch 8 s" ... Das Messergebnisbild bleibt für eine feste Zeit von 8 s anstehen.
- "NC-Start" ... Mit dem Messergebnisbild wird der Zyklus durch M0 angehalten, mit NC-Start wird der Messzyklus fortgesetzt, und das Messergebnisbild abgewählt.
- "bei Alarm" ... Nur bei den Zyklenalarmen 61303, 61304, 61305 und 61306 wird das Messergebnisbild aufgeblendet.

Diese Auswahlmöglichkeiten entsprechen den Möglichkeiten, die bisher über das SD55613 \$SCS_MEA_RESULT_DISPLAY verfügbar waren.

Messergebnisbildanzeige und Protokollierfunktion können getrennt voneinander ein- oder ausgeschaltet werden. Es ist dann jeweils ein weiterer Aufruf des CYCLE150 zu programmieren.

Mit Programmende (Kanal-RESET) erfolgt das Ausschalten der Funktion automatisch, es muss nicht explizit programmiert werden.

Hinweis

Die bisherige Möglichkeit, Messergebnisbildanzeige über das Settingdatum 55613 \$SCS_MEA_RESULT_DISPLAY zu steuern, bleibt aus Kompatibilitätsgründen erhalten.

Die Messzyklen können in Abhängigkeit von der Messvariante verschiedene Messergebnisbilder anzeigen:

- Werkzeugmesstaster kalibrieren
- Werkzeugmessen
- Werkstückmesstaster kalibrieren
- Werkstückmessen

Inhalt Messergebnisbilder

Die Messergebnisbilder enthalten folgende Daten:

Werkzeugmesstaster kalibrieren

- Messzyklus und Messvariante
- Triggerwerte der Achsrichtungen und Differenzen
- Messtasternummer
- Vertrauensbereich

Werkzeugmessen

- Messzyklus und Messvariante
- Istwerte und Differenzen für Werkzeugkorrekturen
- Vertrauensbereich und zulässige Maßdifferenz
- T-Name, D-Nummer

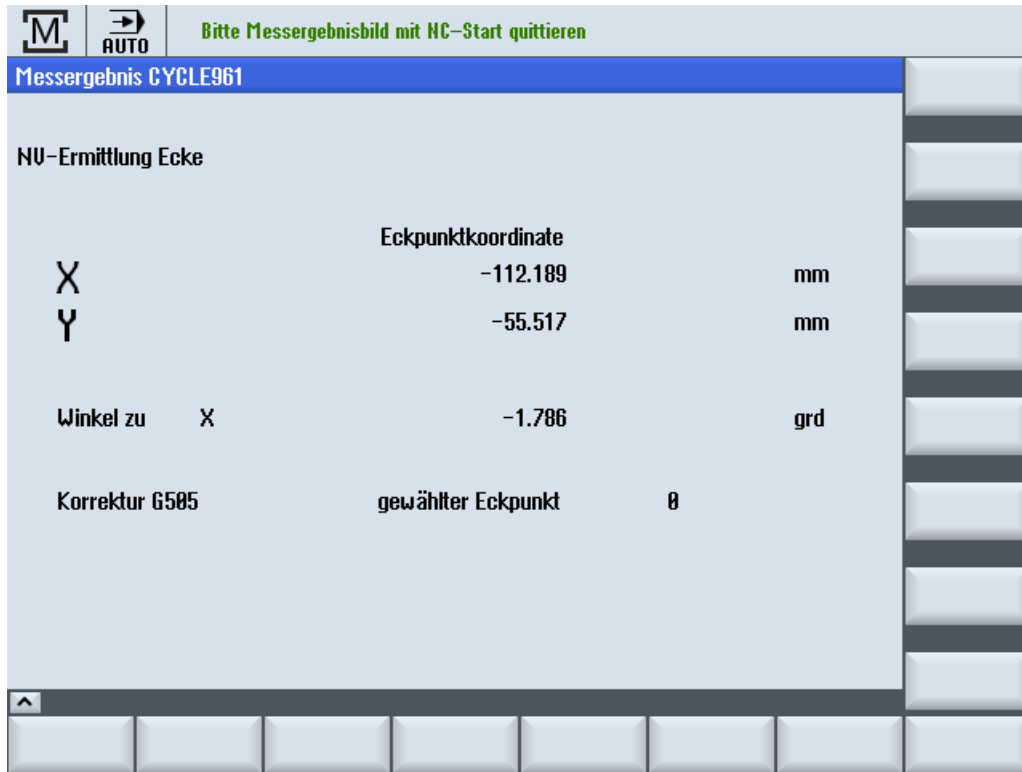
Werkstückmesstaster kalibrieren

- Messzyklus und Messvariante
- Triggerwerte der Achsrichtungen und Differenzen
- Lageabweichung (Schieflage Messtaster) beim Kalibrieren in der Ebene
- Messtasternummer
- Vertrauensbereich

Werkstückmessen

- Messzyklus und Messvariante
- Sollwerte, Istwerte und deren Differenzen
- Toleranzober- und -untergrenzen (bei Werkzeugkorrektur)
- Korrekturwert
- Messtasternummer
- Vertrauensbereich und zulässige Maßdifferenz
- T-Name, D-Nummer und DL-Nummer bzw. NV-Speicher-Nummer bei automatischer Korrektur

Beispiel Messergebnisbild



Programmbeeinflussung zum Anzeigen, Abschalten der Messergebnisbilder

Über die Programmbeeinflussung MRD "Messergebnis anzeigen" können programmierte Messergebnisbildaufrufe einfach aktiviert oder deaktiviert werden. Dazu muss das Programm nicht geändert werden!

Die Programmbeeinflussung MRD wirkt auf alle Aufrufe des Messergebnisbildes, egal ob diese über CYCLE150-Aufrufe oder über Programmieren des Settingdatums 55613 \$SCS_MEA_RESULT_DISPLAY im Programm realisiert sind.

2.14.3 Protokollieren

2.14.3.1 Allgemeines

Funktion

- **Standardprotokoll**
Ausgabe der Messergebnisse aus den Automatik-Messzyklen in eine Protokolldatei. Jede Messvariante der Standardmesszyklen ist inhaltlich ein fixes Standardprotokoll zugeordnet. Dieses entspricht inhaltlich dem Messergebnisbild am Bildschirm. Anwendereingaben zum Protokollinhalt sind nicht erforderlich.
- **Anwenderprotokoll**
Ausgabe anwenderrelevanter Daten als separates Protokoll oder ergänzend zum Messprotokoll. Gestaltung von Inhalt und Format obliegt ausschließlich dem Anwender. Dazu steht ein vordefiniertes Variablenfeld zur Verfügung, das den Protokollinhalt aufnimmt.

Es ist möglich auf externe Medien, wie lokale Laufwerke, USB oder in den Teileprogrammspeicher zu protokollieren, sofern diese vorhanden sind. Die Protokollausgabe kann als formatierter Text oder im Tabellenformat (Spaltentrennzeichen “;“) zur Weiterverarbeitung in Tabellenkalkulationsprogrammen erfolgen.

Voraussetzungen

Soll auf externe Medien, wie USB oder Netzlaufwerke, protokolliert werden, ist die Option "EES" erforderlich (siehe "Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate (IM9)").

Inhalt eines Standardprotokolls

- Datum / Uhrzeit (zu der das Protokoll geschrieben wurde), Protokollname mit Pfad
- Messvariante
- Wichtigste Eingabewerte (die in der Maske vor dem Messen eingegeben wurden)
- Korrekturziel
- Sollwerte, Messwerte und Differenzen

Es werden so viele Nachkommastellen protokolliert, wie am Bildschirm angezeigt werden. Die Begriffe und Achsbezeichner entsprechen ebenfalls den am Bildschirm angezeigten – jedoch ausgeschriebenen (ohne Abkürzungen). Die Maßeinheit mm/inch richtet sich nach dem während der Messung aktiven Maßsystem.

2.14.3.2 Steuerzyklus CYCLE150

Funktion

Die Aktivierung der Funktion Protokollieren erfolgt durch einfache Programmierung des Zyklusaufrufs CYCLE150. Ergebnisanzeige und Protokollieren können getrennt ausgewählt und unabhängig voneinander gesteuert werden. Parameter im CYCLE150 wirken modal bis zum Programmende oder Reset bzw. bis zu einem erneuten Zyklusaufwurf.

Vorgehensweise

Das Protokollieren wird programmgesteuert ein- und ausgeschaltet über entsprechende Parametrierung des CYCLE150. Dieser ist einmal am Anfang des Messprogrammes zu programmieren. Nur bei Änderung der Eingabeparameter ist eine erneute Programmierung vor dem jeweiligen Messzyklusaufwurf erforderlich. Mit Programmende (Kanal-RESET) erfolgt das Ausschalten der Funktionen automatisch, es muss nicht explizit programmiert werden.

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. Shop Mill-Programm ist angelegt und befindet sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst. messen" oder "Werkz. messen"
2. Drücken Sie den Softkey "Messergebnis". Das Eingabefenster "Messergebnis" wird geöffnet
3. Treffen Sie in den Toggelfeldern die gewünschte Auswahl (siehe nachfolgende Tabelle)

Die Maske enthält ein Auswahlfeld für das Messergebnisbild zum Aus- und Einschalten mit den Toggelzuständen "aus" / "ein". Außerdem enthält es ein Auswahlfeld für das Protokoll zum Aus- und Einschalten mit den Toggelzuständen "aus" / "ein" / "letzte Messung".

Wenn die beiden Auswahlfelder den Toggelzustand "aus" haben, werden alle nachfolgenden Eingabefelder zur jeweiligen Funktion weggeblendet.

Parameter

| Parameter | Beschreibung |
|--------------------------------|---|
| Messergebnisbild | aus / ein |
| Anzeigemodus | autom. 8 s / NC-Start / bei Alarm |
| Protokoll | |
| Protokolltyp | Standardprotokoll / Anwenderprotokoll |
| Protokollformat (bei Standard) | Textformat / Tabellenformat (Dateiextension TXT / CSV) |
| Protokolldaten | neu / anhängen |
| Protokollablage | Verzeichnis / wie Teileprogramm / Variable |
| Name Protokolldatei | Dateityp entsprechend Auswahl Protokollformat eingestellt |

Protokolltyp

Die vorhandene Infrastruktur für die Protokollierung der Messergebnisse soll dem Anwender zugleich für eigene Zwecke - Ausgabe von Anwenderprotokollen - zugänglich gemacht werden. Daher wird zwischen Standardprotokoll und Anwenderprotokoll unterschieden.

Protokollformat

Standardprotokolle können in zwei verschiedenen Protokollformaten ausgegeben werden, als Textformat oder als Tabellenformat. Das Textformat lehnt sich an die Messergebnisbilddarstellung am Bildschirm an. Das Tabellenformat ist ein Ausgabeformat, welches von Excel (oder anderen Tabellenprogrammen) importiert werden kann. Damit wird eine statistische Weiterverarbeitung von Messergebnisprotokollen ermöglicht.

Die Auswahl Textformat/Tabellenformat gibt es nur für Standardprotokolle. Bei Anwenderprotokollen ist der Anwender selbst für die Formatierung zuständig, d. h., das Auswahlfeld wird beim Anwenderprotokoll weggeblendet.

Protokolldaten

Die Protokolldatei kann neu angelegt oder weiter fortgeschrieben werden. Das wird über Protokolldaten "neu" und "anhängen" ausgewählt. Bei Datei "neu" wird eine vorhandene Datei gleichen Namens gelöscht und durch das Protokollieren neu angelegt.

Protokollablage

Für die Protokollablage kann der Pfad explizit oder implizit angegeben werden, d. h., es gibt die Auswahlmöglichkeiten "Verzeichnis", "wie Teileprogramm" oder "Variable".

Bei "wie Teileprogramm" wird von den Protokollierzyklen automatisch der Pfad des übergeordneten NC-Programms ermittelt und die Protokolldatei dorthin gespeichert. Das folgende Eingabefeld für den Pfad wird weggeblendet. Bei "Verzeichnis" gibt es ein zusätzliches Eingabefeld, in dem der Pfad eingetragen wird. Der Pfad muss nicht eingegeben werden, sondern kann über einen Dialog, der durch den zusätzlichen VSK1 "Verzeichnis auswählen" eröffnet wird, ausgewählt werden.

Bei "Variable" wird im folgenden Feld der Name der Variable eingegeben. Über diese Variable wird dann der Name der Protokolldatei programmiert. Eine Pfadangabe ist dabei möglich aber nicht notwendig. Die Protokolldatei liegt dann im selben Pfad wie das übergeordnete NC-Programm.

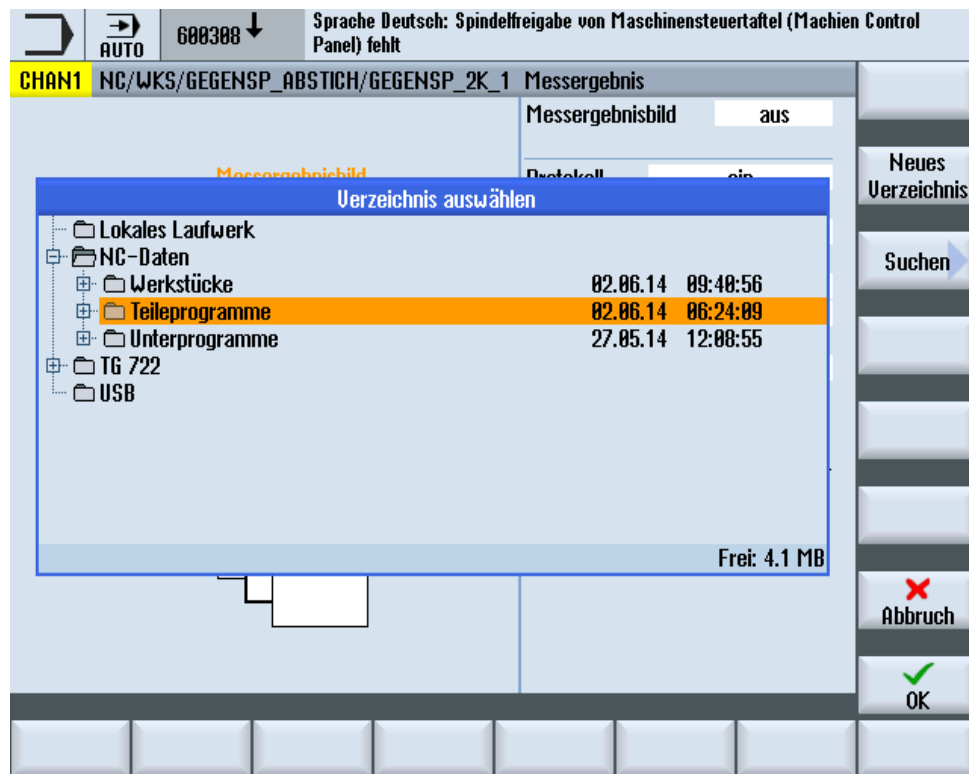


Bild 2-14 Auswahldialog für Protokollablage

Auswählbar sind alle im Programmmanager vorhandenen Laufwerke und Pfade.

- lokales Laufwerk
- NC-Daten (Teileprogrammspeicher)
- Netzlaufwerk(e), sofern verbunden
- USB (wenn vorhanden)

Es kann im Dialog nur ein Pfad oder auch eine vorhandene Datei ausgewählt werden.

Wird nur ein Pfad ausgewählt, so wird mit dem Softkey Übernehmen die Auswahl mit dem kompletten Pfad in die Maske übertragen, ist aber noch änderbar. Der Name der Protokolldatei wird eingegeben. Wird eine Datei ausgewählt, werden vollständiger Pfad und Dateiname in die Maske übertragen, sind aber noch änderbar.

Alternativ ist es möglich, die Ablage einzugeben.

Beispiele für ausgewählte Ablage:

1. NC-Daten -> Werkstück -> Werkstück "Protokolle"
//NC:/WKS.DIR/PROTOKOLLE.WPD
2. Netzlaufwerk Protokolle
//d:/Protokolle
3. USB -> Messzyklen_Protokolle
//USB:/01/Messzyklen_Protokolle

Name Protokolldatei

Der Name der Protokolldatei ist frei wählbar. Er muss den Regeln für Programmnamen in der NC bzw. für Dateinamen bei Schreiben auf externe Laufwerke entsprechen.

Dateityp

Es werden folgende Dateitypen unterstützt:

- Textfile - Typ TXT
- Tabellenformat – Typ CSV

Diese Dateitypen sind abhängig vom gewählten Protokollformat.

Der Dateityp ist nicht veränderbar, er wird nur angezeigt.

2.14.3.3 Protokoll "Letzte Messung"

Funktion

Die Funktion "Protokolliere letzte Messung" wird durch einmaligen Aufruf des Protokollierzyklus CYCLE150 programmiert. Es wird dabei nicht gemessen, sondern auf die in den Ergebnisparametern der Messzyklen (GUD-Variable) noch vorhandenen Werte der letzten Messung zurückgegriffen und nur ein Unterzyklus zum Protokollieren aufgerufen. Diese Funktion ist nur sinnvoll, wenn während der Messung Protokoll "aus" angewählt war.

Voraussetzung

Die Ausgabe eines Standardprotokolls ist nur möglich, wenn vorher ein Messzyklus im Automatikbetrieb aktiv war.

Vorgehensweise

Ein Teileprogramm für Protokollierung "Letzte Messung" ist angelegt und befindet sich im Editor.



1. Im Eingabefeld Protokoll "letzte Messung" wählen
2. Weiter Parameter versorgen, wie oben beschrieben
3. Drücken Sie den Softkey "Übernehmen". Im Editor erscheint der generierte Zyklenaufruf.

Programmierbeispiel:

```
CYCLE150 (30,11012,"//NC/MPF.DIR/LAST_MEASURE.TXT")  
M30
```

2.14.3.4 Standardprotokoll

Funktion

Standardprotokolle stellen die Ergebnisse aus Messzyklen in einer übersichtlichen Protokollstruktur dar. Die Ausgabe ist im Text- oder Tabellenformat möglich. Inhalt und Struktur sind vordefiniert.

Voraussetzung

Standardprotokolle sind nur in Verbindung mit Messzyklen-Aufrufen möglich.

Protokollinhalt

Die Protokolle werden generell mit englischen Festtexten erzeugt. (Die Messergebnisbilder erscheinen in der eingestellten Sprache des Operate.)

Protokolle der Messzyklen haben folgende Strukturierung und Inhalte:

- Kopfblock - Protokollkopf
 - Datum / Uhrzeit (zu der das Protokoll erstellt wurde)
 - Name und Pfad der Protokolldatei
 - Name des Teileprogramms, aus dem die Messfunktion aufgerufen wurde
 - Werkstücknummer
- Werteblock - Ergebnisse pro Messpunkt
 - Nr. des Messpunkts, Messvariante wie programmiert, Uhrzeit der Messung
Messvariante als Text (z. B. "1 Hole")
 - Angaben zum Korrekturziel entweder
nur messen (measure only)– keine Korrektur – oder
bei Messvarianten mit NV-Korrektur: Angabe der korrigierten NV, Korrekturziel (NV /
Feinverschiebung) – oder
bei Messvarianten mit Werkzeugkorrektur: Werkzeugname, D-Nummer, Werkzeugtyp,
Korrekturziel (Länge/Radius, Geometrie/Verschleiß)
 - Sollwerte (Setpoint), Messwerte (Measured), Differenzen (Difference) mit Angabe der
jeweiligen Achsnamen oder Messobjekte (z. B. "Diameter") und der Maßeinheit

Vorgehensweise

Der Aufruf des Steuerzyklus CYCLE150 steht immer am Programmanfang. Danach werden die jeweiligen Messzyklenuufrufe programmiert. Wird eine abweichende Parametrierung des CYCLE150 erforderlich, ist dieser an der entsprechenden Programmstelle erneut aufzurufen.

Programmierbeispiel

```
N10 G54
N20 T710 D1 M6 ; Messtasteraufruf
... ; Positionieren usw.
```

2.14 Zusatzfunktionen

```

N50 CYCLE150 (10,1001,"MESSPROT.TXT") ; Protokollieren ein-
schalten
N60 ; 1. Messung
CYCLE997 (109,1,1,10,1,5,0,45,0,0,0,5,5,5,10,10,10
,0,1,,0,)
... ; Positionieren usw.
N90 ; 2. Messung
CYCLE978 (200,,4000001,1,77,2,8,1,1,1,"END_MILL_D8
",,0,1.01,0.1,0.1,0.34,1,10001,,1,0)
... ; Positionieren usw.
N120 ; 3. Messung
CYCLE998 (100105,10004,0,1,1,1,,1,5,201,1,10,,,,,1
,,1,)
N140 M30

```

Protokoll im Tabellenformat

In der Eingabemaske des CYCLE150 ist unter "Protokollformat" die Auswahl "Tabellenformat" zu treffen. Dieses Format kann in Tabellen-Kalkulationsprogrammen importiert und weiterverarbeitet werden.

Das "Tabellenformat" ist durch folgende Default-Einstellungen definiert:

| | |
|------------------------------|-------------------|
| Trennung der Datenfelder: | Semikolon |
| Dezimalzeichen: | Komma |
| Datumsformat: | yyyy-MM-dd |
| Anzahl der Nachkommastellen: | wie am Bildschirm |
| Format Uhrzeit: | hh:mm:ss |

Ein Protokoll im Tabellenformat enthält die gleichen Informationen wie im Textformat. Zur statistischen Auswertung von Messreihen erfordern diese Protokolle in den jeweiligen Kalkulationsprogrammen eine entsprechende Nachbearbeitung.

2.14.3.5 Anwenderprotokoll

Funktion

Die Funktion beruht darauf, dass der Anwender den Inhalt seiner Protokollzeilen selbst frei definiert und in einem Feld von Stringvariablen (Stringlänge 200) hinterlegt.

Durch Aufruf eines neuen Zyklus CYCLE160 wird der Inhalt dieses Stringfeldes protokolliert. Die Protokollierung beginnt immer beim Feldindex 0 und es wird so lange protokolliert, bis ein Leerstring (d. h. Stringlänge 0) vorgefunden wird.

Für einfache Anwendungen ist im Baustein PGUD ein NCK-globales Feld von Stringvariablen vordefiniert:

DEF NCK STRING[200] S_PROTTXT[10]

D. h., es können sofort 10 Zeilen protokolliert werden.

Sollte das nicht ausreichen, kann vom Anwender alternativ in einem eigenen GUD-Baustein (z. B. MGUD oder UGUD) ein zweites Stringfeld mit dem vordefinierten Namen S_USERTXT[n] von beliebiger Länge angelegt werden:

```
DEF NCK STRING[200] S_USERTXT[n]
```

Die Protokollierfunktion prüft das Vorhandensein dieses Feldes S_USERTXT. Wenn es vorhanden ist, wird der Inhalt dieses Feldes protokolliert, wenn es nicht vorhanden ist, der Inhalt von S_PROTTXT.

An der Programmstelle, an welcher der CYCLE160 aufgerufen wird, erfolgt die Protokollierung entsprechend dem durch den CYCLE150-Aufruf eingestellten Protokollierziel – genau wie beim Protokollieren von Messergebnissen.

Mit dieser Funktion ist es möglich, sowohl ein komplett anwenderspezifisches Protokoll (ohne Bezug zum Messen) auszugeben oder zusätzliche Zeilen in Standardprotokolle einzufügen.

Sollen zusätzliche Zeilen in Standardprotokolle im Tabellenformat geschrieben werden, muss der Anwender selbst für die Spaltenformatierung in diesen Strings sorgen (Trennzeichen „;“ einfügen).

Vorgehensweise

In der Eingabemaske des CYCLE150 zur Protokollsteuerung wird "Anwenderprotokoll" ausgewählt.

Es gibt keinen Unterschied zwischen Textformat und Tabellenformat – der Anwender bestimmt den Inhalt selbst. Das entsprechende Auswahlfeld wird bei Anwenderprotokoll weggeblendet.

Wird der Pfad eingegeben, erfolgt das mit demselben Dialog wie beim Standardprotokoll.

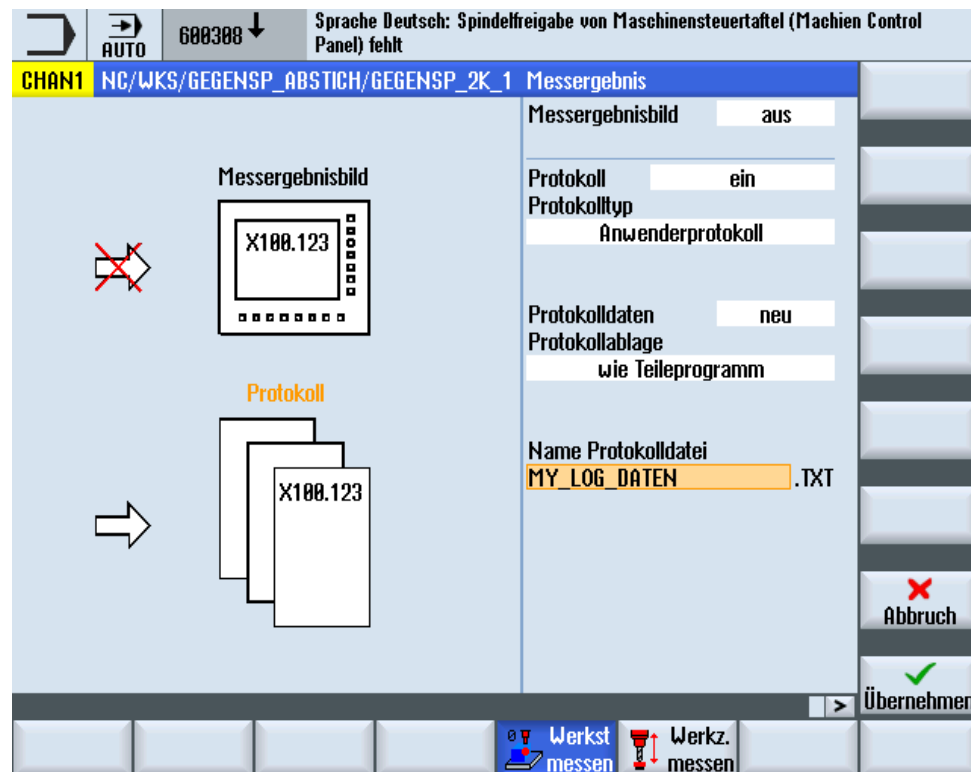


Bild 2-15 Eingabemaske Anwenderprotokoll

Im Teileprogramm ist Folgendes zu schreiben:

- CYCLE150-Aufruf zum Einschalten des Anwenderprotokolls
- Zuweisung des Protokollinhalts an die vordefinierten Stringvariablen
- CYCLE160 zur Ausgabe des Protokollinhalts

Der CYCLE160 hat keine Übergabeparameter. Der Anwender muss ihn ohne Eingabemaske selbst programmieren.

Frei definierbares Anwenderprotokoll

Programmierbeispiel:

```
...
N50                                     ; Protokollieren EIN
CYCLE150 (10,1111, "MY_PROT.TXT")
N51 S_USERTXT[0]=REP (" ")             ; Feld alte Daten löschen
N52 S_USERTXT[0]="MASCHINE:           ; Protokollinhalt zusammenstellen
ABC_12345"
N53 S_USERTXT[1]="LOGFILE KOMPENSATIONSDATEN"
N54 S_USERTXT[2]=" "                   ; Programmierung Leerzeile: 1 x Blank
N55 S_USERTXT[3]="WERT1 = "<<R101
N56 S_USERTXT[4]="WERT2 = "<<R102
N60 CYCLE160                           ; Anwenderprotokoll schreiben
...
M30
```

Protokollauszug:

```
MASCHINE: ABC_12345
LOGFILE KOMPENSATIONSDATEN

WERT1 = 123.456
WERT2 = 789.333
```

Erläuterungen:

- N50 ... Protokollieren wird eingeschaltet
 - Ziel: in denselben Pfad wie das aufrufende Programm
 - das Protokoll wird fortgeschrieben
 - Protokolltyp: Anwenderprotokoll
 - Protokollieren "ein"
- N52 - N56 Protokollinhalt

- N60 ... CYCLE160-Aufruf: jetzt werden Daten geschrieben
- Wert 1 und Wert 2 spiegeln die Inhalte der R-Parameter R101 und R102 zum Zeitpunkt der Protokollausgabe wider.

Standardprotokoll mit zusätzlichen Anwenderdaten

Programmierbeispiel:

```

---
N50 CYCLE150(10,1001,...) ; Protokollieren EIN, Kopf schreiben
N51 S_PROTTXT[0]=REP("") ; Feld alte Daten löschen
N52 S_PROTTXT[0]="BOHRUNG DM 20H7" ; Anwenderdaten beschreiben
N53
S_PROTTXT[1]="GROESSTMASS:20.021"
N54
S_PROTTXT[2]="KLEINSTMASS:20.000"
N55 S_PROTTXT[3]="SPINDELTEMPERATUR:"<<R99<<" GRD"
N60 CYCLE160 ; Anwenderdaten ins Protokoll schreiben
T="3D_TASTER_FR" D1 M6
G0 X0 Y0 Z5
N70 CYCLE977(201,,4000001,1,24,,,2,8,0,1,1,,,1,"
",,0,1.01,1.01,-1.01,0.34,1,0,,1,1)
...
M30

```

Protokollauszug:

```

*****
Date      : 2013-08-05           Time: 11:59:10
Protocol: /_N_WKS_DIR/_N_WP1_WPD/_PROT_TE_977_BOHR_TXT
Program  : _N_TE_977_BOHR_MPF
Workpiece No: 123
*****

BOHRUNG DM 20H7
GROESSTMASS:20.021
KLEINSTMASS:20.000
SPINDELTEMPERATUR:68.7 GRD

-----
1                : 977 / 101           Time: 11:58:10
Results measure: 1 Hole / CYCLE977
-----

Correction into: Work offset, Coarse
                  G508

```

| | Coarse [mm] | Rotation [deg] |
|---|-------------|----------------|
| X | -0.0200 | 0.0000 |
| Y | 0.0300 | 45.0000 |
| Z | -0.0128 | 0.0000 |

| Results: | Setpoint | Measured | Difference |
|----------|----------|----------|------------|
| X | 12.9900 | 12.9700 | -0.0200 mm |
| Y | 7.5000 | 7.5300 | 0.0300 mm |
| Diameter | 24.0000 | 23.8400 | -0.1600 mm |

2.14.3.6 Anzeige eines Anwenderprotokolls in Form eines Messergebnisbildes

Ein Anwenderprotokoll wird in Form eines Messergebnisbildes am Bildschirm angezeigt, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:

- CYCE150: Messergebnisbild "ein"
 - Protokolltyp "Anwenderprotokoll" ODER
 - Protokoll "aus"
- Aufruf von CYCLE160
Bei der Auswahl Protokoll "letzte Messung" ist CYCLE160 nicht aufzurufen!

Wenn über die Programmbeeinflussung "MRD" aktiviert ist, wird der Inhalt des Variablenfeldes "S_PROTTXT" oder "S_USERTXT" in Form eines Messergebnisbildes angezeigt. Der Inhalt des Ergebnisbildes entspricht dem des Protokolls. Die Programmfortsetzung erfolgt mit "Start" oder "automatisch" je nach Auswahl im CYCLE150. Bei Protokoll "aus" wird nur das Ergebnisbild angezeigt. Der Anzeigemodus "bei Alarm" wirkt nur in Messzyklen.

Programmierbeispiel 1

Sollen Anwenderprotokollzeilen mit der gleichen Spaltenaufteilung wie ein Standardprotokoll im Textformat ausgegeben werden, kann die Formatbeschreibung aus den GUD-Variablen _PROTVAL[35],[36] übernommen werden. Unter Verwendung des Schlüsselwortes "SPRINT" ist dann wie folgt zu programmieren:

```
%_N_TEST_3.MPF
CYCLE150 (31, 11, "MEAS_PROTOCOL.TXT")
S_PROTTXT[0]=REP("", 10)
S_PROTTXT[0]="SPRINT (_PROTVAL[35], "'Axis'", "'Setpoint'", "'Measured'", "'Difference'", "'Unit'")"
S_PROTTXT[1]="SPRINT (_PROTVAL[36], "'Z'", R11, R12, R13, S_TXT[3])"
CYCLE160
M30
```

Erläuterung

Im Standard-Messprotokoll erfolgt die Ausgabe der Messwerte zeilenweise unterteilt in 5 Standardspalten. Der Formatstring ist die anzuwendende Formatierungsvorschrift auf die jeweils durch kommagetrennte Werte für jede dieser Spalten.

_PROTVAL[35] = Formatstring für Darstellung der Spaltenüberschriften (nur Text)

_PROTVAL[36] = Formatstring für Darstellung der Spalteninhalte (Text, Werte)

S_TXT[3] = Längenmaßeinheit im aktiven System (mm oder inch)

Anfang und Ende des Strings sind mit " zu kennzeichnen ("...") einschließlich des Schlüsselwortes SPRINT. Beinhaltet die jeweilige Spalte nur Text, so ist die String-Kennung in Hochkomma (z. B.: ' " 'NAME' " ') einzuschließen.

Programmierbeispiel 2

Bei Aufruf von CYCLE150 mit der Funktion "letzte Messung" wird der aktuelle Inhalt des Variablenfeldes protokolliert und angezeigt (wenn MRD aktiv).

```
%_N_LASTMEAS_MPF  
CYCLE150 (31, 12, "MEAS_PROTOCOL_LAST.TXT")  
M30
```

2.14.3.7 Verhalten bei Suchlauf, Simulation und bei mehreren Kanälen

Satzsuchlauf

Wird im Satzsuchlauf ein Zyklusaufzuruf zum Protokollieren "Ein" abgearbeitet, so wird dieser Zustand gespeichert. Nachfolgende Messzyklenaufzurufe, die noch im Suchlaufmodus durchlaufen werden, protokollieren nichts (da ja auch keine Messergebnisse vorliegen). Ab dem Programmstart nach Erreichen des Suchziels wird dann protokolliert.

Ebenso wird bei Zyklusaufzuruf zum Protokollieren "Aus" im Suchlauf der Zustand gespeichert und ab dem Programmstart dann nichts protokolliert.

Simulation

In der Simulation des Operate gilt folgendes Verhalten:

Programme mit Aufrufen der Protokollierfunktion sind ablauffähig, aber es werden keine Protokolle erstellt.

Messzyklen liefern in der Simulation keine Messergebnisse, sondern zeigen nur die Verfahrbewegungen zu den Messpunkten – somit gibt es nichts zu protokollieren.

Mehrere Kanäle

Messprogramme mit Protokollieren können grundsätzlich in zwei Kanälen laufen.

2.14 Zusatzfunktionen

Der Anwender muss jedoch dafür sorgen, dass die Mess- und Protokollierfunktionen von Kanal zu Kanal nacheinander ablaufen und sich nicht überschneiden. Das trifft auch auf Anwenderprotokolle zu.

Messvarianten

3.1 Allgemeine Voraussetzungen

3.1.1 Übersicht der Messzyklen

Funktion der Messzyklen

Die nachfolgende Tabelle beschreibt alle Messzyklenfunktionen für die Technologien Drehen und Fräsen.

Tabelle 3-1 Messzyklen

| Messzyklus | Beschreibung | Messvarianten |
|------------------------|---|---|
| CYCLE973 ²⁾ | Mit diesem Messzyklus kann ein Werkstückmesstaster an einer Fläche am Werkstück oder in einer Nut kalibriert werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Abgleich Messtaster - Länge • Abgleich Messtaster - Radius an Fläche • Abgleich Messtaster - Taster in Nut |
| CYCLE974 ²⁾ | Mit diesem Messzyklus kann der Werkstücknullpunkt in der gewählten Messachse oder eine Werkzeugkorrektur mit 1-Punkt-Messung bestimmt werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Messen Drehen - Vorderkante • Messen Drehen - Durchmesser innen • Messen Drehen - Durchmesser außen |
| CYCLE994 ²⁾ | Mit diesem Messzyklus kann der Werkstücknullpunkt in der gewählten Messachse mit 2-Punkt-Messung bestimmt werden. Dazu werden nacheinander automatisch zwei gegenüberliegende Messpunkte am Durchmesser angefahren. | <ul style="list-style-type: none"> • Messen Drehen - Durchmesser innen • Messen Drehen - Durchmesser außen |
| CYCLE976 | Mit diesem Messzyklus kann ein Werkstückmesstaster in einem Kalibrierring bzw. an einer Kalibrierkugel vollständig in der Arbeitsebene oder an einer Kante für eine bestimmte Achse und Richtung kalibriert werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Abgleich Messtaster - Länge an Fläche • Abgleich Messtaster - Radius in Ring • Abgleich Messtaster - Radius an Kante • Abgleich Messtaster - Abgleich an Kugel |
| CYCLE961 | Mit diesem Messzyklus kann die Lage einer Werkstück-Ecke (innen oder außen) bestimmt und als Nullpunktverschiebung eingesetzt werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Ecke - Rechtwinklige Ecke • Ecke - Beliebige Ecke |
| CYCLE977 | Mit diesem Messzyklus können der Mittelpunkt in der Ebene sowie die Breite bzw. der Durchmesser bestimmt werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Kante Abstand - Nut • Kante Abstand - Steg • Bohrung - Rechtecktasche • Bohrung - 1 Bohrung • Zapfen - Rechteckzapfen • Zapfen - 1 Kreiszapfen |
| CYCLE978 | Mit diesem Messzyklus kann die Position einer Kante im Werkstückkoordinatensystem gemessen werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Kante Abstand - Kante setzen |
| CYCLE979 | Mit diesem Messzyklus können der Mittelpunkt in der Ebene und der Radius von Kreissegmenten gemessen werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Bohrung - Kreissegment innen • Zapfen - Kreissegment außen |

3.1 Allgemeine Voraussetzungen

| Messzyklus | Beschreibung | Messvarianten |
|------------------------|--|---|
| CYCLE995 | Mit diesem Messzyklus kann die Winkligkeit der Spindel an einer Werkzeugmaschine gemessen werden. | <ul style="list-style-type: none"> • 3D - Winkelabweichung Spindel |
| CYCLE996 | Mit diesem Messzyklus können transformationsrelevante Daten für kinematische Transformationen mit enthaltenen Rundachsen bestimmt werden. | <ul style="list-style-type: none"> • 3D - Kinematik |
| CYCLE9960 | Mit diesem Messzyklus können transformationsrelevante Daten für kinematische Transformationen mit enthaltenen-Rundachsen bestimmt werden. | <ul style="list-style-type: none"> • 3D - Kinematik |
| CYCLE997 | Mit diesem Messzyklus können Mittelpunkt und Durchmesser einer Kugel bestimmt werden. Weiter können die Mittelpunkte von drei verteilten Kugeln gemessen werden. Die durch die drei Kugelmittelpunkte gebildete Ebene, wird in ihrer Winkellage, bezogen auf die Arbeitsebene im Werkstückkoordinatensystem, bestimmt. | <ul style="list-style-type: none"> • 3D - Kugel • 3D - 3 Kugeln |
| CYCLE998 | Mit diesem Messzyklus können die Winkellage einer Fläche (Ebene) bezogen auf die Arbeitsebene und der Winkel von Kanten im Werkstückkoordinatensystem bestimmt werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Kante Abstand - Kante ausrichten • 3D - Ebene ausrichten |
| CYCLE971 ¹⁾ | Mit diesem Messzyklus kann die Kalibrierung eines Werkzeugmesstasters und die Messung der Werkzeuglänge und/oder des Werkzeugradius für Fräswerkzeuge ausgeführt werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Abgleich Messtaster • Messen Werkzeug |
| CYCLE982 ²⁾ | Mit diesem Messzyklus kann die Kalibrierung eines Werkzeugmesstasters und das Vermessen von Dreh-, Bohr- und Fräswerkzeugen auf Drehmaschinen ausgeführt werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Abgleich Messtaster • Drehwerkzeug • Fräser • Bohrer |

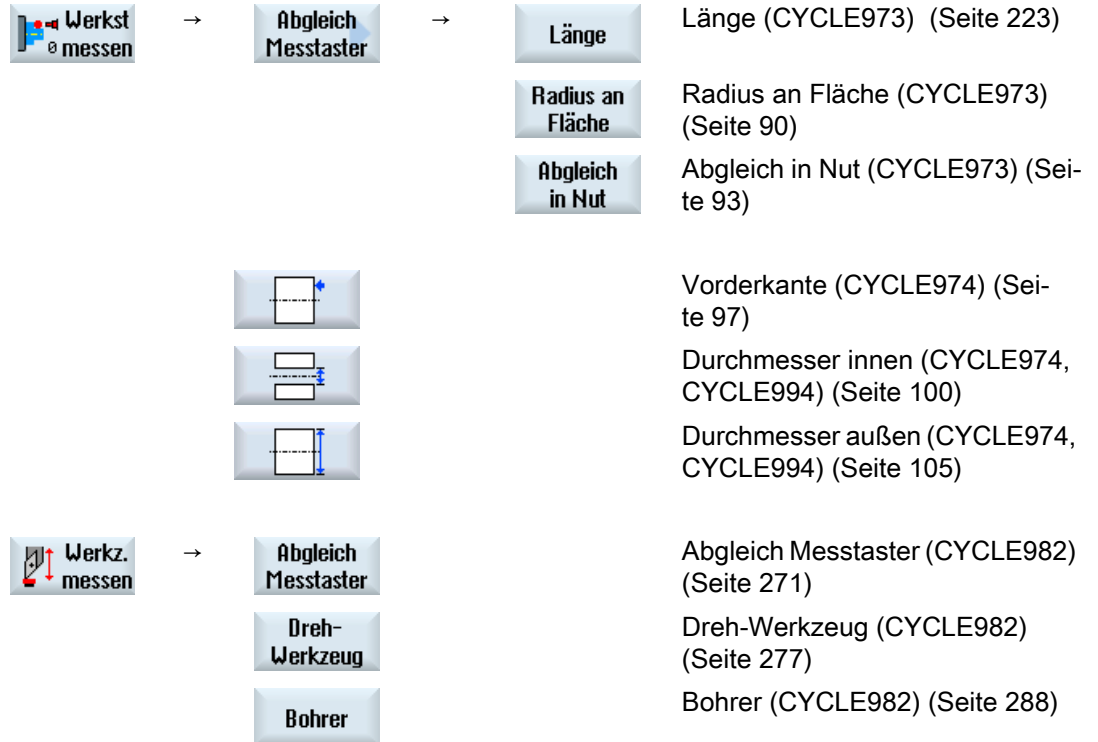
¹⁾ nur für Technologie Fräsen

²⁾ nur für Technologie Drehen

3.1.2 Auswahl der Messvarianten über Softkeys (Drehen)

Nachfolgend finden Sie die Messvarianten der Technologie Drehen als Menübaum im Programmeditor dargestellt. In der Darstellung werden alle in der Steuerung vorhandenen Messvarianten gezeigt. An einer konkreten Anlage sind jedoch nur die Schritte auswählbar, die entsprechend der eingestellten erweiterten Technologie möglich sind.




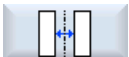









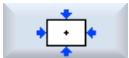
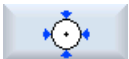






Menübaum Technologie Drehen



Die folgenden Softkeys werden **nur** angezeigt, wenn die erweiterte Technologie "Fräsen" eingestellt ist (kanalspezifisches MD52201 \$MCS_TECHNOLOGY_EXTENSION = 2).



3.1 Allgemeine Voraussetzungen

| | | | |
|---|---|---|--|
|  | → |  | Kante setzen (CYCLE978) (Seite 135) |
| | |  | Kante ausrichten (CYCLE998) (Seite 141) |
| | |  | Nut (CYCLE977) (Seite 148) |
| | |  | Steg (CYCLE977) (Seite 154) |
|  | → |  | Rechtwinklige Ecke (CYCLE961) (Seite 160) |
| | |  | Beliebige Ecke (CYCLE961) (Seite 165) |
|  | → |  | Rechtecktasche (CYCLE977) (Seite 170) |
| | |  | 1 Bohrung (CYCLE977) (Seite 175) |
| | |  | Kreissegment innen (CYCLE979) (Seite 181) |
|  | → |  | Rechteckzapfen (CYCLE977) (Seite 187) |
| | |  | 1 Kreiszapfen (CYCLE977) (Seite 192) |
| | |  | Kreissegment außen (CYCLE979) (Seite 198) |
|  | → |  | Ebene ausrichten (CYCLE998) (Seite 204) Der Softkey "3D" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit1 = 1 gesetzt ist. |
| | |  | Kugel (CYCLE997) (Seite 208) |
| | |  | 3 Kugeln (CYCLE997) (Seite 214) |
| | |  | Winkelabweichung Spindel (CYCLE995) (Seite 219) Der Softkey "Winkelabweichung Spindel" wird ausschließlich im G-Code Programm angezeigt. |
| | | | |



3D Kinematik (CYCLE996) (Seite 223)

Der Softkey "Kinematik" wird ausschließlich im G-Code-Programm angezeigt, wenn die Option "Kinematik vermessen" gesetzt ist.



Fräser (CYCLE982) (Seite 281)

Siehe auch

Abgleich Messtaster - Länge (CYCLE973) (Seite 87)

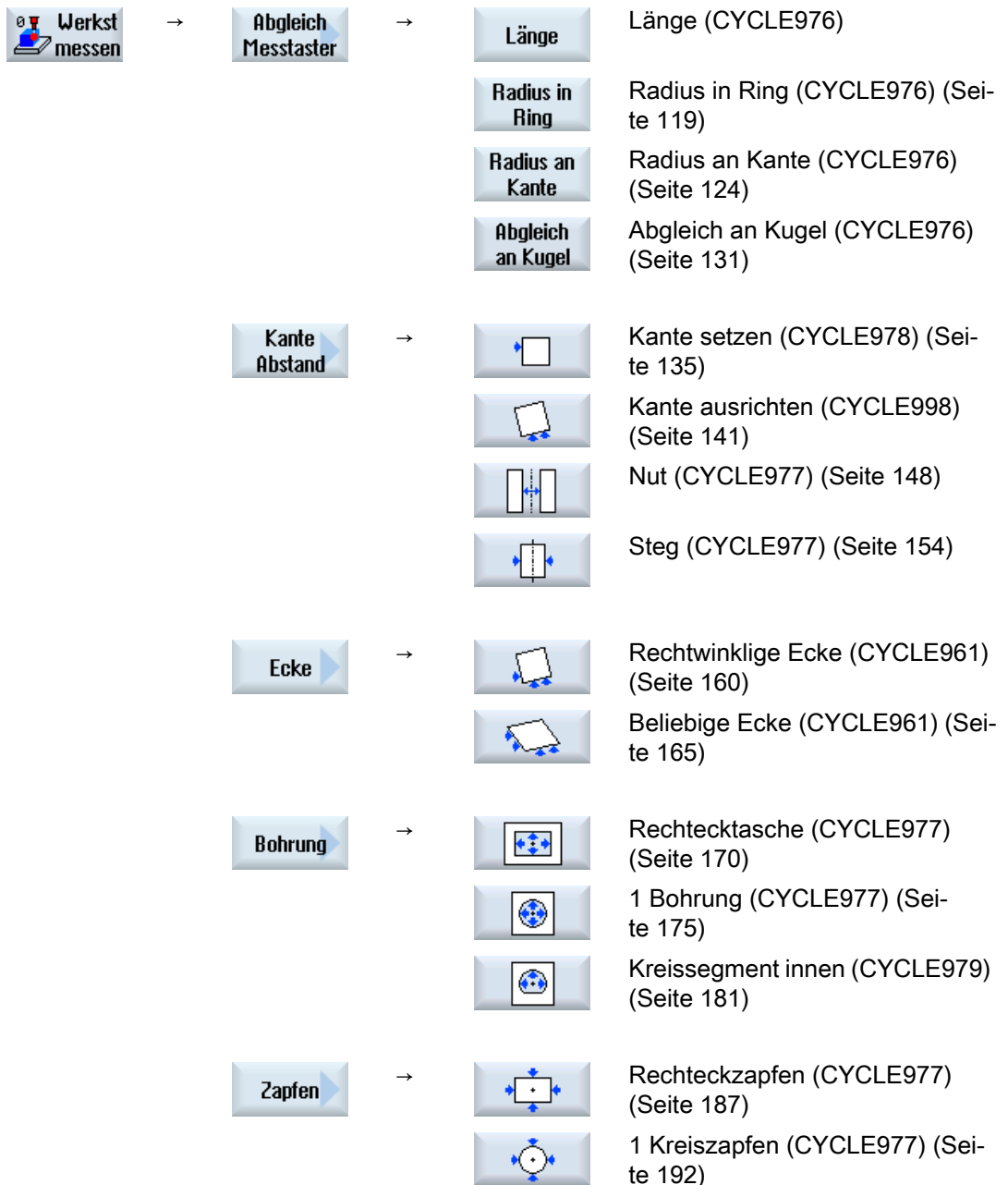
Messen Werkstück auf Maschine mit kombinierter Technologie (Seite 266)

3.1.3 Auswahl der Messvarianten über Softkeys (Fräsen)

Nachfolgend finden Sie die Messvarianten für die Technologie Fräsen als Menübaum im Programmreditor dargestellt.

In der Darstellung werden alle in der Steuerung vorhandenen Messvarianten gezeigt. An einer konkreten Anlage sind jedoch nur die Schritte auswählbar, die entsprechend der eingestellten erweiterten Technologie möglich sind.

Menübaum Technologie Fräsen



Der Softkey "3D" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit1 = 1 gesetzt ist.



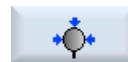
→



Kreissegment außen (CYCLE979) (Seite 198)



Ebene ausrichten (CYCLE998) (Seite 204)



Kugel (CYCLE997) (Seite 208)



3 Kugeln (CYCLE997) (Seite 214)



Winkelabweichung Spindel (CYCLE995) (Seite 219)

Der Softkey "Winkelabweichung Spindel" wird ausschließlich im G-Code Programm angezeigt.



3D - Kinematik (CYCLE996) (Seite 223)

Der Softkey "Kinematik" wird ausschließlich im G-Code Programm angezeigt, wenn die Option "Kinematik vermessen" gesetzt ist.



→



Abgleich Messtaster (CYCLE971) (Seite 298)



Fräser oder Bohrer (CYCLE971) (Seite 305)



Fräser oder Bohrer (CYCLE971) (Seite 305)

Die folgenden Softkeys werden nur angezeigt, wenn die erweiterte Technologie "Drehen" eingestellt ist (kanalspezifisches MD52201 \$MCS_TECHNOLOGY_EXTENSION = 1).



→



Drehwerkzeug (CYCLE982) (Seite 277)

Siehe auch

- Ableich Messtaster - Ableich in Nut (CYCLE973) (Seite 93)
- Messen Drehen - Vorderkante (CYCLE974) (Seite 97)
- Messen Drehen - Durchmesser innen (CYCLE974, CYCLE994) (Seite 100)
- Messen Drehen - Durchmesser außen (CYCLE974, CYCLE994) (Seite 105)

3.1.4 Ergebnisparameter

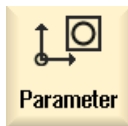
Definition

Ergebnisparameter sind von den Messzyklen bereitgestellte Messergebnisse.

| Parameter | Typ | Bedeutung |
|-----------|---------|---|
| _OVR[] | REAL | Ergebnisparameter - reelle Zahl: Sollwerte, Istwerte, Differenzen, Korrekturwerte, u. a. |
| _OVI[] | INTEGER | Ergebnisparameter - ganzzahlig |

Aufruf

Die Ergebnisparameter der Messzyklen sind in den kanalspezifischen Anwendervariablen hinterlegt. Diese können Sie aus dem Bedienbereich wie folgt aufrufen:



1. Drücken Sie den Softkey "Parameter".



3. Drücken Sie den Softkey "Anwendervariable".
Im Fenster "Kanalspezifische Anwendervariablen" werden die Ergebnisparameter _OVR[] und _OVI[] angezeigt.



2. Drücken Sie den Softkey "Kanal GUD".

Hinweis

Sind nicht nur SGUD Variablen vorhanden, so muss über den Softkey "GUD-Auswahl" die Auswahl "SGUD" getroffen werden.

Messvarianten

Welche Ergebnisparameter von den Messzyklen ausgegeben werden, ist in den einzelnen Messvarianten beschrieben.

Einige Messvarianten liefern bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die NV zusätzliche Ergebnisparameter, siehe Kapitel Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.2 Werkstück messen (Drehen)

3.2.1 Allgemeines

Die nachfolgenden Messzyklen sind für den Einsatz auf Drehmaschinen vorgesehen.

Hinweis

Spindel

Spindelbefehle beziehen sich in den Messzyklen stets auf die aktive Masterspindel der Steuerung.

Beim Einsatz der Messzyklen an Maschinen mit mehreren Spindeln ist die betreffende Spindel vor Zyklusaufruf als Masterspindel zu definieren.

Hinweis

Genaueres Messen erfordert einen unter den Messbedingungen kalibrierten Messtaster, d. h. Arbeitsebene und Messgeschwindigkeit beim Messen und Kalibrieren stimmen überein.

Beim Einsatz des Messtasters in der Spindel für angetriebene Werkzeuge ist auch die Ausrichtung der Spindel zu beachten. Abweichungen können zu Messfehlern führen.

Literatur: /PG/ Programmierhandbuch *SINUMERIK 840D sl / 828D Grundlagen*

Durchmesserprogrammierung, Maßsystem

Die Messzyklen unter Drehen arbeiten mit der aktuellen Ebene G18.

Wertvorgaben der Planachse (X) der Messzyklen unter Drehen erfolgen im Durchmesser (DIAMON). Die Messzyklen unter Drehen (*CYCLE973*, *CYCLE974* und *CYCLE994*) arbeiten intern ebenfalls mit aktiver Durchmesserprogrammierung (DIAMON).

Das Maßsystem (Grundsystem) der Maschine und des Werkstücks können unterschiedlich sein.

Beim Messen Werkstück in INCH auf einer metrischen Maschine sollte der G-Befehl G700 verwendet werden.

Beim Messen Werkstück in mm auf einer "INCH"-Maschine sollte der G-Befehl G710 verwendet werden.

Informationen zum Messen in Verbindung mit einer 3. Achse siehe Kapitel Erweitertes Messen (Seite 112).

Hinweis

Eine Korrespondenz-/ Zuordnungsliste der verwendeten Messzyklen-Parameter, Maschinen- und Settingdaten bezüglich der Messzyklenversionen 7.5, 2.6 und 4.4 finden Sie im Anhang Änderungen ab Zyklenversion SW4.4 (Seite 363)!

3.2.2 Abgleich Messtaster - Länge (CYCLE973)

Funktion

Gilt nur auf Drehmaschine ohne die Technologie Fräsen.

Mit dieser Messvariante kann ein Werkstückmesstaster mit den Schneidenlagen SL=5 bis 8 an einer bekannten Fläche (werkstückbezogen) abgeglichen werden. Damit werden die Triggerpunkte des Messtasters ermittelt.

Optional kann über den Parameter "Werkzeuflänge anpassen" die tatsächliche Länge in den Werkzeugkorrekturspeicher eingetragen werden.

Messprinzip

Die ermittelte Schaltposition des Werkstückmesstasters in einer Achse wird mit der jeweiligen Messtasterlänge verrechnet. Der berechnete Triggerpunkt wird in der entsprechenden Achse und Achsrichtung ermittelt und in den gewählten Abgleichdatensatz (Kalibrierdatenfeld) des Werkstückmesstasters eingetragen.

Der Messtaster fährt in Messrichtung an die Kalibrierfläche (z. B. Werkstück).

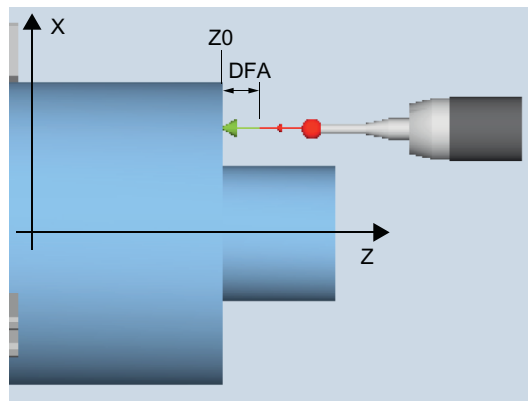


Bild 3-1 Abgleich: Länge an Fläche (CYCLE973), Beispiel G18, SL=7

Voraussetzungen

- Die Fläche muss achsparallel zu einer Achse des Werkstückkoordinatensystems (WKS) liegen.
- Die Kalibrierfläche muss eine geringe Oberflächenrauigkeit besitzen.
- Der Werkstückmesstaster wird als Werkzeug mit Werkzeugkorrektur aufgerufen.
- Als Messtastertyp ist 580 zu vereinbaren.
- Der Abgleich der Messtasterlänge stellt kein Werkzeugvermessen dar. Die Abweichung der physikalischen Messtasterlänge, von den Werten in den Werkzeugdaten, muss kleiner 5 mm / 0.2 inch betragen.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist gegenüber der Kalibrierfläche zu positionieren.

Position nach Messzyklus-Ende

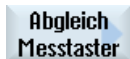
Der Messtaster steht im Abstand des gewählten Messweges (DFA) gegenüber der Kalibrierfläche.

Siehe auch

Messen Werkstück auf Maschine mit kombinierter Technologie (Seite 266)

Vorgehensweise



Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".
3. Drücken Sie den Softkey "Länge".
Das Eingabefenster "Abgleich: Länge an Fläche" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> • ← (0 Grad) • ↓ (90 Grad) • Werteingabe | Grad |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| | | | CP | Positionierwinkel für den Messbereich | Grad |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|---|---------|
| Werkzeuglänge anpassen  | Messtasterlänge und Triggerpunkt anpassen: <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein (nur Triggerpunkt anpassen) | - |
| Messrichtung  | Messachse (bei G18): <ul style="list-style-type: none"> • +/- Z • +/- X | - |
| Z0 / X0 | Bezugspunkt Z / X (entsprechend Messrichtung) | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Hinweis

Beim erstmaligen Kalibrieren ist das Datenfeld des Messtasters noch mit "0" vorbelegt. Deshalb ist der Parameter **TSA** > Radius der Messtasterkugel zu programmieren, um den Alarm "Vertrauensbereich überschritten" zu vermeiden.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Länge" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-2 Ergebnisparameter "Länge"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR [4] | Istwert Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [5] | Differenz Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [8] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [10] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [12] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [14] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [9] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [11] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [13] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [15] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [20] | Lageabweichung 1. Achse der Ebene (Schiefelage Messtaster) | mm |
| _OVR [21] | Lageabweichung 2. Achse der Ebene (Schiefelage Messtaster) | mm |
| _OVR [27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.2.3 Abgleich Messtaster - Radius an Fläche (CYCLE973)

Funktion

Gilt nur auf Drehmaschinen ohne die Technologie Fräsen.

Mit dieser Messvariante kann der Radius eines Werkstückmesstasters mit den Schneidenlagen SL=5 bis 8 an einer Fläche abgeglichen werden. Damit werden die Triggerpunkte des Messtasters ermittelt.

Die Kalibrierfläche ist werkstückbezogen. Es kann nur in der ausgewählten Achse und Richtung kalibriert werden, die sich senkrecht zu dieser Kalibrierfläche befindet.

Messprinzip

Die ermittelte Schaltposition des Werkstückmesstasters in der parametrierten Achse und Richtung, wird mit dem Sollwert der Referenzfläche verrechnet und daraus der entsprechende Triggerpunkt ermittelt.

Wenn keine Alarme erfolgen, wird der Triggerwert in den gewählten Abgleichdatensatz des Werkstückmesstasters eingetragen.

Der Messtaster fährt in Messrichtung an die Referenzfläche (z. B. Werkstück).

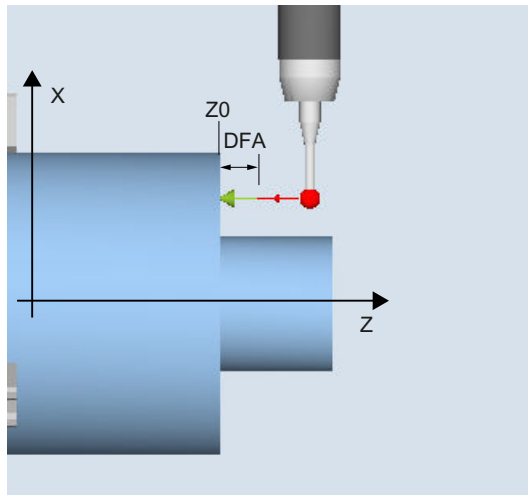


Bild 3-2 Abgleich: Radius an Fläche (CYCLE973), Beispiel G18, SL=8

Voraussetzungen

- Die Fläche muss achsparallel zu einer Achse des Werkstückkoordinatensystems (WKS) liegen.
- Die Kalibrierfläche muss eine geringe Oberflächenrauigkeit besitzen.
- Der Werkstückmesstaster wird als Werkzeug mit Werkzeugkorrektur aufgerufen.
- Als Messtastertyp ist 580 zu vereinbaren.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist gegenüber der Kalibrierfläche zu positionieren.

Position nach Messzyklus-Ende

Der Messtaster (Kugelradius) steht im Abstand des Messweges gegenüber der Kalibrierfläche.

Siehe auch

Messen Werkstück auf Maschine mit kombinierter Technologie (Seite 266)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".




3. Drücken Sie den Softkey "Radius an Fläche".

Das Eingabefenster "Abgleich: Radius an Fläche" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| | | | β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> • (0 Grad) • (90 Grad) • Werteingabe | Grad |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

3.2 Werkstück messen (Drehen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|--|---------|
| Messrichtung  | Messachse (bei Messebene G18): <ul style="list-style-type: none"> • +/- Z • +/- X | - |
| Z0 / X0 | Bezugspunkt Z / X (entsprechend Messrichtung) | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Hinweis

Beim erstmaligen Kalibrieren ist das Datenfeld des Messtasters noch mit "0" vorbelegt. Deshalb ist der Parameter **TSA** > Radius Messtasterkugel zu programmieren, um den Alarm "Vertrauensbereich überschritten" zu vermeiden.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Radius an Fläche" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-3 Ergebnisparameter "Radius an Fläche"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [4] | Istwert Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [5] | Differenz Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [8] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [10] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [12] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [14] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [9] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [11] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [13] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [15] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [20] | Lageabweichung 1. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR [21] | Lageabweichung 2. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR [27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.2.4 Abgleich Messtaster - Abgleich in Nut (CYCLE973)

Funktion

Gilt nur auf Drehmaschinen ohne die Technologie Fräsen.

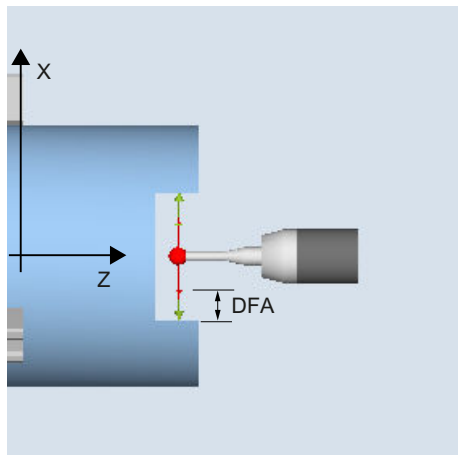
Mit dieser Messvariante kann ein Werkstückmesstaster mit Schneidenlage SL=7 oder SL=8 in einer Referenznut maschinenbezogen in den Achsen der Ebene abgeglichen werden. Mit dem Abgleich kann wahlweise die Messtasterlänge oder der Messtasterkugelradius bestimmt werden.

Bei der Radiusbestimmung ist ein Abgleich in einer Richtung oder in gegenüberliegenden Richtungen einer Achse möglich. Zusätzlich kann beim Abgleich in gegenüberliegenden Richtungen die Lageabweichung (Schiefelage) des Messtasters und der wirksame Durchmesser der Messtasterkugel ermittelt werden.

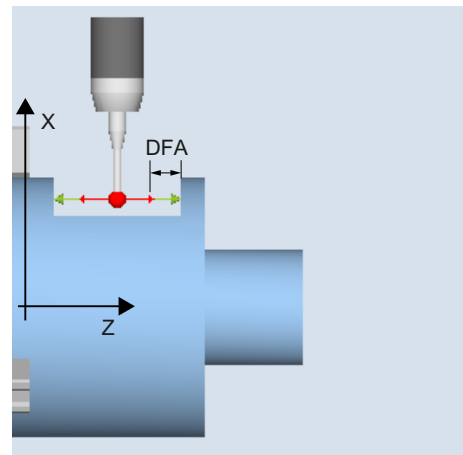
Messprinzip

Die gemessenen Schaltpositionen des Werkstückmesstasters in der parametrisierten Achse werden mit den maschinenbezogenen Daten der angewählten Kalibriernut verrechnet und daraus die Triggerpunkte in positiver und negativer Richtung sowie die Lageabweichung in dieser Achse und der effektive Messtasterkugeldurchmesser berechnet. Die Triggerpunkte beziehen sich immer auf die Mitte der Messtasterkugel (TCP).

Der Messtaster verfährt in der gewählten Messachse in beiden Richtungen in der Kalibriernut.



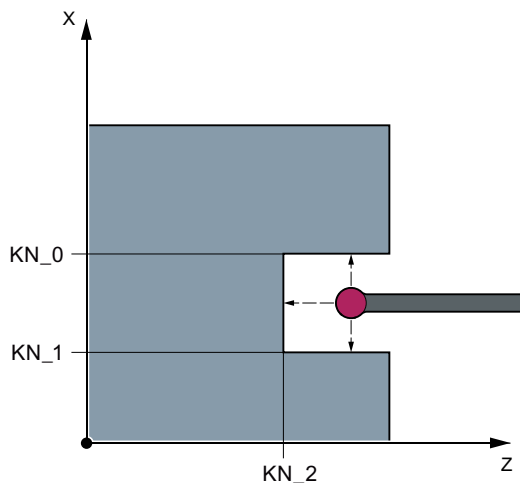
Abgleich: Taster in Nut (CYCLE973),
Beispiel G18, SL=7



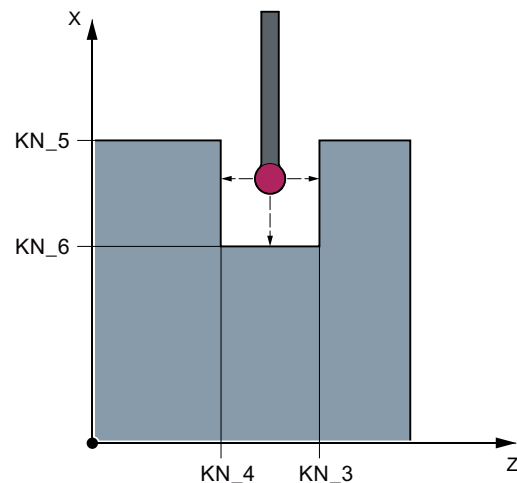
Abgleich: Taster in Nut (CYCLE973),
Beispiel G18, SL=8

Voraussetzungen

- Der Werkstückmesstaster muss als Werkzeug mit zugehöriger Werkzeugkorrektur aufgerufen werden.
- Die maschinenbezogenen geometrischen Abmessungen der ausgewählten Kalibriernut müssen vor dem Kalibrieren in den entsprechenden allgemeinen Settingdaten hinterlegt sein.



Geometrie der Kalibriernut, Beispiel G18, SL=7



Geometrie der Kalibriernut, Beispiel G18, SL=8

Tabelle 3-4 Allgemeine Settingdaten für Abmessungen der Kalibriernut

| Kalibriernut | Allgemeines Settingdatum | Beschreibung |
|--------------|---|--|
| KN_0 | SD 54621 \$\$SNS_MEA_CAL_EDGE_PLUS_DIR_AX2 | Kalibriernutkante in positiver Richtung der 2. Messachse |
| KN_1 | SD 54622 \$\$SNS_MEA_CAL_EDGE_MINUS_DIR_AX2 | Kalibriernutkante in negativer Richtung der 2. Messachse |
| KN_2 | SD 54615 \$\$SNS_MEA_CAL_EDGE_BASE_AX1 | Kalibriernutboden der 1. Messachse |
| KN_3 | SD 54617 \$\$SNS_MEA_CAL_EDGE_PLUS_DIR_AX1 | Kalibriernutkante in positiver Richtung der 1. Messachse |
| KN_4 | SD 54618 \$\$SNS_MEA_CAL_EDGE_MINUS_DIR_AX1 | Kalibriernutkante in negativer Richtung der 1. Messachse |
| KN_5 | SD 54620 \$\$SNS_MEA_CAL_EDGE_UPPER_AX2 | Kalibriernutoberkante der 2. Messachse |
| KN_6 | SD 54619 \$\$SNS_MEA_CAL_EDGE_BASE_AX2 | Kalibriernutboden der 2. Messachse |

Literatur: Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl*, Kapitel "Werkstückmessen in Drehen".

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Startpunkt ist so zu wählen, dass der angewählte Werkstückmesstaster auf kürzestem Weg mit achsparallelen Bewegungen kollisionsfrei in die ausgewählte Referenznut entsprechend der aktiven Schneidenlage positioniert werden kann.

Position nach Messzyklus-Ende

Nach Beendigung des Kalibriervorgangs mit einer Abgleichrichtung steht der Messtaster um den Messweg (DFA) gegenüber der Kalibrierfläche. Beim Kalibrieren mit 2 Abgleichrichtungen ist die Position des Messtasters nach Ende des Messvorgangs die Startposition.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".








3. Drücken Sie den Softkey "Abgleich in Nut".

Das Eingabefenster "Abgleich: Taster in Nut" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> • ← (0 Grad) • ↓ (90 Grad) • Werteingabe | Grad |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

3.2 Werkstück messen (Drehen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| Abgleichen  | <ul style="list-style-type: none"> • Länge (Messtasterlänge abgleichen) • Radius (Messtasterradius abgleichen) | - |
| Abgleichrichtungen  (nur bei Abgleichen "Radius") | <ul style="list-style-type: none"> • 1: Abgleich in einer Richtung • 2: Abgleich in gegenüberliegenden Richtungen | - |
| Messrichtung  | Messachse (entsprechend Messebene): <ul style="list-style-type: none"> • (+/-) Z • (+/-) X | - |
| Wz.-Länge anpassen  (nur bei Abgleichen "Länge") | <ul style="list-style-type: none"> • Nein (nur Triggerpunkt anpassen) • Ja (Messtasterlänge und Triggerpunkt anpassen) | - |
| Kalibriernutdatensatz  | <ul style="list-style-type: none"> • 1 • 2 • 3 | - |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Hinweis

Beim erstmaligen Kalibrieren ist das Datenfeld des Messtasters noch mit "0" vorbelegt. Deshalb ist der Parameter **TSA** > Radius der Messtasterkugel zu programmieren, um den Alarm "Vertrauensbereich überschritten" zu vermeiden.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Abgleich in Nut" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-5 Ergebnisparameter "Abgleich in Nut"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR [4] | Istwert Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [5] | Differenz Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [8] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [10] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [12] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [14] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [9] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [11] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [13] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [15] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [20] | Lageabweichung 1. Achse der Ebene (Schiefelage Messtaster) | mm |
| _OVR [21] | Lageabweichung 2. Achse der Ebene (Schiefelage Messtaster) | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|----------------------|---------|
| _OVR [27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.2.5 Messen Drehen - Vorderkante (CYCLE974)

Funktion

Mit dieser Messvariante können an Kanten in Richtung der Zustellachse, Werkstückmaße gemessen und daraus Korrekturen abgeleitet werden.

Das Ergebnis der Messung, die Messdifferenz, kann wie folgt verwendet werden:

- Korrektur einer Nullpunktverschiebung
- Korrektur eines Werkzeugs
- Messung ohne Korrektur

Hinweis

Erweitertes Messen

Informationen zum Messen in Verbindung mit einer dritten Achse finden Sie im Kapitel Erweitertes Messen (Seite 112).

Messprinzip

Der Messzyklus ermittelt den Istwert eines Messpunktes an einer Kante des Drehteils, bezogen auf den Werkstücknullpunkt.

Es wird die Differenz zwischen dem aktuellen Istwert (Messwert) und einem vorgegebenen Sollwert in der 1. Achse der Ebene berechnet (bei G18: Z).

Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich.

Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

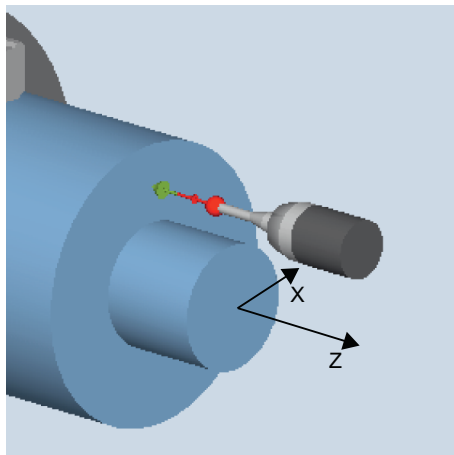


Bild 3-3 Messen: Vorderkante (CYCLE974)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss in Messrichtung kalibriert und als Werkzeug aktiv sein. Der Messtastertyp ist 580. Bei kombinierter Technologie "Dreh-/Fräsmaschine" ist der Messtastertyp 710.
- Die Schneidenlage kann 5 bis 8 sein und muss der Messaufgabe entsprechen.
- Das Werkstück ist gegebenenfalls durch Positionieren der Hauptspindel (SPOS), in die gewünschte Winkelstellung zu bringen.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster muss gegenüber der zu messenden Fläche/Kante positioniert werden. Ausgehend von dieser Position verfährt der Messzyklus die Messachse immer in Richtung des Sollwerts.

Position nach Messzyklus-Ende

Nach Beendigung des Messvorgangs steht der Messtaster um den Betrag des Messweges (DFA) gegenüber der Messfläche.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Messen Drehen".



3. Drücken Sie den Softkey "Vorderkante setzen".
Das Eingabefenster "Messen: Vorderkante" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| | | | D | Schneidennummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> (0 Grad) (90 Grad) Werteingabe | Grad |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---------------|---|---------|
| Korrekturziel | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ²⁾ Werkzeugkorrektur (Messwert speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D | Schneidennummer des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |
| Z0 | Bezugspunkt Z | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz | Maßtoleranz verwenden (nur bei Korrekturziel "Werkzeugkorrektur") <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

²⁾ Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.

**Maschinenhersteller**

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Vorderkante" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-6 Ergebnisparameter "Vorderkante"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Messachse | mm |
| _OVR [1] | Sollwert in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [2] | Sollwert in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [3] | Sollwert in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVR [4] | Istwert Messachse | mm |
| _OVR [5] | Istwert in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [6] | Istwert in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [7] | Istwert in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVR [16] | Differenz Messachse | mm |
| _OVR [17] | Differenz in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [18] | Differenz in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [19] | Differenz in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.2.6 Messen Drehen - Durchmesser innen (CYCLE974, CYCLE994)

Funktion

Mit dieser Messvariante können Innendurchmesser von zylindrischen Werkstücken vermessen werden. Es werden Durchmesser- und Radiusprogrammierung unterstützt.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

- Korrektur in Nullpunktverschiebung (nur bei 1-Punkt-Messungen)
- Korrektur eines Werkzeugs
- Messung ohne Korrektur

Hinweis

Erweitertes Messen

Informationen zum Messen in Verbindung mit einer dritten Achse finden Sie im Kapitel Erweitertes Messen (Seite 112).

Messprinzip

Der Messzyklus ermittelt den Istwert eines Innendurchmessers durch 1-Punkt-Messung oder 2-Punkt-Messung symmetrisch zum Werkstücknullpunkt (Drehmitte). Die 2-Punkt-Messung wird durch einen Spindelumschlag von 180 Grad des Werkstücks oder durch ein Messen ober- und unterhalb der Drehmitte durchgeführt.

Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich.

Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

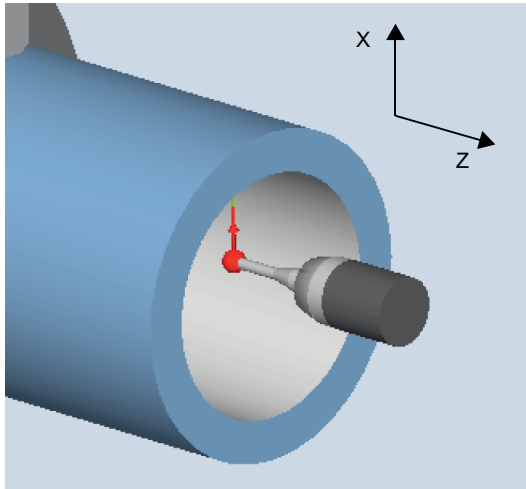
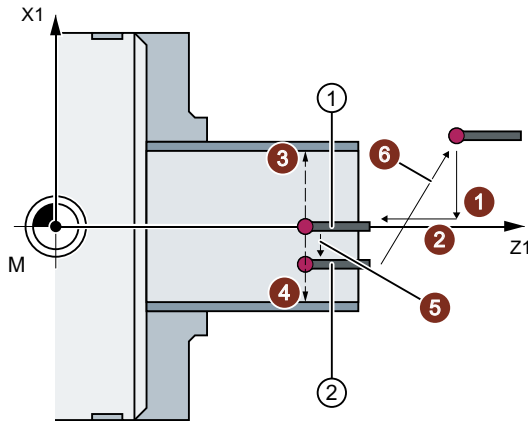


Bild 3-4 Messen: Durchmesser innen (CYCLE974)

Positionieren "Fahren unter Mitte" (CYCLE994)

Beim "Fahren unter Mitte" wird der Innendurchmesser des Werkstücks durch 2-Punkt-Messung mit dem Messzyklus `CYCLE994` gemessen. Es werden zwei gegenüberliegende Messpunkte symmetrisch zum Werkstücknullpunkt (Drehmitte) im Abstand des vom Anwender vorgegebenen Sollwertes angefahren.

Es kann ein Schutzbereich programmiert werden, der beim Verfahren berücksichtigt werden soll. Der Kugelradius des Messtasters muss bei der Bemaßung des Schutzbereiches, durch den Anwender berücksichtigt werden.



- ① Start Messen
- ② Ende Messen

Bild 3-5 Positionen des Messtasters beim Messen des Innendurchmessers mittels 2-Punkt-Messung (CYCLE994)

Messen mit Umschlag des Werkstücks (CYCLE974)

Hinweis

Die Hauptspindel muss positionierbar sein (SPOS).

Mit dieser Messvariante wird der Istwert eines Werkstücks in Bezug auf den Werkstücknullpunkt in der Messachse durch Erfassung zweier am Durchmesser gegenüberliegender Punkte ermittelt.

Das Werkstück wird vom Zyklus vor der ersten Messung auf die unter dem Parameter $\alpha 0$ programmierte Winkelstellung positioniert. Nach der 1. Messung wird der Umschlag von 180 Grad vor der zweiten Messung ebenfalls vom Zyklus automatisch generiert. Aus beiden Messwerten wird der Mittelwert gebildet.

Eine Korrektur der Nullpunktverschiebung (NV) ist nur beim Messen ohne Umschlag (1-Punkt-Messung) möglich.

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss in Messrichtung kalibriert sein.
- Der Messtastertyp 580 muss aktiv sein. Bei kombinierter Technologie "Dreh-/Fräsmaschine" ist der Messtastertyp 710 aktiv.
- Die Schneidenlage kann 5 bis 8 sein und muss der Messaufgabe entsprechen.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist gegenüber der zu messenden Fläche, oberhalb der Drehmitte zu positionieren.

Position nach Messzyklus-Ende

Der Messtaster steht im Abstand des Messweges (DFA) gegenüber der Messfläche, oberhalb der Drehmitte.

Bei der Auswahl "Fahren unter die Drehmitte" steht der Messtaster nach Messzyklus-Ende im Abstand des Messweges (DFA) gegenüber der Messfläche, unterhalb der Drehmitte.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Messen Drehen".







3. Drücken Sie den Softkey "Durchmesser innen".

Das Eingabefenster "Messen: Durchmesser innen" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| | | | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> ← (0 Grad) ↓ (90 Grad) • Werteingabe | Grad |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |

3.2 Werkstück messen (Drehen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| Korrekturziel  | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwert speichern in einstellbare NV) ^{2), 3)} Werkzeugkorrektur (Messwert speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D  | Schneidenummer des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |
| ∅ | Innendurchmesser | mm |
| Positionieren  | <ul style="list-style-type: none"> Messen ohne Umschlag des Werkstücks Messen mit Umschlag des Werkstücks (180 °) ⁴⁾ Fahren unter Mitte (Messen über und unter Drehmitte) | - |
| α0 | Startwinkel für Spindelumschlag (nur bei Positionieren "mit Umschlag") | Grad |
| XR | Rückzug in X (Durchmesser) | mm |
| ZR (bei G18) | Rückzug in Z | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz  | Maßtoleranz verwenden (nur bei Korrekturziel "Werkzeugkorrektur") <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |

- 1) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 2) nur bei Positionieren "ohne Umschlag"
- 3) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.
- 4) Die Funktion "Messen mit Umschlag des Werkstücks" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54764 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TURN das Bit0 gesetzt ist.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Durchmesser innen" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-7 Ergebnisparameter "Durchmesser innen"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Durchmesser (beachte Messachse S_MA) | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Durchmesser in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Durchmesser in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [3] | Sollwert Durchmesser in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR [4] | Istwert Durchmesser | mm |
| _OVR [5] | Istwert Durchmesser in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [6] | Istwert Durchmesser in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [7] | Istwert Durchmesser in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVR [16] | Differenz Durchmesser | mm |
| _OVR [17] | Differenz Durchmesser in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [18] | Differenz Durchmesser in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [19] | Differenz Durchmesser in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.2.7 Messen Drehen - Durchmesser außen (CYCLE974, CYCLE994)

Funktion

Mit dieser Messvariante können Außendurchmesser von zylindrischen Werkstücken vermessen werden. Es werden Durchmesser- und Radiusprogrammierung unterstützt.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

- Korrektur in die Nullpunktverschiebung (nur bei Messen ohne Umschlag, 1-Punkt-Messung)
- Korrektur eines Werkzeugs
- Messung ohne Korrektur

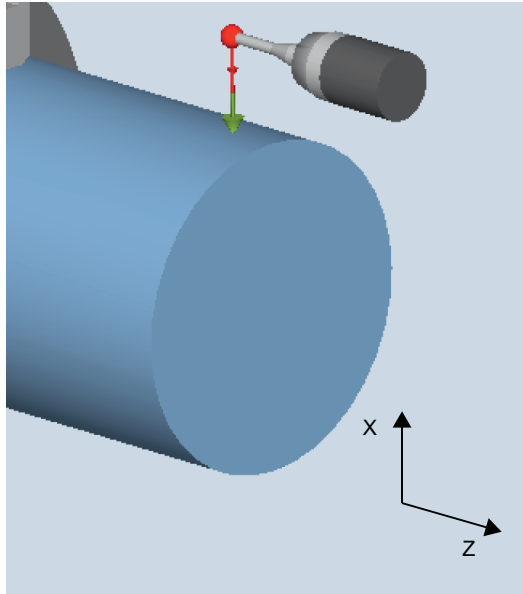
Hinweis

Erweitertes Messen

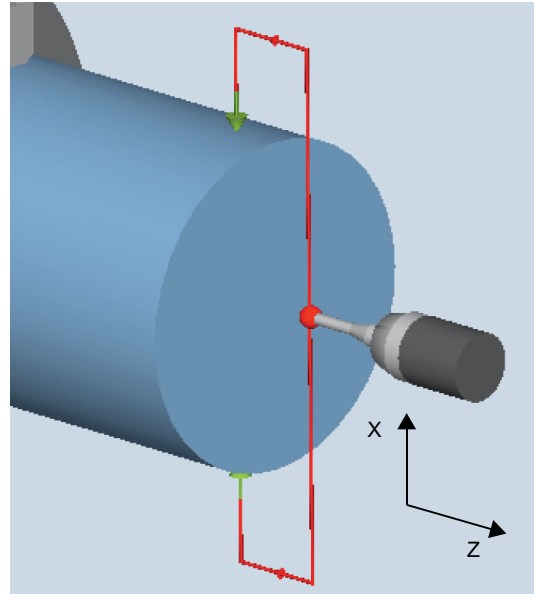
Informationen zum Messen in Verbindung mit einer dritten Achse finden Sie im Kapitel Erweitertes Messen (Seite 112).

Messprinzip

Der Messzyklus ermittelt den Istwert eines Außendurchmessers durch 1-Punkt-Messung oder 2-Punkt-Messung symmetrisch zum Werkstücknullpunkt (Drehmitte). Die 2-Punkt-Messung wird durch einen Spindelumschlag von 180 Grad des Werkstücks oder durch ein Messen ober- und unterhalb der Drehmitte durchgeführt.



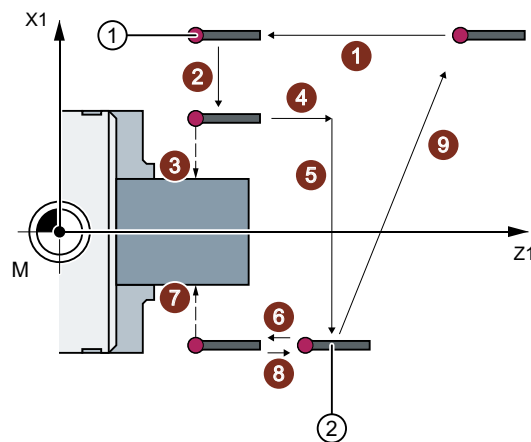
Messen: Durchmesser außen (CYCLE974) mit/ohne Umschlag des Werkstücks



Messen: Durchmesser außen (CYCLE994) ober- und unterhalb der Drehmitte

Positionieren "Fahren unter Mitte" (CYCLE994)

Beim "Fahren unter Mitte" wird der Außendurchmesser des Werkstücks durch 2-Punkt-Messung mit dem Messzyklus `CYCLE994` gemessen. Es werden zwei gegenüberliegende Messpunkte symmetrisch zum Werkstücknullpunkt (Drehmitte) im Abstand des vom Anwender vorgegebenen Sollwertes angefahren. Beim Verfahren wird ein Schutzbereich berücksichtigt. Der Kugelradius des Messtasters muss bei der Bemaßung des Schutzbereiches, durch den Anwender berücksichtigt werden.



- ① Start Messen
 ② Ende Messen

Bild 3-6 Positionen des Messtasters beim Messen des Außendurchmessers (CYCLE994) mit Rückzugsweg in X und Z

Messen mit Umschlag des Werkstücks (CYCLE974)

Hinweis

Die Hauptspindel muss positionierbar sein (SPOS).

Mit dieser Messvariante wird der Istwert eines Werkstücks in Bezug auf den Werkstücknullpunkt in der Messachse durch Erfassung zweier am Durchmesser gegenüberliegender Punkte ermittelt.

Das Werkstück wird vom Zyklus vor der ersten Messung auf die unter dem Parameter $\alpha 0$ programmierte Winkelstellung positioniert. Nach der 1. Messung wird der Umschlag von 180 Grad vor der zweiten Messung ebenfalls vom Zyklus automatisch generiert. Aus beiden Messwerten wird der Mittelwert gebildet.

Eine Korrektur der Nullpunktverschiebung (NV) ist nur beim Messen ohne Umschlag (1-Punkt-Messung) möglich.

Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich.

Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss in Messrichtungen kalibriert sein.
- Der Messtastertyp 580 muss aktiv sein. Bei kombinierter Technologie "Dreh-/Fräsmaschine" ist der Messtastertyp 710 aktiv.
- Die Schneidenlage kann 5 bis 8 sein und muss der Messaufgabe entsprechen.

Hinweis

In der Messvariante "Unterfahren der Drehmitte" kann auch ohne vorheriges Kalibrieren gemessen werden, wenn im Anwenderprogramm vor dem Aufruf des CYCLE994 das `_CHBIT[7]` gesetzt wird (Kompatibilität zu älteren Ständen).

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist gegenüber der zu messenden Fläche, oberhalb der Drehmitte zu positionieren.

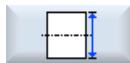
Position nach Messzyklus-Ende

Der Messtaster steht im Abstand des Messweges (DFA) gegenüber der Messfläche, oberhalb der Drehmitte.

Wurde die Auswahl "Fahren unter die Drehmitte" getroffen, steht der Messtaster nach Messzyklus-Ende im Abstand des Messweges (DFA) gegenüber der Messfläche, unterhalb der Drehmitte.









Vorgehensweise





Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Messen Drehen".
3. Drücken Sie den Softkey "Durchmesser außen".
Das Eingabefenster "Messen: Durchmesser außen" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|---|--|---------|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| | | | D  | Schneidennummer (1 - 9) | - |
| | | |   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | β  | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> •  (0 Grad) •  (90 Grad) • Werteingabe | Grad |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|---|---------|
| Korrekturziel  | <ul style="list-style-type: none"> • nur Messen (keine Korrektur) • Nullpunktverschiebung (Messwert speichern in einstellbare NV)^{2), 3)} • Werkzeugkorrektur (Messwert speichern in Werkzeugdaten) • Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D  | Schneidennummer des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |
| ∅ | Außendurchmesser | mm |
| Positionieren  | <ul style="list-style-type: none"> • Messen ohne Umschlag des Werkstücks • Messen mit Umschlag des Werkstücks⁴⁾ • Fahren unter Mitte (Messen über und unter Drehmitte) | - |
| α_0 | Startwinkel für Spindelumschlag (nur bei Positionieren "Messen mit Umschlag") | Grad |
| ZR (bei G18) | Rückzug in Z | mm |
| XR | Rückzug in X (im Durchmesser) | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz  | Maßtoleranz verwenden (nur bei Korrekturziel "Werkzeugkorrektur") <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | - |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

²⁾ nur bei Positionieren "Messen ohne Umschlag"

³⁾ Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.

⁴⁾ Die Funktion "Messen mit Umschlag des Werkstücks" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54764 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TURN das Bit0 gesetzt ist.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Fräsen auf Drehmaschine

Vorgehensweise

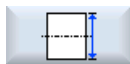
Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Messen Drehen".



3. Drücken Sie den Softkey "Durchmesser außen".

Das Eingabefenster "Messen: Durchmesser außen" wird geöffnet.

Parameter

| ShopMill-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> • (0 Grad) • (90 Grad) • Werteingabe | Grad |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Durchmesser außen" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-8 Ergebnisparameter "Durchmesser außen"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Durchmesser (beachte Messachse S_MA) | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Durchmesser in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Durchmesser in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [3] | Sollwert Durchmesser in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVR [4] | Istwert Durchmesser | mm |
| _OVR [5] | Istwert Durchmesser in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR [6] | Istwert Durchmesser in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [7] | Istwert Durchmesser in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVR [16] | Differenz Durchmesser | mm |
| _OVR [17] | Differenz Durchmesser in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [18] | Differenz Durchmesser in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [19] | Differenz Durchmesser in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.2.8 Erweitertes Messen

Messen in Verbindung mit einer 3. Achse (Y)

Verfügt eine Drehmaschine über eine 3. Achse, kann es aus technologischen Gründen sinnvoll sein, diese auch als Messachse zu verwenden. Dabei erfolgen die Vorpositionierung und der Messvorgang in der 3. Achse (Y-Achse), die Messergebniskorrektur wird aber in die Werkzeug- und NV-Komponenten der 2. Geometrieachse (X-Achse) eingetragen. Die 3. Achse unterstützt die Radius- und Durchmesserprogrammierung entsprechend den Verhältnissen der 2. Geometrieachse (X).

Hinweis

Die Funktion der Einbeziehung einer 3. Achse bei Drehmaschinen bezieht sich auf die Messzyklen CYCLE974 und CYCLE994! Diese Funktion muss freigeschaltet werden, siehe

Literatur: Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl*, Kapitel "Werkstückmessen in Drehen".

Erweiterte Umfahrmöglichkeiten bei 2-Punktmessung (CYCLE994)

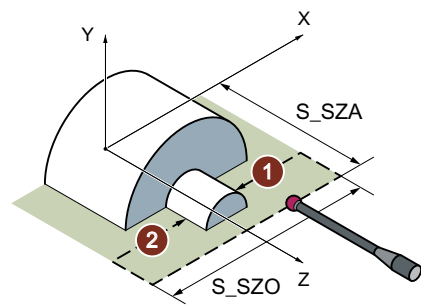
Verfügt eine Drehmaschine über eine 3. Achse, besteht die Möglichkeit, diese auch als Umfrahachse zu verwenden.

Die nachfolgend dargestellten Umfahrstrategien können über die Parametriermasken oder die Nummer der Messachse (Parameter S_MA) realisiert werden.

Grundlage für die erweiterte Umfahrstrategie ist die Freischaltung der 3. Achse für Messzyklen.

S_MA, mehrstellig = 102

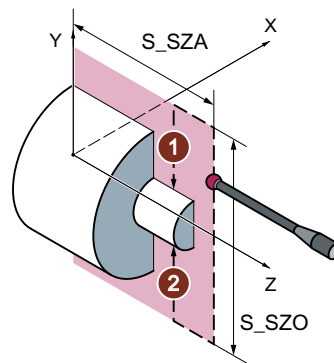
- 1. Achse der Ebene ist die Umfrahachse (Z)
- 2. Achse der Ebene ist die Messachse (X)



Messtaster mit Schneidenlage SL=7

S_MA, mehrstellig = 103

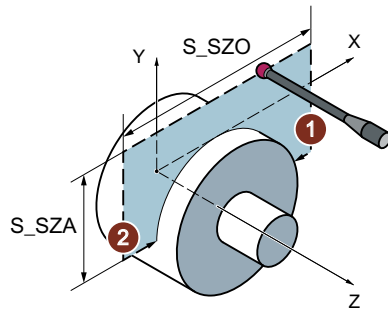
- 1. Achse der Ebene ist die Umfrahachse (Z)
- 3. Achse ist die Messachse (Y)



Messtaster mit SL=7

S_MA, mehrstellig = 302

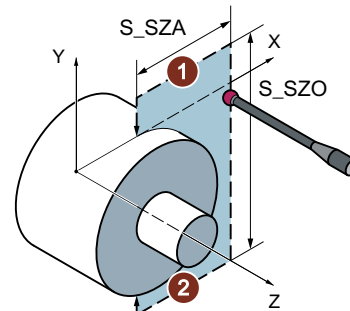
- 3. Achse ist die Umfahrachse (Y)
- 2. Achse der Ebene ist die Messachse (X)



Messtaster mit SL=7

S_MA, mehrstellig = 203

- 2. Achse der Ebene ist die Umfahrachse (X)
- 3. Achse ist die Messachse (Y)



Messtaster mit SL=7

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

3.3.1 Allgemeines

Fräsmaschinen

Die nachfolgenden Messzyklen sind für den Einsatz auf Fräsmaschinen vorgesehen.

Hinweis

Spindel

Spindelbefehle beziehen sich in den Messzyklen stets auf die aktive Masterspindel der Steuerung.

Beim Einsatz der Messzyklen an Maschinen mit mehreren Spindeln ist die betreffende Spindel vor Zyklusaufwurf als Masterspindel zu definieren.

Hinweis

Genaueres Messen erfordert einen unter den Messbedingungen kalibrierten Messtaster, d.h. Arbeitsebene und Messgeschwindigkeit beim Messen und Kalibrieren stimmen überein.

Beim Einsatz des Messtasters in der Spindel für angetriebene Werkzeuge ist auch die Ausrichtung der Spindel zu beachten. Abweichungen können zu Messfehlern führen.

Literatur: /PG/Programmierhandbuch *SINUMERIK 840D sl / 828D Grundlagen*

Ebenendefinition, Maßsystem

Die Messzyklen unter Fräsen arbeiten mit den aktiven Ebenen G17, G18 oder G19.

Das Maßsystem (Grundsystem) der Maschine und des Werkstücks können unterschiedlich sein.

Beim Messen Werkstück in INCH auf einer metrischen Maschine sollte G-Befehl G700 verwendet werden.

Beim Werkstück in mm auf einer "INCH"-Maschine sollte der G-Befehl G710 verwendet werden.

3.3.2 Abgleich Messtaster - Länge (CYCLE976)

3.3.2.1 Funktion

Hinweis**Hinweis für alle Abgleichvarianten**

Für genaue Messungen im Zusammenhang mit den Funktionen Schwenken/Cycle800 oder Traori, ist darauf zu achten, dass der Messtasterabgleich so erfolgt, wie im Anschluss gemessen wird.

Das heißt, der Tasterabgleich soll in der mechanischen Konstellation von Rund- und Linearachsen erfolgen, welche der Messung entsprechen!

Funktion

Mit dieser Messvariante kann die Länge eines Werkstückmesstasters in der Werkzeugachse an einer bekannten Fläche (Referenzfläche) abgeglichen werden. Dies kann z. B. an einem Werkstück erfolgen.

Messprinzip

Der Messtaster fährt in Messrichtung an die Kante (z. B. Werkstück).

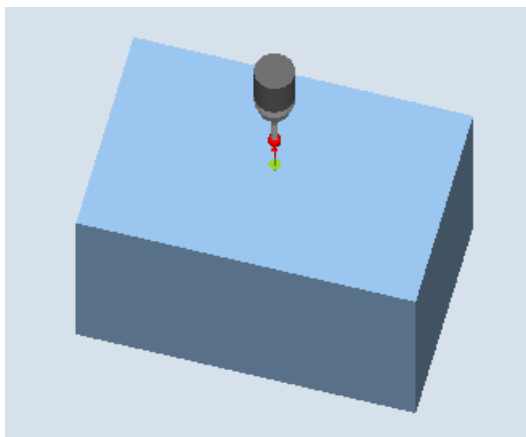


Bild 3-7 Abgleich: Länge an Kante (CYCLE976)

Es wird die Länge des Messtasters entsprechend der Einstellung im allgemeinen MD 51740 \$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 1 bestimmt. Die Einstellung legt fest, ob sich die Werkzeuglänge auf die Messtasterkugelmittle oder auf den Messtasterkugelumfang bezieht.

In der Variante Werkzeuglänge bis Kugelmittle, wird in die Kalibrierdaten entsprechend der Kalibrierrichtung ein Triggerwert eingetragen.

Literatur: Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl*, Kapitel "Messzyklen und Messfunktionen"

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Messtastertyp:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
 - L-Taster (Typ 713)

Hinweis

Anwendung L-Taster (Typ 713)

Mit dem L-Taster ist der Abgleich in +Z (für ziehendes Messen) möglich.

Die Grundausrichtung des L-Tasterauslegers ist nach +X (Korrekturwinkel = 0). Soll der Tasterausleger im Messprogramm in eine andere Richtung ausgerichtet werden, kann dies durch eine Drehung um die Werkzeugachse (z.B. mit ROT Z = 90) erfolgen.

- Für das kollisionsfreie Positionieren des Werkstückmesstasters im Programm muss die Messtasterlänge in den Werkzeugkorrekturspeicher eingetragen sein.
- Der Kugelradius muss genau bekannt und in den Werkzeugdaten eingetragen sein. Zum Beispiel durch vorhergehendes Kalibrieren im Ring oder an der Kugel realisierbar (gilt für Typ 710, 712).
- Die Kalibrierfläche befindet sich senkrecht zur Messachse bzw. Werkzeugachse.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist gegenüber der Kalibrierfläche zu positionieren.

Der Abstand des Messtasters zur Kalibrierfläche sollte ungefähr dem gewählten Messweg (DFA) entsprechen.

Position nach Messzyklus-Ende

Entsprechend der Messrichtung (X, Y, Z), steht der Messtaster im AUTOMATIK-Betrieb um den Abstand des gewählten Messweges (DFA) von der Kalibrierfläche entfernt. Im JOG-Betrieb wird die Startposition wieder angefahren.

3.3.2.2 Aufruf der Messvariante

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".



3. Drücken Sie den Softkey "Länge".

Das Eingabefenster "Abgleich: Länge an Kante" wird geöffnet.

3.3.2.3 Parameter

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-------------------------------|--|---------|
| Werkzeuglänge anpassen | <ul style="list-style-type: none"> Ja (Messtasterlänge und Triggerpunkt anpassen) ²⁾ Nein (nur Triggerpunkt anpassen) | - |
| Messrichtung | Messachse (+/-) Z (bei Messebene G17) | - |
| Z0 | Bezugspunkt Z (bei Messebene G17) | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Messungen | Anzahl der Messungen am selben Ort (1-9) | - |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

²⁾ Der Parameter "Werkzeuglänge anpassen" ist nur verfügbar, wenn dieses Feld über SD 54780 \$SNS_J_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE Bit28 freigegeben wurde.

Hinweis

Beim erstmaligen Kalibrieren ist das Datenfeld des Messtasters noch mit "0" vorbelegt. Deshalb ist der Parameter **TSA** > Radius der Messtasterkugel zu programmieren, um den Alarm "Vertrauensbereich überschritten" zu vermeiden.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".
3. Drücken Sie den Softkey "Länge".
Das Eingabefenster "Abgleich: Länge an Kante" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

3.3.2.4 Ergebnisparameter

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Länge" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-9 Ergebnisparameter "Länge"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR [4] | Istwert Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [5] | Differenz Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [16] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [17] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [18] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [19] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [22] | Tasterlänge des Werkstückmesstasters | mm |
| _OVR [27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.3.3 Abgleich Messtaster - Radius in Ring (CYCLE976)

Funktion

Mit dieser Messvariante können folgende Kalibrierdaten abgeglichen werden:

- Schiefelage des Werkstückmesstasters
- Triggerwerte
- Radius der Messtasterkugel in einem Kalibrierring (in den Achsen der Ebene)

Der Messtasterabgleich im Ring, kann auf Grundlage eines unbekanntes bzw. bekannten Mittelpunktes im Ring erfolgen. Bei bekanntem Mittelpunkt, entspricht dieser dem Startpunkt.

Mit der Abgleichauswahlvariante "Start in Ringmitte" kann auch unter Berücksichtigung eines Startwinkels kalibriert werden. Bei der Verwendung eines Startwinkels, können eventuelle Hindernisse im Messweg oder an der Messstelle umgangen werden.

Messprinzip

Der Abgleich beginnt stets in positiver Richtung der 1. Achse der aktuellen Arbeitsebene. Es werden 8 Kalibrierpositionen, aufgeteilt in 2 Durchläufe, erfasst. In Abhängigkeit vom eingesetzten Messtastertyp erfolgen die Durchläufe mit einer einheitlichen Spindelposition bzw. einem Umschlag von 180 Grad.

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

Im Verlauf des Kalibriervorgangs werden der Mittelpunkt des Kalibrierrings (entsprechend der Kalibriervariante) und dessen Abstand zur Startposition ermittelt.

Im Ergebnis werden die Kalibrierdaten / Triggerwerte von folgenden Größen wesentlich beeinflusst:

- physikalischer Messtasterkugelradius
- Konstruktion des Messtasters
- Messgeschwindigkeit
- Kalibrierring mit entsprechender Genauigkeit
- Korrekte Befestigung des Kalibrierrings

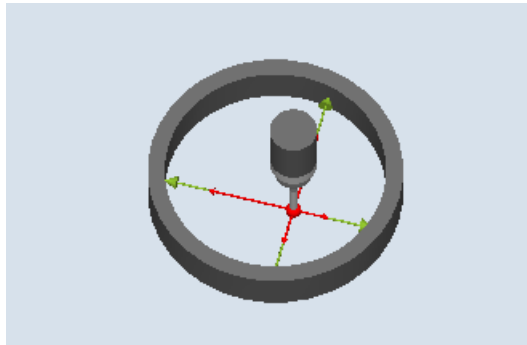


Bild 3-8 Abgleich: Radius in Ring (CYCLE976)

Voraussetzungen

Folgende Voraussetzungen müssen für das Kalibrieren im Ring erfüllt sein:

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Messtastertyp:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
 - Sterntaster (Typ 714)

Hinweis

In Verbindung mit Monotaster, Sterntaster und der Abgleichvariante "Startp. in Ringmitte "NEIN"", ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

- Hinweis: Die Arme eines Sterntasters (Typ 714) müssen genau im 90 Grad Winkel zueinander stehen.
- Der genaue Durchmesser des Kalibrierringes ist bekannt.

Ausgangsposition vor dem Messen

Wird der Messzyklus nicht in der Ringmitte gestartet muss die Werkstückmesstasterkugelmitte in der Nähe des Ringmittelpunkts sowie auf einer Kalibrierhöhe innerhalb des Kalibrierrings positioniert werden.

Beim Start des Messzyklus in der Ringmitte muss die Werkstückmesstasterkugelmitte exakt auf den Ringmittelpunkt sowie auf einer Kalibrierhöhe innerhalb des Kalibrierringes positioniert werden.

Position nach Messzyklus-Ende

Nach Beendigung des Kalibriervorganges steht die Messtastermitte in der Ringmitte auf Kalibrierhöhe.

Hinweis

Bei sehr hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit ist es sinnvoll, den Abstand zwischen Mittelpunkt und Startposition in die Nullpunktverschiebung zu übernehmen und mit dieser Optimierung eine weitere Kalibrierung vorzunehmen.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.








1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".
3. Drücken Sie den Softkey "Radius in Ring".
Das Eingabefenster "Abgleich: Radius in Ring" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|--|---------|
| Startpunkt in Ringmitte  | <ul style="list-style-type: none"> Ja (Achsen und Richtungen zum Abgleich auswählen) Nein (Abgleich in allen Achsen und Richtungen der Ebene) | - |
| Abgleichrichtungen  | <ul style="list-style-type: none"> 1 (Abgleichen in einer Richtung) 2 (Abgleichen in gegenüberliegenden Richtungen) 4 (Abgleichen in gegenüberliegenden Richtungen der Ebene) | - |
| Lageabweichung ermitteln  | <ul style="list-style-type: none"> Ja (Lageabweichung des Messtasters ermitteln) Nein (Lageabweichung des Messtasters nicht ermitteln) | - |
| Messachse  | Messachse (X, Y) | - |
| Messrichtung  | Messrichtung (+/-), Messachse (X, Y) | - |
| ∅ | Ringdurchmesser | mm |
| α0 | Antastwinkel | Grad |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Messungen | Anzahl der Messungen am selben Ort (1-9) | - |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Hinweis

Beim erstmaligen Kalibrieren ist das Datenfeld des Messtasters noch mit "0" vorbelegt. Deshalb ist der Parameter **TSA** > Radius Messtasterkugel zu programmieren, um den Alarm "Vertrauensbereich überschritten" zu vermeiden.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".





2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".



3. Drücken Sie den Softkey "Radius im Ring".
Das Eingabefenster "Abgleich: Radius in Ring" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|---|------------------------|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D  | Schneidenummer (1 - 9) | - |

| ShopTurn-Programm | | |
|---|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|  | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Radius in Ring" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-10 Ergebnisparameter "Radius in Ring"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [4] | Istwert Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [5] | Differenz Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [6] | Mittelpunkt des Kalibrierringes in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [7] | Mittelpunkt des Kalibrierringes in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [8] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [9] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [10] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [11] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [12] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [13] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [14] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [15] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [20] | Lageabweichung 1. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR [21] | Lageabweichung 2. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR [24] | Winkel, unter dem die Triggerpunkte ermittelt wurden | Grad |
| _OVR [27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.3.4 Abgleich Messtaster - Radius an Kante (CYCLE976)

Funktion

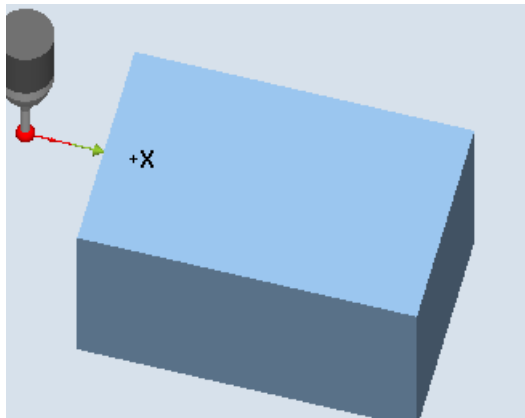
Mit dieser Messvariante kann ein Werkstückmesstaster in einer vom Anwender ausgewählten Achse und Richtung, an einer senkrecht dazu stehenden Referenzfläche abgeglichen werden. Dies kann z. B. an einem Werkstück erfolgen.

Der ermittelte Triggerpunkt wird in das adressierte Kalibrierungsdatenfeld übernommen.

Messprinzip

Der Messtaster fährt in der gewählten Achse und Richtung an die Referenzfläche.

Der ermittelte Kalibrierwert (Triggerpunkt+Lageabweichung) und der Messtasterkugelradius werden in die adressierten Kalibrierdatenfelder übernommen.



Abgleich: Radius an Kante (CYCLE976), Abgleichrichtung

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
 - Sterntaster (Typ 714)
 - L-Taster (Typ 713)

Hinweis

In Verbindung mit Monotaster, L-Taster und Sterntaster ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist auf Messhöhe ungefähr im Abstand des Messweges (DFA) gegenüber der Kante zu positionieren.

Position nach Messzyklus-Ende

Die Messtasterkugelmittle steht um den Abstand des Messweges vor der Referenzkante.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".



3. Drücken Sie den Softkey "Radius an Kante".



Das Eingabefenster "Abgleich: Radius an Kante" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--------------------------|--|---------|
| Abgleichrichtungen | <ul style="list-style-type: none"> 1: Abgleich in einer Richtung 2: Abgleichen in gegenüberliegenden Richtungen | - |
| Lageabweichung ermitteln | <ul style="list-style-type: none"> Ja (Lageabweichung des Messtasters ermitteln) Nein (Lageabweichung des Messtasters nicht ermitteln) | - |
| Messachse | <ul style="list-style-type: none"> X (bei G17) Y (bei G17 und G19) Z (bei G19) | - |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|--|---------|
| Messrichtung  | Messachse: <ul style="list-style-type: none"> • (+/-) X (bei G17) • (+/-) Y (bei G17 und G19) • (+/-) Z (bei G19) | - |
| X0 / Y0 / Z0 | Bezugspunkt | mm |
| X1/ Y1 / Z1 | Position 2. Kante bezogen auf X0 / Y0 / Z0 | ink |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Messungen  | Anzahl der Messungen am selben Ort (1-9) | - |

1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Hinweis

Beim erstmaligen Kalibrieren ist das Datenfeld des Messtasters noch mit "0" vorbelegt. Deshalb ist der Parameter **TSA** > Radius Messtasterkugel zu programmieren, um den Alarm "Vertrauensbereich überschritten" zu vermeiden.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".






2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".



3. Drücken Sie den Softkey "Radius an Kante".
Das Eingabefenster "Abgleich: Radius an Kante" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|---|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D  | Schneidenummer (1 - 9) | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|--------------------------|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Radius an Kante" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-11 Ergebnisparameter "Radius an Kante"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [4] | Istwert Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [5] | Differenz Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [8] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [10] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [40] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [14] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [9] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [11] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [13] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [15] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [20] | Lageabweichung 1. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR [21] | Lageabweichung 2. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR [24] | Winkel, unter dem die Triggerpunkte ermittelt wurden | Grad |
| _OVR [27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.3.5 Abgleich Messtaster - Radius zwischen 2 Kanten (Cycle976)

3.3.5.1 Funktion

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Werkstückmesstaster in einer vom Anwender ausgewählten Achse der Bearbeitungsebene, zwischen zwei parallel zueinander stehenden Referenzflächen abgeglichen werden.

Messprinzip

Der Messtaster verfährt mit konstanter Spindelausrichtung in der gewählten Achse, zwischen den Referenzflächen. Der Verfahrensweg muss rechtwinklig zu den Referenzflächen erfolgen.

Der ermittelte Kalibrierwert (Triggerpunkt+Lageabweichung) und der Messtasterkugelradius werden in die adressierten Kalibrierdatenfelder übernommen.

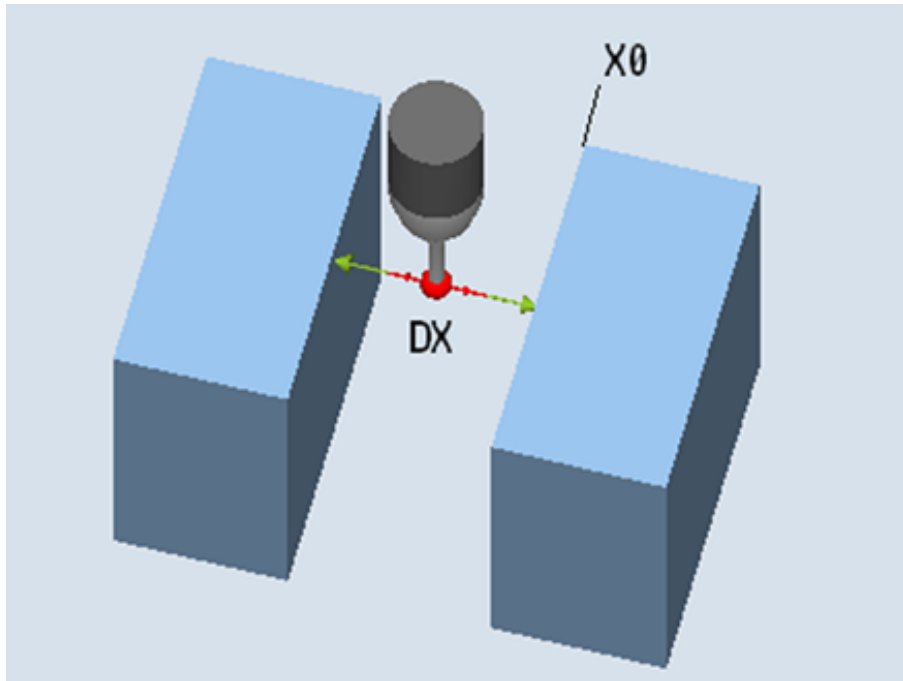


Bild 3-9 Abgleich: Radius zwischen 2 Kanten (CYCLE976)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)

Ausgangsposition vor dem Messen

Die Messtasterkugel ist auf Abgleichhöhe ungefähr in der Mitte zwischen den beiden Kanten zu positionieren.

Position nach Messzyklus-Ende

Die Messtastermitte steht auf der Mitte zwischen den Referenzflächen.

3.3.5.2 Aufruf der Messvariante

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst. messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".



3. Drücken Sie den Softkey "Radius an Kante".
Das Eingabefenster "Abgleich: Radius an Kante" wird geöffnet.


4. Wählen Sie im Auswahlfeld Abgleichrichtungen, "2".

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--------------------------|--|---------|
| Abgleichrichtungen | <ul style="list-style-type: none"> 1: Abgleich in einer Richtung 2: Abgleichen in gegenüberliegenden Richtungen | - |
| Lageabweichung ermitteln | <ul style="list-style-type: none"> Ja (Lageabweichung des Messtasters ermitteln) Nein (Lageabweichung des Messtasters nicht ermitteln) | - |
| Messachse | <ul style="list-style-type: none"> X (bei G17) Y (bei G17 und G19) Z (bei G19) | - |
| Messrichtung | Messachse: <ul style="list-style-type: none"> (+/-) X (bei G17) (+/-) Y (bei G17 und G19) (+/-) Z (bei G19) | - |
| X0 / Y0 / Z0 | Bezugspunkt | mm |
| X1 / Y1 / Z1 | Position 2. Kante bezogen auf X0 / Y0 / Z0 | ink |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Messungen  | Anzahl der Messungen am selben Ort (1-9) | - |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Hinweis

Beim erstmaligen Kalibrieren ist das Datenfeld des Messtasters noch mit "0" vorbelegt. Deshalb ist der Parameter **TSA** > Radius Messtasterkugel zu programmieren, um den Alarm "Vertrauensbereich überschritten" zu vermeiden.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".






2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".



3. Drücken Sie den Softkey "Radius an Kante".
Das Eingabefenster "Abgleich: Radius an Kante" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|---|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D  | Schneidenummer (1 - 9) | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvor-schub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

3.3.5.3 Ergebnisparameter

Liste der Ergebnisparameter

Der Messtaster "Radius zwischen zwei Kanten" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-12 Ergebnisparameter "Radius zwischen zwei Kanten"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR[4] | Istwert Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR[5] | Differenz Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR[8] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[10] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[12] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[14] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[9] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[11] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[13] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[15] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[20] | Lageabweichung 1. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR[21] | Lageabweichung 2. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR[27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR[28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI[2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI[5] | Messtasternummer | - |
| _OVI[9] | Alarmnummer | - |

Es werden die Ergebnisparameter beschrieben, die der gewählten Achse entsprechen.

3.3.6 Abgleich Messtaster - Abgleich an Kugel (CYCLE976)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Werkstückmesstaster mit einer beliebigen Lage im Raum kalibriert werden. Dies hat eine besondere Bedeutung im Zusammenhang mit Schwenkfunktionen und Transformationen.

Es werden die gleichen Kalibrierdaten wie beim Kalibrieren im Ring erzeugt:

- Schieflage des Werkstückmesstasters
- Triggerwerte
- Radius der Messtasterkugel.

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

Zusätzlich kann über das Maschinendatum die Länge des Messtasters in der Werkzeugachse bestimmt werden:

MD51740 \$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 1 (Messtasterkugelmitte oder -kugelumfang)

Als Zusatzergebnis wird die Kalibrierkugelmitte ermittelt.

Hinweis

Bei der Variante "Positionieren auf Kreisbahn", erfolgt das Positionieren um jeweils 90°, immer in mathematisch positiver Richtung.

Messprinzip

Der Ablauf der Messung unterteilt sich in folgende Abschnitte:

1. Bestimmung der Mittelpunktskoordinaten der Referenzkugel
2. Ermitteln der Kalibrierdaten

Dieser Ablauf kann grundsätzlich achsparallel durch Überfahren oder Umfahren der Referenzkugel erfolgen.

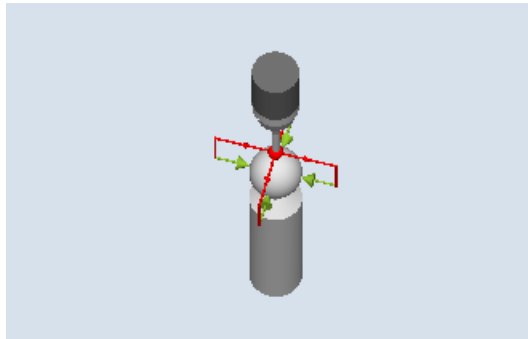


Bild 3-10 Abgleich an Kugel (CYCLE976), Beispiel Überfahren (Zwischenpositionieren achsparallel)

Voraussetzungen

- Der Durchmesser der Referenzkugel muss bekannt sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
- SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Werkstückmesstaster ist über der Referenzkugel zu positionieren, sodass diese von oben und am Umfang kollisionsfrei angefahren werden kann.

Position nach Messzyklus-Ende

Der Werkstückmesstaster befindet sich über der Kugelmitte.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.




1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".
3. Drücken Sie den Softkey "Abgleich an Kugel".
Das Eingabefenster "Abgleich: Taster an Kugel" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidennummer (1 - 9) | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--------------------------|--|---------|
| Positionieren | Umfahren der Kugel <ul style="list-style-type: none"> • achsparallel • auf Kreisbahn umfahren | - |
| Lageabweichung ermitteln | <ul style="list-style-type: none"> • Ja (Lageabweichung des Messtasters ermitteln) • Nein (Lageabweichung des Messtasters nicht ermitteln) | - |
| Abgleich in Zustellachse | <ul style="list-style-type: none"> • Ja (Messtaster in Ebene und Zustellachse abgleichen) • Nein (Messtaster in Ebene abgleichen) | - |
| Wz.-Länge anpassen | <ul style="list-style-type: none"> • Ja (Messtasterlänge und Triggerpunkt anpassen) • Nein (nur Triggerpunkt anpassen) | - |
| ZS (bei G17) | Oberkante der Kalibrierkugel (nur bei Wz.-Länge anpassen "Ja") | mm |
| ∅ | Kugeldurchmesser | mm |
| α0 | Antastwinkel ²⁾ | Grad |
| DFA | Messweg | mm |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Messungen  | Anzahl der Messungen am selben Ort (1-9) | - |

- 1) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 2) Der Antastwinkel bezieht sich immer auf die positive Richtung, der 1. Achse des aktiven Koordinatensystems, z. B. bei G17 auf +X, G18/+Z, G19/+Y

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor





1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken sie den Softkey "Abgleich Messtaster".



3. Drücken Sie den Softkey "Abgleich an Kugel".
Das Eingabefenster "Abgleich:Taster an Kugel" wird geöffnet.

| ShopTurn-Programm | | |
|---|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D  | Schneidennummer (1 - 9) | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

- 1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Radius an Kugel" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-13 Ergebnisparameter "Radius an Kugel"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR [4] | Istwert Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [5] | Differenz Messtasterkugeldurchmesser | mm |
| _OVR [8] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [10] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [12] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [14] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [16] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [18] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [9] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [11] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [13] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [15] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [17] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [19] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [20] | Lageabweichung 1. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR [21] | Lageabweichung 2. Achse der Ebene (Schieflage Messtaster) | mm |
| _OVR [22] | Tasterlänge des Werkstückmesstasters | mm |
| _OVR [24] | Winkel, unter dem die Triggerpunkte ermittelt wurden | Grad |
| _OVR [27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.3.7 Kante Abstand - Kante setzen (CYCLE978)

Funktion

Diese Messvariante ermittelt die Lage einer achsparallelen Kante im Werkstückkoordinatensystem durch 1-Punkt-Messung.

Beim Einsatz von Messtastern mit Seitenausleger (L-Taster, Typ 713) besteht die Möglichkeit des ziehenden Messens in positiver Richtung der Werkzeugachse.

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird die Messung in den Achsen der Ebene als Differenzmessung ausgeführt. Es erfolgen automatisch nacheinander zwei Messungen, einmal mit 180 Grad Spindelposition und einmal mit 0 Grad. Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Der korrekte Werkzeugradius des Messtasters muss allerdings einmalig durch Kalibrieren (Abgleich) des Messtasters bestimmt werden. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Bei der Messmethode "3D-Taster ausrichten" wird die Schaltrichtung des Messtasters immer entsprechend der aktuellen Messrichtung ausgerichtet. Diese Funktion wird bei hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit empfohlen. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

- Korrektur einer Nullpunktverschiebung
- Korrektur eines Werkzeugs

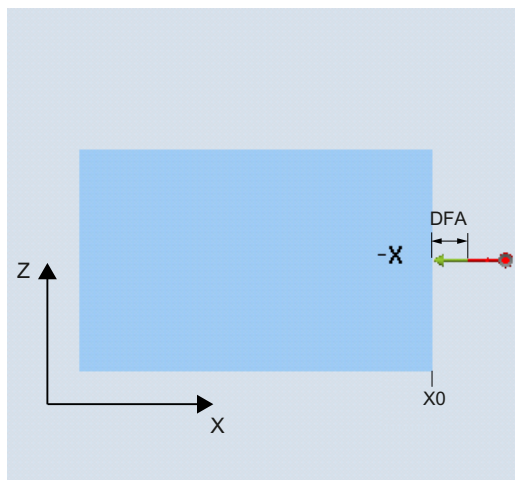
3.3 Werkstück messen (Fräsen)

- Messung ohne Korrektur
- Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich. Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

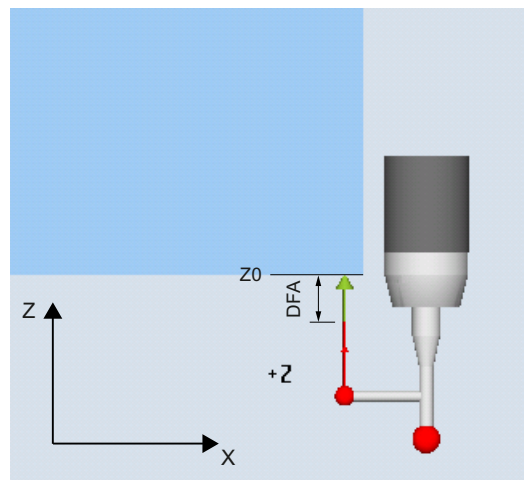
Messprinzip

Der Messzyklus ermittelt den Istwert eines Messpunktes, unter Berücksichtigung der Kalibrierwerte, an einer Kante des Werkstückes, bezogen auf dessen Nullpunkt.

Es wird die Differenz zwischen dem aktuellen Istwert (Messwert) und einem vorgegebenen Sollwert in der parametrisierten Messachse berechnet.



Messen: Kante (CYCLE978)
Messrichtung: -X



Messen: Kante (CYCLE978)
Messrichtung: +Z (ziehendes Messen)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
 - L-Taster (Typ 713)

Hinweis

Anwendung L-Taster (Typ 713)

Mit dem L-Taster ist das Messen in +Z (für ziehendes Messen) möglich.

Die Grundausrichtung des L-Tasterauslegers ist nach +X (Korrekturwinkel = 0). Soll der Tasterausleger im Messprogramm in eine andere Richtung ausgerichtet werden, kann dies durch eine Drehung um die Werkzeugachse (z. B. ROT Z = 90) erfolgen.

- Sterntaster (Typ 714)

Hinweis

Folgende Messmethoden sind nur in den Achsen der Ebene möglich:

- 3D-Taster mit Spindelumschlag (Differenzmessung)
- 3D-Taster ausrichten

Für diese Messmethoden können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Bei Einsatz der Messvariante auf Drehmaschinen:

- Messtastertyp 710 oder 580 verwenden
 - Den Längenbezug des Werkstückmesstasters auf die Mitte der Messtasterkugel einstellen:
MD51740 \$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 1 = 0
-

Hinweis

In Verbindung mit den Funktionen "3D-Taster mit Spindelumschlag", "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung der Messtastertypen 712, 713 und 714 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist im Abstand etwas größer als der Messweg (DFA) gegenüber der zu messenden Fläche zu positionieren.

Position nach Messzyklus-Ende

Nach Beendigung des Messvorgangs steht der Messtaster mit seinem Kugelumfang im Abstand des Messweges DFA der Messfläche gegenüber.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Kante Abstand".








3. Drücken Sie den Softkey "Kante setzen".
Das Eingabefenster "Messen: Kante" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|--------------------|---|---------|--------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - | Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|----------------------|---|---------|
| Korrekturziel | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwert speichern in einstellbare NV) ⁴⁾ <ul style="list-style-type: none"> Messwerte speichern in einstellbare Nullpunktverschiebung (ative NV, G54, G55, G56, G57, G505, G506) grob / fein (Messwert in Grobverschiebung speichern / Messwert in Feinverschiebung speichern) Basisbezug (Messwert speichern in Basisbezug) <ul style="list-style-type: none"> grob / fein (Messwert in Grobverschiebung speichern / Messwert in Feinverschiebung speichern) Kanalspezifische Basis <ul style="list-style-type: none"> Messwerte in Frame Nummer speichern (1-4) grob / fein (Messwert in Grobverschiebung speichern / Messwert in Feinverschiebung speichern) Werkzeugkorrektur (Messwert speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D | Schneidnummer des zu korrigierenden Werkzeugs (1-9) | - |
| | <ul style="list-style-type: none"> Geometrie: Messwerte in Werkzeuggeometrie speichern Verschleiß: Messwerte in Werkzeugverschleiß speichern | - |
| | <ul style="list-style-type: none"> automatisch: automatische Auswahl Werkzeuglänge oder Werkzeugradius Länge L1-L3: Werkzeuglänge L1-L3 korrigieren Radius: Werkzeugradius korrigieren | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| Verrechnung  | <ul style="list-style-type: none"> nicht invertiert (Werkzeugkorrekturwert nicht invertiert verrechnen) invertiert (Werkzeugkorrekturwert invertiert verrechnen) | - |
| Messrichtung  | Messachse <ul style="list-style-type: none"> +/- X +/- Y +/- Z | - |
| X0 / Y0 / Z0 | Sollwert (entsprechend der Messrichtung) | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| TDIF | Toleranzbereich für Maßdifferenzkontrolle | mm |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TZL | Toleranzbereich für Nullkorrektur | mm |
| Datensatz Erfahrungswert  | <ul style="list-style-type: none"> ohne (Erfahrungswerte nicht verwenden) 1-20 (Datensatz für Erfahrungswert) | - |
| Datensatz Mittelwert  | ohne (keine Mittelwertbildung durchführen) 1-20 (Datensatz für Mittelwertbildung) | - |
| TMV | Bereich für Korrektur mit Mittelwertbildung | - |
| FW | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung | - |
| Messungen  | Anzahl der Messungen am selben Ort (1-9) | - |

- Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit 16 gesetzt ist.
- Die Funktion "3D-Taster ausrichten" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit 17 gesetzt ist.
- Der Variablenname darf nicht leer sein.
- Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



- Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".







- Drücken Sie den Softkey "Kante Abstand".



- Drücken Sie den Softkey "Kante setzen".
Das Eingabefenster "Messen: Kante" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D  | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag • 3D-Taster ausrichten | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Kante setzen" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-14 Ergebnisparameter "Kante setzen"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------|--|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Messachse | mm |
| _OVR [1] | Sollwert in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [2] | Sollwert in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [3] | Sollwert in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVR [4] | Istwert Messachse | mm |
| _OVR [5] | Istwert in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [6] | Istwert in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [7] | Istwert in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVR [16] | Differenz Messachse | mm |
| _OVR [17] | Differenz in 1. Achse der Ebene → nur bei S_MA=1 | mm |
| _OVR [18] | Differenz in 2. Achse der Ebene → nur bei S_MA=2 | mm |
| _OVR [19] | Differenz in 3. Achse der Ebene → nur bei S_MA=3 | mm |
| _OVR [21] | Mittelwert | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVS_TNAME | Werkzeugname | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.3.8 Kante Abstand - Kante ausrichten (CYCLE998)

Funktion

Das Werkstück liegt beliebig, d. h. nicht parallel zum Werkstückkoordinatensystem (WKS) auf dem Arbeitstisch. Durch Messung zweier Punkte an der von Ihnen gewählten Werkstückbezugs-kante ermitteln Sie den Winkel zum aktiven Koordinatensystem. Diesen Winkel können Sie entweder als Drehung in einer Geometrieachse oder als translatorische Verschiebung in einer Rundachse (Rundtisch) in einer beliebigen oder in der aktiven NV korrigieren.

Hinweis

Maximaler Messwinkel

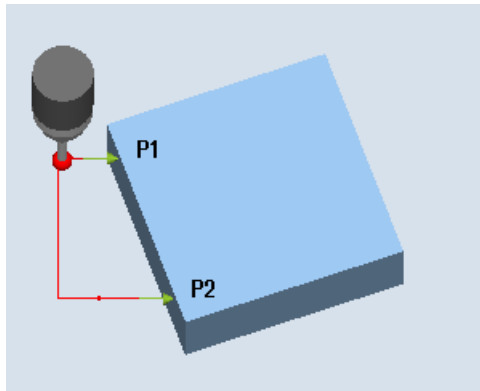
Mit der Messvariante "Kante ausrichten" können maximal Winkel von +/- 45 Grad gemessen werden.

Messprinzip

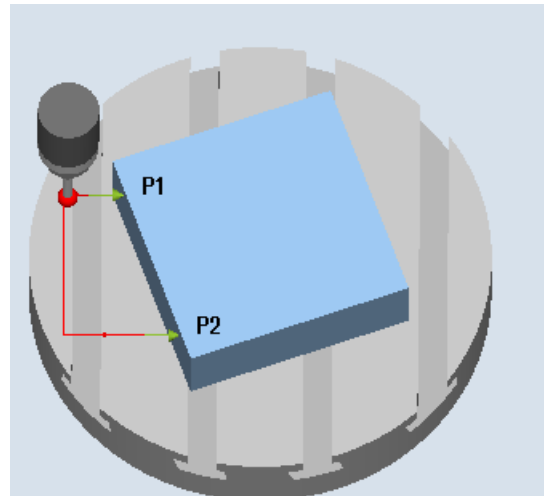
Die Messvariante Kante ausrichten erfolgt nach dem Prinzip der 1-Winkel-Messung:

- Bei einem in der Ebene gedreht aufgespannten Werkstück erfolgt die Winkelkorrektur im rotatorischen Teil der Geometrieachse, die senkrecht zur Messebene steht.
Beispiel für G17 Ebene: Messachse X, Versetzachse Y
 - Winkelkorrektur erfolgt in der Z-Drehung
 - Die Korrektur der Drehung in der NV erfolgt so, dass die wirkliche Lage der Kante (Istwert) und der gewünschte Sollwinkel (α) im Werkstückkoordinatensystem berücksichtigt werden.
- Bei einem Werkstück auf einem Drehtisch erfolgt die Winkelkorrektur additiv zur translatorischen Verschiebung der Rundachse (Tischachse). Die Korrektur ist nur dann sinnvoll, wenn sich die Rundachse um die Geometrieachse dreht, die senkrecht zur Messebene steht.
Beispiel für G17 Ebene : Messachse X, Versetzachse Y
 - Winkelkorrektur erfolgt in der C-Achse. Die Rundachse C dreht einen Rundtisch um die Achse Z.
 - Nach der Messung sollte zum Ausrichten des Werkstücks die Rundachse neu positioniert werden.
 - Beispiel: G55 G0 C0.

Bei beiden Korrekturvarianten bleiben die translatorischen Anteile der NV unverändert und sollten nach dem Ausrichten Kante neu bestimmt werden. Dies kann in einem nachfolgenden Messprogramm mit der Funktion "Kante setzen" erfolgen.



Messen: Kante ausrichten (CYCLE998),
Werkstück in der Ebene aufgespannt



Messen: Kante ausrichten (CYCLE998),
Werkstück auf Rundtisch C-Achse aufgespannt

Messen ohne Spindelumschlag

Genaueres Messen erfordert einen kalibrierten Messtaster, d.h. Arbeitsebene, Ausrichtung der Spindel in der Ebene und Messgeschwindigkeit beim Messen und Kalibrieren stimmen überein. Abweichungen können zu zusätzlichen Messfehlern führen.

Messen mit Spindelumschlag

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird der Messpunkt P1 zweimal mit jeweils 180 Grad Spindelumschlag (Drehung des Messtasters um 180 Grad) und 0 Grad gemessen. Damit werden die Triggerpunkte für die entsprechende Achsrichtung für diese Messung aktuell neu bestimmt (kein Abgleich des Messtasters in Messrichtung erforderlich). Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" ist nur beim Kante ausrichten der Achsen in der Arbeitsebene (bei G17 XY) sinnvoll.

Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug mit Werkzeuglängenkorrektur aufgerufen werden.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)

Hinweis

Eine genaue Winkelbestimmung erfordert zumindest in den Messpunkten eine entsprechende Oberflächengüte. Die Abstände zwischen den Messpunkten sind so groß wie möglich zu wählen.

Hinweis

Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" (Differenzmessung) ist nur in den Achsen der Ebene möglich. Für diese Messmethode können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Hinweis

In Verbindung mit der Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" oder bei Verwendung der Messtastertypen 712, 713 und 714 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Messachse und Positionierachse (Versetzachse) können beliebig vorgewählt werden, dürfen aber nicht gleich sein.

Positionieren unter Berücksichtigung einer Schutzzone

- Schutzzone = Nein
Der Messtaster wird in der Messachse maximal im Abstand vom Messweg DFA gegenüber der zu messenden Fläche vor dem Messpunkt P1 auf Messhöhe positioniert.
- Schutzzone = Ja
Der Messtaster wird in der Messachse maximal im Abstand vom Messweg DFA und dem Betrag im Parameter DX (bei G17 und Messachse X) gegenüber der zu messenden Fläche vor dem Messpunkt P1 auf Messhöhe positioniert.

In beiden Fällen muss beim Messvorgang der Messpunkt P1 sicher erreichbar sein.

Sind bei der 1. Messung die Abstände von der Bezugskante zu groß gewählt, erfolgt keine Messung.

Zwischenpositionierung vom Messpunkt P1 zum Messpunkt P2

Zwischenpositionierung "kantenparallel"

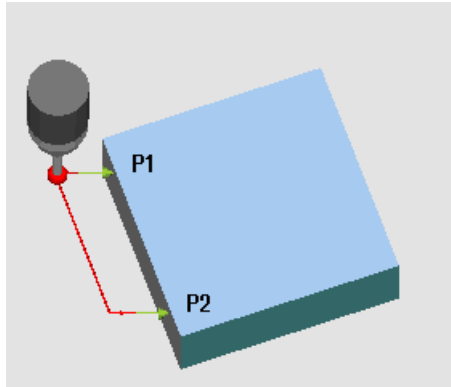


Bild 3-11 Kante ausrichten (CYCLE998), Zwischenpositionierung "kantenparallel"

Der Messtaster fährt parallel zur Bezugskante im Abstand des Parameters L2 vor den Messpunkt P2. Dabei wird der Winkel aus den Parametern α und TSA berücksichtigt. TSA enthält den Wert für die maximal zulässige Winkelabweichung.

Zwischenpositionierung "achsparell"

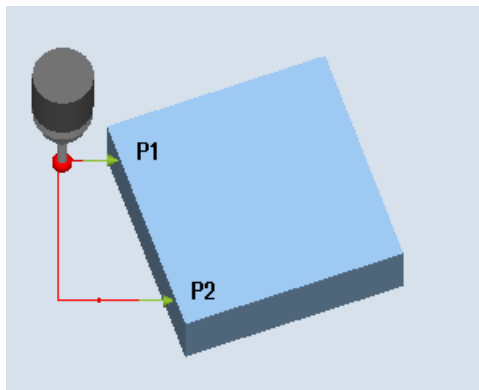


Bild 3-12 Kante ausrichten (CYCLE998), Zwischenpositionierung "achsparell"

Der Messtaster fährt parallel zur Positionierachse (Versetzachse) im Abstand vom Parameter L2 vor den Messpunkt P2.

Position nach Messzyklus-Ende

Nach Beendigung des Messvorgangs steht der Messtaster am Messpunkt P2 im Abstand des Messweges DFA gegenüber der Messfläche.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Kante Abstand".



3. Drücken Sie den Softkey "Kante ausrichten".






Das Eingabefenster "Messen: Kante ausrichten" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|--------------------|---|---------|--------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ²⁾ (nur bei Standard-Messmethode) | - | Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ²⁾ (nur bei Standard-Messmethode) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| Korrekturziel | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ³⁾ Basisbezug Kanalspezifische Basis (Messwerte in Frame Nummer 1-4 speichern) | - |
| Winkelkorrektur (nur bei "Nullpunktverschiebung") | Korrektur bewirkt: <ul style="list-style-type: none"> Koordinatensystemdrehung Rundachsdrehung C ⁴⁾ | - |
| Positionieren | Messtaster positionieren: <ul style="list-style-type: none"> achsparallel kantenparallel | - |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| Messrichtung  | Messachse <ul style="list-style-type: none"> • (+/-) X • (+/-) Y • (+/-) Z | - |
| Positionierachse  | Versetzachse (Hinweis: Messachse und Versetzachse dürfen nicht gleich sein!) <ul style="list-style-type: none"> • X • Y • Z | - |
| α | Winkel zwischen Positionierachse und Kante ⁵⁾ | Grad |
| L2 | Abstand zum 2. Messpunkt ⁶⁾ | mm |
| Schutzzone  | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | - |
| DX / DY / DZ (entsprechend Messrichtung) | Abstand zur Kante bei Messpunkt 1 (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | Grad |
| Datensatz Erfahrungswert  | <ul style="list-style-type: none"> • ohne (Erfahrungswerte nicht verwenden) • 1-20 (Datensatz für Erfahrungswert) | - |
| Messungen  | Anzahl der Messungen am selben Ort (1-9) | - |

- 1) Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit 16 gesetzt ist.
- 2) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 3) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.
- 4) Für die Anzeige der entsprechenden Rundachse als Korrekturziel muss im kanalspezifischen MD 52207 \$MCS_AXIS_USAGE_ATTRIB, Bit6 = 1 gesetzt sein.

Enthält die Korrektur mehr als eine Rotation um eine der Geometrieachsen, dann kann diese Korrektur von einer Rundachse nicht ausgeführt werden. Es wird der Alarm 61403 "Korrektur der Nullpunktverschiebung nicht ausgeführt" ausgegeben.

- 5) Mit der Angabe der Messachse im Parameter **Messrichtung** sind alle 3 Messebenen möglich. Der Sollwinkel **α** bezieht sich deshalb auf die positive Richtung der Versetzachse und ist im Uhrzeigersinn negativ, im Gegenuhrzeigersinn positiv. Der Sollwinkel **α** gibt den gewünschten Winkel zwischen der Kante und der positiven Richtung der Versetzachse an. Bei **α=0** (**S_STA=0**) ist die Kante bezüglich der Versetzachse nach erfolgter Korrektur achsparallel ausgerichtet. Beim Positionieren "kantenparallel" wird der Winkel **α** auch zum Positionieren herangezogen. Zusammen mit dem Parameter **TSA** wird der Positionierwinkel gebildet. Der Parameter **α** sollte deshalb nur wenig vom gemessenen Winkel abweichen!
- 6) Mit dem Parameter **L2** (**S_ID**) wird der Abstand in der Versetzachse zwischen P1 und P2 festgelegt. Es sind nur positive Werte für **L2** zugelassen. Entsprechend ist P1 in der Versetzachse bei Zyklusbeginn zu wählen.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Kante Abstand".



3. Drücken Sie den Softkey "Kante ausrichten".
Das Eingabefenster Messen: "Kante ausrichten" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Standard-Messmethode) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Kante ausrichten" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-15 Ergebnisparameter "Kante ausrichten"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|------------------------------|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Winkel | Grad |
| _OVR [4] | Istwert Winkel | Grad |
| _OVR [16] | Differenz Winkel | Grad |
| _OVR [20] | Korrekturwert Winkel | Grad |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | Grad |
| _OVR [30] | Erfahrungswert | Grad |
| _OVI [0] | NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [7] | Erfahrungswertspeichernummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.3.9 Kante Abstand - Nut (CYCLE977)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann eine Nut in einem Werkstück vermessen werden. Es wird die Nutbreite gemessen und der Nutmittelpunkt ermittelt. Messungen an einer schrägen Nut sind ebenfalls möglich. Dazu ist in der Parametrieremaske ein Winkel entsprechend der realen Winkligkeit der Nutlage einzugeben. Das Antasten an die Nutkanten erfolgt immer rechtwinklig. Innerhalb der Nut kann eine Schutzzone festgelegt werden.

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird die Messung in den Achsen der Ebene als Differenzmessung ausgeführt. Es erfolgen automatisch nacheinander zwei vollständige Messungen der Nut, einmal mit 180 Grad Spindelposition und einmal mit 0 Grad. Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Der korrekte Werkzeugradius des Messtasters muss allerdings einmalig durch Kalibrieren (Abgleich) des Messtasters bestimmt werden. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Bei der Messmethode "3D-Taster ausrichten" wird die Schaltrichtung des Messtasters immer entsprechend der aktuellen Messrichtung ausgerichtet. Diese Funktion wird bei hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit empfohlen. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

- Korrektur einer NV, sodass sich der Werkstücknullpunkt auf den Nutmittelpunkt bezieht.
- Korrektur eines Werkzeuges,
- Messung ohne Korrektur

Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich. Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

Messprinzip

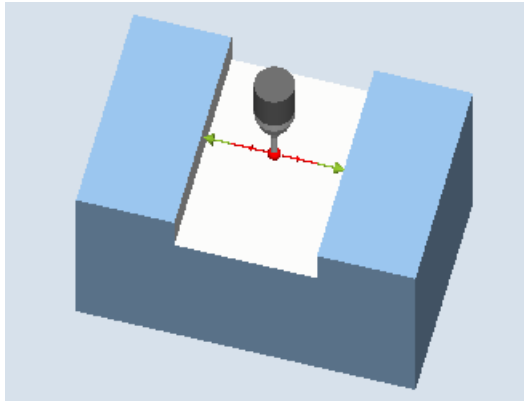
Es wird je 1 Punkt an den gegenüberliegenden Kanten der Nut auf Basis der gewählten Messachse gemessen. Die positive Richtung der Geometrieachse wird in der Reihenfolge zuerst vermessen.

Aus den zwei Ist-Positionen wird unter Berücksichtigung der Kalibrierwerte die Nutbreite berechnet.

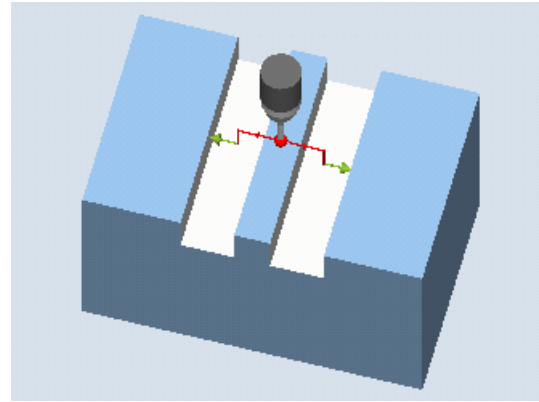
Die Lage der Nutmitte als Werkstücknullpunkt wird entsprechend der gewählten zu korrigierenden Nullpunktverschiebung ermittelt.

Mit der Auswahl Sollwertmittelpunkt "JA", kann die Lage der Nutmitte als Werkstücknullpunkt, durch Sollwertvorgaben definiert werden.

Die Messdifferenz der Nutbreite dient als Grundgröße für eine Werkzeugkorrektur, die Lage des Nutnullpunktes als Grundlage einer Nullpunktkorrektur.



Messen: Nut (CYCLE977)



Messen: Nut mit Schutzzone (CYCLE977)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)

Hinweis

Folgende Messmethoden sind nur in den Achsen der Ebene möglich:

- 3D-Taster mit Spindelumschlag (Differenzmessung)
- 3D-Taster ausrichten

Für diese Messmethoden können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Hinweis

In Verbindung mit den Funktionen "3D-Taster mit Spindelumschlag", "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung der Messtastertypen 712, 713 und 714 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist mit der Messtasterkugelmittle in der Messachse ungefähr auf der Mitte der Nut und auf Messhöhe zu positionieren. Bei einer Schutzzone ist die Messtasterkugel in der Messachse ungefähr mittig zur Nut und auf einer Höhe über der Schutzzone zu positionieren. Es muss gewährleistet sein, dass mit dem eingegebenen Zustellweg von dieser Höhe aus die gewünschte Messhöhe in der Nut erreicht werden kann.

Hinweis

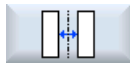
Ist der Messweg DFA so groß gewählt, dass die Schutzzone verletzt würde, so wird im Zyklus der Abstand automatisch verringert. Genügend Raum für die Messtasterkugel muss jedoch vorhanden sein.

Position nach Messzyklus-Ende

Ohne aktivierten Schutzbereich steht die Messtasterkugel auf Messhöhe in der Nutmitte. Mit Schutzbereich ist die Position der Messtasterkugel mittig bezüglich der Nut über dem Schutzbereich auf der Messzyklen-Startposition.









Vorgehensweise



Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.









1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Kante Abstand".
3. Drücken Sie den Softkey "Nut".
Das Eingabefenster "Messen: Nut" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|---|---|---------|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| PL  | Messebene (G17 - G19) | - | D  | Schneidnummer (1 - 9) | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - | Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - |
| | | |   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|---|---------|
| Korrekturziel  | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ⁴⁾ <ul style="list-style-type: none"> Messwerte speichern in einstellbare Nullpunktverschiebung (aktive NV, G54, G55, G56, G57, G505, G506) grob / fein (Messwert in Grobverschiebung speichern / Messwert in Feinverschiebung speichern) Basisbezug <ul style="list-style-type: none"> grob / fein (Messwert in Grobverschiebung speichern / Messwert in Feinverschiebung speichern) Kanalspezifische Basis <ul style="list-style-type: none"> Messwerte in Frame Nummer speichern (1-4) grob / fein (Messwert in Grobverschiebung speichern / Messwert in Feinverschiebung speichern) Werkzeugkorrektur (Messwerte speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D  | Schneidnummer des zu korrigierenden Werkzeugs (1-9) | - |
| | <ul style="list-style-type: none"> Geometrie: Messwerte in Werkzeuggeometrie speichern Verschleiß: Messwerte in Werkzeugverschleiß speichern | |
| | <ul style="list-style-type: none"> automatisch: automatische Auswahl Werkzeuglänge oder Werkzeugradius Länge L1-L3: Werkzeuglänge L1-L3 korrigieren Radius: Werkzeugradius korrigieren | |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| Verrechnung  | <ul style="list-style-type: none"> nicht invertiert (Werkzeugkorrekturwert nicht invertiert verrechnen) invertiert (Werkzeugkorrekturwert invertiert verrechnen) | |
| Messachse  | Messachse (bei G17): <ul style="list-style-type: none"> X Y | - |
| W | Sollwert Nutbreite | mm |
| XM, YM | Sollwertvorgabe für den Nutmittelpunkt, entsprechend der Messachse (nur bei Sollwertmittelpunkt "Ja") | mm |
| $\alpha 0$ | Winkel zwischen Messachse und Werkstück | Grad |
| Schutzzone  | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| WS | Breite der Schutzzone (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DZ | Zustellweg auf Messhöhe (bei G17) (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| TDIF | Toleranzbereich für Maßdifferenzkontrolle | mm |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TZL | Toleranzbereich für Nullkorrektur | mm |
| Datensatz Erfahrungswert  | <ul style="list-style-type: none"> ohne (Erfahrungswerte nicht verwenden) 1-20 (Datensatz für Erfahrungswert) | - |
| Datensatz Mittelwert  | ohne (keine Mittelwertbildung durchführen) 1-20 (Datensatz für Mittelwertbildung) | - |
| TMV | Bereich für Korrektur mit Mittelwertbildung | - |
| FW | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung | - |
| Messungen  | Anzahl der Messungen am selben Ort | - |

- 1) Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit16 gesetzt ist.
- 2) Die Funktion "3D-Taster ausrichten" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit17 gesetzt ist.
- 3) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 4) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

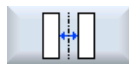
Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Kante Abstand".



3. Drücken Sie den Softkey "Nut". Das Eingabefenster "Messen: Nut" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag • 3D-Taster ausrichten | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Nut" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-16 Ergebnisparameter "Nut"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Nutbreite | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Nutmitte in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Nutmitte in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [4] | Istwert Nutbreite | mm |
| _OVR [5] | Istwert Nutmitte in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [6] | Istwert Nutmitte in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [16] | Differenz Nutbreite | mm |
| _OVR [17] | Differenz Nutmitte in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [18] | Differenz Nutmitte in 2. Achse der Ebene | mm |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------|-------------------------|---------|
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklus-Nummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVS_TNAME | Werkzeugname | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.3.10 Kante Abstand - Steg (CYCLE977)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Steg an einem Werkstück vermessen werden. Es wird die Stegbreite gemessen und der Stegmittelpunkt ermittelt.

Messungen an einem schrägen Steg sind ebenfalls möglich. Dazu ist in der Parametrieremaske ein Winkel entsprechend der realen Winkligkeit der Steglage einzugeben. Das Antasten an die Stegkanten erfolgt immer rechtwinklig. Seitlich vom Steg kann eine Schutzzone festgelegt werden.

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird die Messung in den Achsen der Ebene als Differenzmessung ausgeführt. Es erfolgen automatisch nacheinander zwei vollständige Messungen des Steges, einmal mit 180 Grad Spindelposition und einmal mit 0 Grad. Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Der korrekte Werkzeugradius des Messtasters muss allerdings einmalig durch Kalibrieren (Abgleich) des Messtasters bestimmt werden. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Bei der Messmethode "3D-Taster ausrichten" wird die Schaltrichtung des Messtasters immer entsprechend der aktuellen Messrichtung ausgerichtet. Diese Funktion wird bei hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit empfohlen. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

- Korrektur einer NV, sodass sich der Werkstücknullpunkt auf den Stegmittelpunkt bezieht.
- Korrektur eines Werkzeugs
- Messung ohne Korrektur

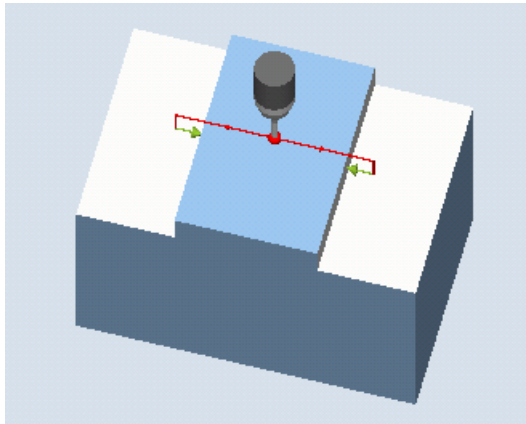
Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich. Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

Messprinzip

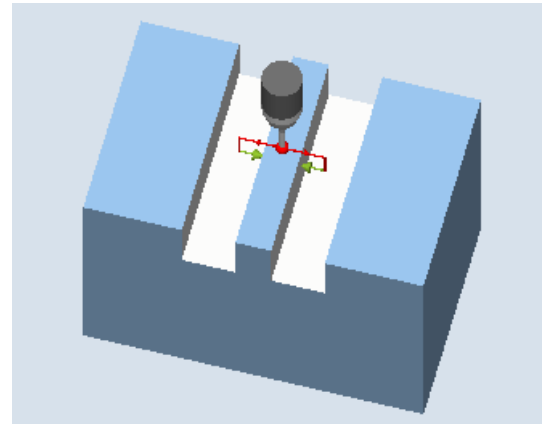
Es wird je 1 Punkt an den gegenüberliegenden Kanten des Stegs auf Basis der gewählten Messachse gemessen. Die positive Richtung der Geometrieachse wird in der Reihenfolge zuerst vermessen. Aus den zwei Ist-Positionen wird unter Berücksichtigung der Kalibrierwerte die Stegbreite berechnet. Die Lage der Stegmitte als Werkstücknullpunkt wird entsprechend der gewählten zu korrigierenden Nullpunktverschiebung ermittelt.

Mit der Auswahl Sollwertmittelpunkt "JA", kann die Lage der Stegmitte als Werkstücknullpunkt, durch Sollwertvorgaben definiert werden.

Die Messdifferenz der Stegbreite dient als Grundgröße für eine Werkzeugkorrektur, die Lage des Stegnullpunktes als Grundlage einer Nullpunktkorrektur.



Messen: Steg (CYCLE977)



Messen: Steg mit Schutzbereich (CYCLE977)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)

Hinweis

Folgende Messmethoden sind nur in den Achsen der Ebene möglich:

- 3D-Taster mit Spindelumschlag (Differenzmessung)
- 3D-Taster ausrichten

Für diese Messmethoden können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Hinweis

In Verbindung mit den Funktionen "3D-Taster mit Spindelumschlag", "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung der Messtastertypen 712, 713 und 714 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist mit der Messtasterkugelmittle in der Messachse ungefähr über der Mitte des Stegs zu positionieren. Es muss gewährleistet sein, dass mit dem eingegebenen Zustellweg von der Starthöhe aus die gewünschte Messhöhe am Steg erreicht wird.

Hinweis

Ist der Messweg DFA so groß gewählt, dass die Schutzzone verletzt würde, so wird im Zyklus der Abstand automatisch verringert. Genügend Raum für die Messtasterkugel muss jedoch vorhanden sein.

Position nach Messzyklus-Ende

Die Messtasterkugel steht mittig über dem Steg auf Höhe der Messzyklen-Startposition.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".













2. Drücken Sie den Softkey "Kante Abstand".









3. Drücken Sie den Softkey "Steg".
Das Eingabefenster "Messen: Steg" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|---|---|---------|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| | | | D  | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| PL  | Messebene (G17 - G19) | - | Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|---|---------|
| Korrekturziel  | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ⁴⁾ <ul style="list-style-type: none"> Messwerte speichern in einstellbare Nullpunktverschiebung (aktive NV, G54, G55, G56, G57, G505, G506) grob / fein (Messwert in Grobverschiebung speichern / Messwert in Feinverschiebung speichern) Basisbezug <ul style="list-style-type: none"> grob / fein (Messwert in Grobverschiebung speichern / Messwert in Feinverschiebung speichern) Kanalspezifische Basis <ul style="list-style-type: none"> Messwerte in Frame Nummer speichern (1-4) grob / fein (Messwert in Grobverschiebung speichern / Messwert in Feinverschiebung speichern) Werkzeugkorrektur (Messwerte speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D  | Schneidnummer des zu korrigierenden Werkzeugs (1-9) | - |
| | <ul style="list-style-type: none"> Geometrie: Messwerte in Werkzeuggeometrie speichern Verschleiß: Messwerte in Werkzeugverschleiß speichern | - |
| | <ul style="list-style-type: none"> automatisch: automatische Auswahl Werkzeuglänge oder Werkzeugradius Länge L1-L3: Werkzeuglänge L1-L3 korrigieren Radius: Werkzeugradius korrigieren | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| Verrechnung  | <ul style="list-style-type: none"> nicht invertiert (Werkzeugkorrekturwert nicht invertiert verrechnen) invertiert (Werkzeugkorrekturwert invertiert verrechnen) | - |
| Messachse  | Messachse (bei Messebene G17): <ul style="list-style-type: none"> X Y | - |
| W | Sollwert Stegbreite | mm |
| XM, YM | Sollwertvorgabe für Stegmittelpunkt, entsprechend der Messachse (nur bei Sollwertmittelpunkt "Ja") | mm |
| $\alpha 0$ | Winkel zwischen Messachse und Werkstück | Grad |
| DZ | Zustellweg auf Messhöhe (bei Messebene G17) | mm |
| Schutzzone  | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| WS | Breite der Schutzzone (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| TDIF | Toleranzbereich für Maßdifferenzkontrolle | mm |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TZL | Toleranzbereich für Nullkorrektur | mm |
| Datensatz Erfahrungswert  | <ul style="list-style-type: none"> ohne (Erfahrungswerte nicht verwenden) 1-20 (Datensatz für Erfahrungswert) | - |
| Datensatz Mittelwert  | <ul style="list-style-type: none"> ohne (keine Mittelwertbildung durchführen) 1-20 (Datensatz für Mittelwertbildung) | - |
| TMV | Bereich für Korrektur mit Mittelwertbildung | - |
| FW | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung | - |
| Messungen  | Anzahl der Messungen am selben Ort | - |

- 1) Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit16 gesetzt ist.
- 2) Die Funktion "3D-Taster ausrichten" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit17 gesetzt ist.
- 3) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 4) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

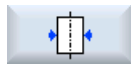
Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Kante Abstand".



3. Drücken Sie den Softkey "Steg".
Das Eingabefenster "Messen: Steg" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag • 3D-Taster ausrichten | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Steg" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-17 Ergebnisparameter "Steg"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Stegbreite | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Stegmitte in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Stegmitte in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [4] | Istwert Stegbreite | mm |
| _OVR [5] | Istwert Stegmitte in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [6] | Istwert Stegmitte in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [16] | Differenz Stegbreite | mm |
| _OVR [17] | Differenz Stegmitte in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [18] | Differenz Stegmitte in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------|--------------|---------|
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVS_TNAME | Werkzeugname | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.3.11 Ecke - Rechtwinklige Ecke (CYCLE961)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann eine rechtwinklige Innen- oder Außenecke eines Werkstückes vermessen werden.

Neben der Messung kann die Lage der Ecke als Werkstücknullpunkt in einer vorgegebenen Nullpunktverschiebung (NV) eingesetzt werden.

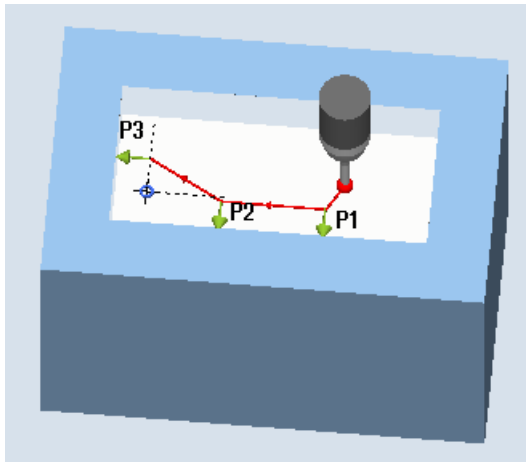
Die Messung erfolgt achsparallel zum WKS. Mit dem Maskenparameter α_0 , kann die Messbewegung kantenparallel angepasst werden. Diese Winkelvorgabe hat keine Auswirkung auf das Ergebnis.

Messprinzip

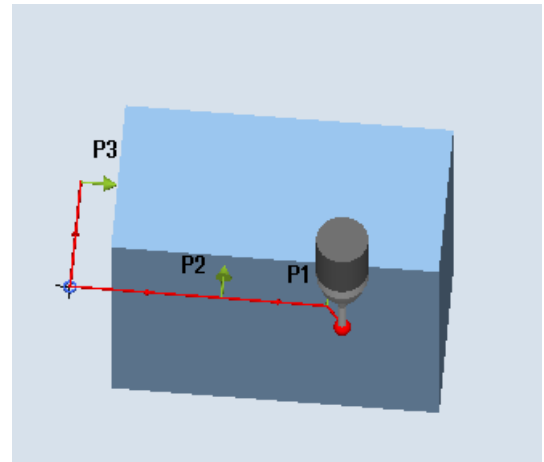
Der Messzyklus fährt 3 Messpunkte an und ermittelt den Schnittpunkt der sich daraus ergebenden Geraden und den Verdrehungswinkel zur positiven 1. Achse der aktuellen Ebene.

Der Schnittpunkt/Winkel der Ecke, stellt deren Lage dar. Diese wird als MKS- und WKS-Wert, in den OVR[] Ergebnisparametern gespeichert. Wird der ermittelte Eckpunkt als

Werkstücknullpunkt angewendet, werden die Sollwertvorgaben X0,Y0 (Bsp. G17) bei der Berechnung der Nullpunktverschiebung berücksichtigt.



Messen: Rechtwinklige Ecke innen (CY-CLE961)



Messen: Rechtwinklige Ecke außen (CY-CLE961)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug mit Werkzeuglängenkorrektur aufgerufen werden.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712), nur bei Parametriervariante "polar"

Hinweis

In Verbindung mit dem Messtastertyp 712 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster steht auf Messhöhe oder über der Ecke (siehe Schutzzone) gegenüber der zu messenden Ecke oder vor dem 1. Messpunkt.

Die Messpunkte müssen von hier kollisionsfrei angefahren werden können.

Die Messpunkte ergeben sich aus den programmierten Abständen L1 bis L3 und der Polposition (XP, YP). Beim Positionieren wird zusätzlich der α_0 (Winkel zwischen X-Achse und 1. Kante in MKS) berücksichtigt.

Der Messzyklus generiert die erforderlichen Verfahransätze und führt an den Messpunkten P1 bis P3, beginnend mit P1, die Messungen aus.

Positionieren der Messpunkte P1 bis P3 unter Berücksichtigung einer Schutzzone

- Schutzzone = Nein
Der Messtaster wird auf Messhöhe vorpositioniert und bleibt beim Vermessen der Ecke auf dieser Messhöhe. Eine Außenecke wird umfahren.
- Schutzzone = Ja
Der Messtaster wird über der Ecke vorpositioniert. Beim Messen wird um den Wert im Parameter DZ in der 3. Achse der Ebene (Z bei G17) auf die Messhöhe gefahren und der entsprechende Messpunkt gemessen. Nach der Messung wird der Messtaster um den Wert des Parameters DZ angehoben und fährt zum nächsten Messpunkt, auf dem wieder abgesenkt wird.

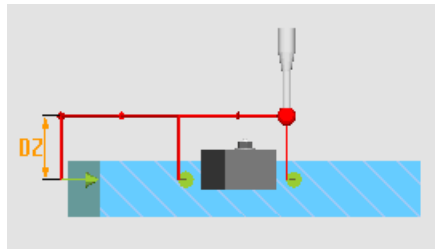


Bild 3-13 Schutzzone = Ja: Überfahren der Außenecke mit $DZ > 0$ (Messhöhe + DZ) bei G17

Position nach Messzyklus-Ende

Der Messtaster steht wieder auf der Ausgangsposition (gegenüber der gemessenen Ecke).

In Abhängigkeit des Parameters Schutzzone ja/nein steht der Messtaster auf Messhöhe oder über der Ecke.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Ecke".



3. Drücken Sie den Softkey "Rechtwinklige Ecke".

Das Eingabefenster "Messen: Rechtwinklige Ecke" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit | |
|---------------|--|--|---|
| Korrekturziel | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV)²⁾ | - | |
| Lage | Art der Ecke: | - | |
| | Außenecke | Innenecke | |
| Lage der Ecke | <ul style="list-style-type: none"> | <ul style="list-style-type: none"> | - |
| X0 | Sollwert X der Ecke (bei Messebene G17) | mm | |
| Y0 | Sollwert Y der Ecke (bei Messebene G17) | mm | |
| XP | Pol (bei Messebene G17) | mm | |
| YP | Pol (bei Messebene G17) | mm | |
| $\alpha 0$ | Winkelvorgabe bezüglich der zu messenden Winkelbezugs-kante und der 1.Geometrie-achse der aktiven Ebene im Maschinenkoordinatensystem (MKS). Damit kann ein kantenparalleles Verfahren der Achsen zum Winkel realisiert werden. | Grad | |
| L1 | Abstand zwischen dem Pol und Messpunkt P1 in Richtung der 1. Achse der Ebene (bei G17 X) | mm | |
| L2 | Abstand zwischen dem Pol und Messpunkt P2 in Richtung der 1. Achse der Ebene | mm | |
| L3 | Abstand zwischen dem Pol und Messpunkt P3 in Richtung der 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) | mm | |
| Schutzzone | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - | |
| DZ | Zustellweg auf Messhöhe (nur bei Schutzzone "Ja") | mm | |
| DFA | Messweg | mm | |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm | |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

²⁾ Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Ecke".



3. Drücken Sie den Softkey "Rechtwinklige Ecke".
Das Eingabefenster "Messen: Rechtwinklige Ecke" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Rechtwinklige Ecke" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-18 Ergebnisparameter "Rechtwinklige Ecke"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [4] | Istwert-Winkel der zu messenden Winkelbezugskante, bezogen auf die 1.Geo-Achse der aktiven Ebene im Werkstückkoordinatensystem (WKS). | Grad |
| _OVR [5] | Istwert Eckpunkt in der 1. Achse der Ebene im WKS | mm |
| _OVR [6] | Istwert Eckpunkt in der 2. Achse der Ebene im WKS | mm |
| _OVR [20] | Istwert-Winkel der zu messenden Winkelbezugskante, bezogen auf die 1.Geo-Achse der aktiven Ebene im Maschinenkoordinatensystem (MKS). | Grad |
| _OVR [21] | Istwert Eckpunkt in der 1. Achse der Ebene im MKS | mm |
| _OVR [22] | Istwert Eckpunkt in der 2. Achse der Ebene im MKS | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|------------------|---------|
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.3.12 Ecke - Beliebige Ecke (CYCLE961)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann die Innen- oder Außenecke einer unbekanntem Werkstückgeometrie vermessen werden. Die Messung erfolgt achsparallel zum WKS. Mit dem Maskenparameter α_0 , kann die Messbewegung kantenparallel angepasst werden. Diese Winkelvorgabe hat keine Auswirkung auf das Ergebnis.

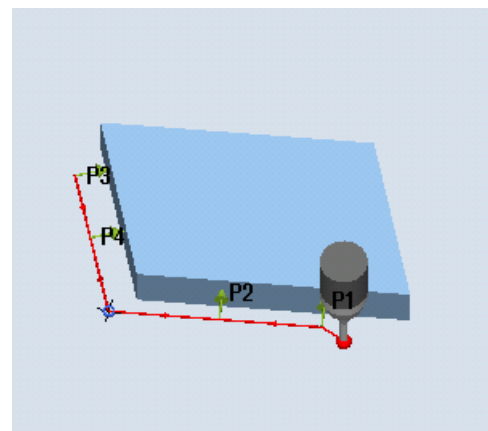
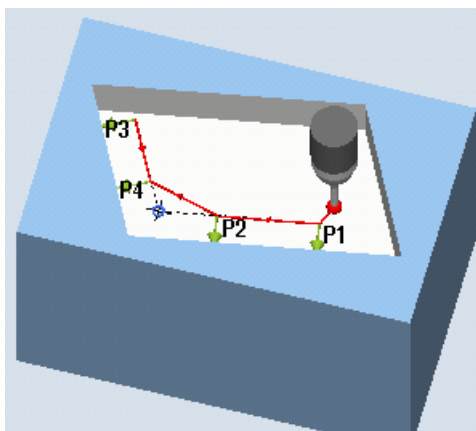
Nach der Messung kann die Lage der Ecke als Werkstücknullpunkt in einer vorgegebenen Nullpunktverschiebung (NV) eingesetzt werden.

Messprinzip

Der Messzyklus fährt die 4 Messpunkte (P1 bis P4) nacheinander an und ermittelt den Schnittpunkt der sich daraus ergebenden Geraden und den Verdrehungswinkel zur Bezugskante der Messpunkte P1 und P2 zur 1. Achse der Ebene (X bei G17) in positiver Richtung

Der Schnittpunkt/Winkel der Ecke, stellt deren Lage dar. Diese wird als MKS- und WKS-Wert, in den OVR[] Ergebnisparametern gespeichert. Wird der ermittelte Eckpunkt als Werkstücknullpunkt angewendet, werden die Sollwertvorgaben X0,Y0 (Bsp. G17) bei der Berechnung der Nullpunktverschiebung berücksichtigt.

Die Lage der Punkte P1 und P2 zueinander bestimmt die Richtung der 1. Achse der Ebene des neuen Koordinatensystems.



Messen: Beliebige Ecke innen (CYCLE961)

Messen: Beliebige Ecke außen (CYCLE961)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug mit Werkzeuglängenkorrektur aufgerufen werden.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712), nur bei Funktionsvariante "polar"

Hinweis

In Verbindung mit dem Messtastertyp 712 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster steht auf Messhöhe oder über der Ecke (siehe Schutzzone) gegenüber der zu messenden Ecke oder vor dem 1. Messpunkt.

Die Messpunkte müssen von hier kollisionsfrei angefahren werden können.

Der Messzyklus generiert die erforderlichen Verfahransätze und führt an den Messpunkten P1 bis P4, beginnend mit P1, die Messungen aus.

Positionieren der Messpunkte P1 bis P4 unter Berücksichtigung einer Schutzzone

- Schutzzone = Nein
Der Messtaster wird auf Messhöhe vorpositioniert und bleibt beim Vermessen der Ecke auf dieser Messhöhe. Eine Außenecke wird umfahren.
- Schutzzone = Ja
Der Messtaster wird über der Ecke vorpositioniert. Beim Messen wird um den Wert im Parameter DZ in der 3. Achse der Ebene (Z bei G17) auf die Messhöhe gefahren und der entsprechende Messpunkt gemessen. Nach der Messung wird der Messtaster um den Wert des Parameters DZ angehoben und fährt zum nächsten Messpunkt, auf dem wieder abgesenkt wird.

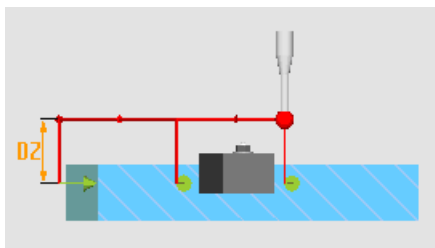


Bild 3-14 Schutzzone = Ja: Überfahren der Außenecke mit $DZ > 0$ (Messhöhe + DZ) bei G17

Position nach Messzyklus-Ende

Der Messtaster steht nach der letzten Messung am Messpunkt P4.

In Abhängigkeit des Parameters Schutzzone (ja/nein) steht der Messtaster auf Messhöhe oder über der Ecke.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.




1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Ecke".
3. Drücken Sie den Softkey "Beliebige Ecke".
Das Eingabefenster "Messen: Beliebige Ecke" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit | |
|--------------------------------------|---|--|---|
| Korrekturziel | <ul style="list-style-type: none"> • nur Messen (keine Korrektur) • Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ²⁾ | - | |
| Koordinatensystem | <ul style="list-style-type: none"> • polar • rechtwinklig | - | |
| Lage | Art der Ecke: | - | |
| | Außenecke | Innenecke | |
| Lage der Ecke | <ul style="list-style-type: none"> • • • • | <ul style="list-style-type: none"> • • • • | - |
| X0 | Sollwert X der gemessenen Ecke (X bei G17) | mm | |
| Y0 | Sollwert Y der gemessenen Ecke (X bei G17) | mm | |
| Nur bei Koordinatensystem = "polar": | | | |
| XP | Lage des Pols in der 1. Achse der Ebene (X bei G17) | mm | |
| YP | Lage des Pols in der 2. Achse der Ebene (Y bei G17) | mm | |
| α0 | Winkelvorgabe bezüglich der zu messenden Winkelbezugs-kante und der 1.Geometrie-achse der aktiven Ebene im Maschinenkoordinatensystem (MKS). Damit kann ein kantenparalleles Verfahren der Achsen zum Winkel realisiert werden. | Grad | |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|---|---------|
| L1 | Abstand zum Startpunkt der 1. Messung | mm |
| L2 | Abstand zum Startpunkt der 2. Messung | mm |
| $\alpha 1$ | Öffnungswinkel | Grad |
| L3 | Abstand zum Startpunkt der 3. Messung | mm |
| L4 | Abstand zum Startpunkt der 4. Messung | mm |
| Nur bei Koordinatensystem = "rechtwinklig": | | |
| X1 | Startpunkt X der 1. Messung | mm |
| Y1 | Startpunkt Y der 1. Messung | mm |
| X2 | Startpunkt X der 2. Messung | mm |
| Y2 | Startpunkt Y der 2. Messung | mm |
| X3 | Startpunkt X der 3. Messung | mm |
| Y3 | Startpunkt Y der 3. Messung | mm |
| X4 | Startpunkt X der 4. Messung | mm |
| Y4 | Startpunkt Y der 4. Messung | mm |
| Schutzzone  | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | - |
| DZ | Zustellweg auf Messhöhe (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

- 1) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 2) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Hinweis

Die 4 Messpunkte bzw. der Messweg DFA sind so zu wählen, dass die Kontur innerhalb des Gesamtweges: $2 \cdot DFA$ [in mm] erreicht wird. Andernfalls kommt keine Messung zustande.

Zyklusintern wird ein Mindestwert für den Messweg DFA von 20 mm erzeugt.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Ecke".



3. Drücken Sie den Softkey "Beliebige Ecke".
Das Eingabefenster "Messen: Beliebige Ecke" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidennummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Beliebige Ecke" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-19 Ergebnisparameter "Beliebige Ecke"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [4] | Istwert-Winkel der zu messenden Winkelbezugskante, bezogen auf die 1.Geo-Achse der aktiven Ebene im Werkstückkoordinatensystem (WKS). | Grad |
| _OVR [5] | Istwert Eckpunkt in der 1. Achse der Ebene im WKS | mm |
| _OVR [6] | Istwert Eckpunkt in der 2. Achse der Ebene im WKS | mm |
| _OVR[8] | Istwert Eckenwinkel | Grad |
| _OVR [20] | Istwert-Winkel der zu messenden Winkelbezugskante, bezogen auf die 1.Geo-Achse der aktiven Ebene im Maschinenkoordinatensystem (MKS). | Grad |
| _OVR [21] | Istwert Eckpunkt in der 1. Achse der Ebene im MKS | mm |
| _OVR [22] | Istwert Eckpunkt in der 2. Achse der Ebene im MKS | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.3.13 Bohrung - Rechtecktasche (CYCLE977)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann eine Rechtecktasche in einem Werkstück vermessen werden. Es werden die Taschenbreite und die Taschenlänge gemessen und der Taschenmittelpunkt ermittelt.

Die Messungen erfolgen immer parallel zu den Geometrieachsen der aktiven Ebene. Messungen an einer um die Zustellachse gedrehten Rechtecktasche sind ebenfalls möglich. Dazu ist in der Parametrieremaske ein Winkel entsprechend der realen Taschenlage einzugeben. Das Antasten an die Seiten der Tasche erfolgt immer rechtwinklig zu diesen. In der Tasche kann eine Schutzzone festgelegt werden.

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird die Messung in den Achsen der Ebene als Differenzmessung ausgeführt. Es erfolgen automatisch nacheinander zwei vollständige Messungen der Rechtecktasche, einmal mit 180 Grad Spindelposition und einmal mit 0 Grad. Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Der korrekte Werkzeugradius des Messtasters muss allerdings einmalig durch Kalibrieren (Abgleich) des Messtasters bestimmt werden. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Bei der Messmethode "3D-Taster ausrichten" wird die Schaltrichtung des Messtasters immer entsprechend der aktuellen Messrichtung ausgerichtet. Diese Funktion wird bei hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit empfohlen. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

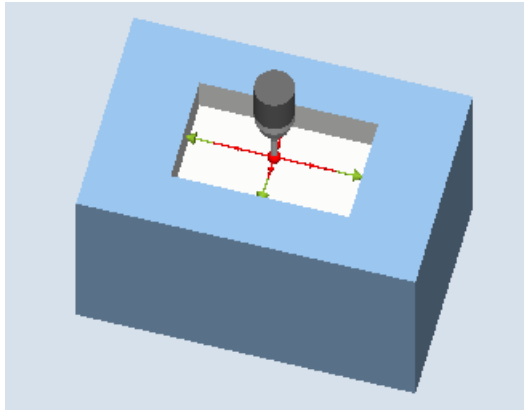
- Korrektur einer NV, sodass sich der Werkstücknullpunkt auf den Rechteckmittelpunkt bezieht
- Korrektur eines Werkzeuges
- Messung ohne Korrektur

Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich. Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

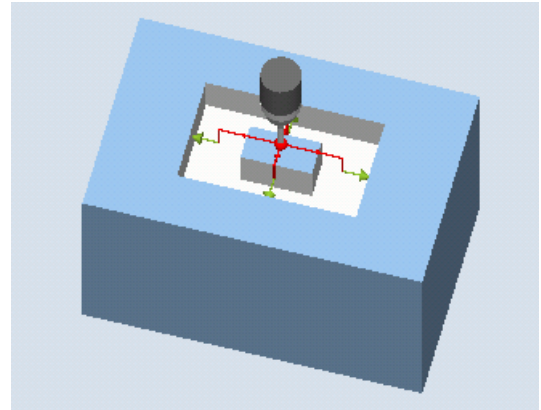
Messprinzip

Es werden je zwei gegenüberliegende Punkte in den beiden Geometrieachsen der Ebene vermessen. Die Messungen beginnen in positiver Richtung der 1. Geometrieachse. Aus den vier gemessenen Ist-Positionen der Taschenseiten werden unter Berücksichtigung der Kalibrierwerte die Taschenbreite und die Taschenlänge berechnet. Die Lage der Taschenmitte als Werkstücknullpunkt wird entsprechend der gewählten zu korrigierenden Nullpunktverschiebung ermittelt. Die Messdifferenzen der Seitenlängen dienen als Grundgröße für eine Werkzeugkorrektur, die Lage des Taschennullpunktes als Grundlage der Nullpunkt-korrektur.

Mit der Auswahl Sollwertmittelpunkt "JA", kann die Lage der Rechtecktaschenmitte als Werkstücknullpunkt, durch Sollwertvorgaben definiert werden.



Messen: Rechtecktasche (CYCLE977)



Messen: Rechtecktasche mit Schutzzone (CYCLE977)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
 - Sterntaster (Typ 714)

Hinweis

Folgende Messmethoden sind nur in den Achsen der Ebene möglich:

- 3D-Taster mit Spindelumschlag (Differenzmessung)
- 3D-Taster ausrichten

Für diese Messmethoden können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Hinweis

In Verbindung mit den Funktionen "3D-Taster mit Spindelumschlag", "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung der Messtastertypen 712 und 714 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist auf die Sollposition des Taschenmittelpunkts zu positionieren. Diese, in der Tasche angefahrne Position, stellt die Startposition und gleichzeitig den Sollwert für die zu ermittelnden Korrekturen dar. Bei einer Schutzzone liegt die Position der Messtasterkugel auf einer Höhe über der Schutzzone.

Es muss gewährleistet sein, dass mit dem eingegebenen Zustellweg von dieser Höhe aus die gewünschte Messhöhe in der Tasche erreicht werden kann.

Hinweis

Ist der Messweg DFA so groß gewählt, dass die Schutzzone verletzt würde, so wird im Zyklus der Abstand automatisch verringert. Genügend Raum für die Messtasterkugel muss jedoch vorhanden sein.

Position nach Messzyklus-Ende

Ohne aktivierten Schutzbereich steht die Messtasterkugel am Messzyklus-Ende auf Messhöhe in der Taschenmitte.

Mit Schutzbereich steht die Messtasterkugel am Messzyklus-Ende mittig über der Tasche auf Höhe der Messzyklen-Startposition.









Vorgehensweise





Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Bohrung".
3. Drücken Sie den Softkey "Rechtecktasche".
Das Eingabefenster "Messen: Rechtecktasche" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|---|---|---------|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| PL  | Messebene (G17 - G19) | - | D  | Schneidnummer (1 - 9) | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - | Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - |
| | | |   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|--|---------|
| Korrekturziel  | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ⁴⁾ Werkzeugkorrektur (Messwerte speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D  | Schneidnummer des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |
| W | Sollwert Taschenbreite | mm |
| L | Sollwert Taschenlänge | mm |
| XM, YM | Sollwertvorgabe für Rechtecktaschenmittelpunkt (nur bei Sollwertmittelpunkt "Ja") | mm |
| α0 | Winkel zwischen Messachse und Werkstück | Grad |
| Schutzzone  | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| WS | Breite der Schutzzone (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| LS | Länge der Schutzzone (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DX / DY / DZ | Zustellweg auf Messhöhe (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz  | Maßtoleranz bei Werkzeugkorrektur verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |

- 1) Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit16 gesetzt ist.
- 2) Die Funktion "3D-Taster ausrichten" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit17 gesetzt ist.
- 3) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 4) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Bohrung".



3. Drücken Sie den Softkey "Rechtecktasche".
Das Eingabefenster "Messen: Rechtecktasche" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag • 3D-Taster ausrichten | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Rechtecktasche" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-20 Ergebnisparameter "Rechtecktasche"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Rechtecklänge (in der 1. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Rechtecklänge (in der 2. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Rechteckmittelpunkt 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [3] | Sollwert Rechteckmittelpunkt 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [4] | Istwert Rechtecklänge (in der 1. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [5] | Istwert Rechtecklänge (in der 2. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [6] | Istwert Rechteckmittelpunkt 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [7] | Istwert Rechteckmittelpunkt 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [16] | Differenz Rechtecklänge (in der 1. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [17] | Differenz Rechtecklänge (in der 2. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [18] | Differenz Rechteckmittelpunkt 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [19] | Differenz Rechteckmittelpunkt 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVS_TNAME | Werkzeugname | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.3.14 Bohrung - 1 Bohrung (CYCLE977)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann eine Bohrung in einem Werkstück vermessen werden. Es wird der Bohrungsdurchmesser gemessen sowie der Bohrungsmittelpunkt ermittelt. Die Messungen erfolgen immer parallel zu den Geometrieachsen der aktiven Ebene.

Mit einem Startwinkel können die Messpunkte, durch Drehung um die Zustellachse als Mittelpunkt, auf der Bohrungsperipherie verschoben werden.

In der Bohrung kann eine Schutzzone festgelegt werden.

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird die Messung in den Achsen der Ebene als Differenzmessung ausgeführt. Es erfolgen automatisch nacheinander zwei vollständige Messungen der Bohrung, einmal mit 180 Grad Spindelposition und einmal mit 0 Grad. Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Der korrekte Werkzeugradius des Messtasters muss allerdings einmalig durch Kalibrieren (Abgleich) des Messtasters bestimmt werden. Die

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Bei der Messmethode "3D-Taster ausrichten" wird die Schaltrichtung des Messtasters immer entsprechend der aktuellen Messrichtung ausgerichtet. Diese Funktion wird bei hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit empfohlen. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

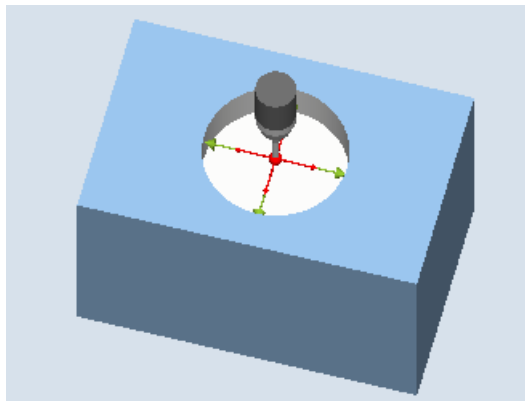
- Korrektur einer NV, sodass sich der Werkstücknullpunkt auf die Mitte der Bohrung bezieht.
- Korrektur eines Werkzeuges,
- Messung ohne Korrektur

Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich. Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

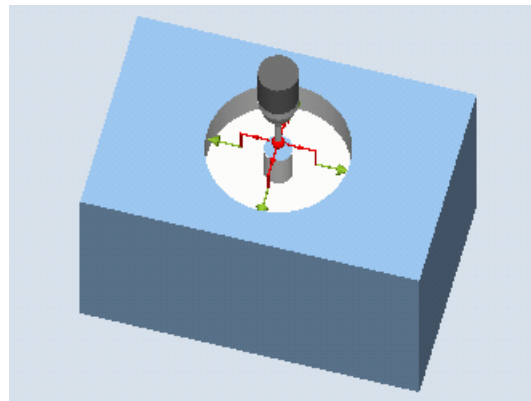
Messprinzip

Es werden je 2 gegenüberliegende Punkte in den beiden Geometrieachsen der Ebene vermessen. Aus diesen 4 gemessenen Ist-Positionen wird unter Berücksichtigung der Kalibrierwerte der Bohrungsdurchmesser und -mittelpunkt berechnet. Aus den Messpunkten der 1. Geometrieachse der Ebene wird die Mitte dieser Achse berechnet und der Messtaster auf diese Mitte positioniert. Ausgehend von dieser Mitte erfolgt die Messung der beiden Punkte in der 2. Geometrieachse, woraus der Bohrungs-Ist-Durchmesser bestimmt wird. Die Messungen beginnen in positiver Richtung der 1. Geometrieachse. Die Messdifferenz des Bohrungsdurchmessers dient für eine Werkzeugkorrektur und die Lage des Bohrungsnullpunktes als Grundlage einer Nullpunktkorrektur.

Mit der Auswahl Sollwertmittelpunkt "JA", kann die Lage der Bohrungsmitte als Werkstücknullpunkt, durch Sollwertvorgaben definiert werden.



Messen: Bohrung (CYCLE977)



Messen: Bohrung mit Schutzzone (CYCLE977)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
 - Sterntaster (Typ 714)

Hinweis

Folgende Messmethoden sind nur in den Achsen der Ebene möglich:

- 3D-Taster mit Spindelumschlag (Differenzmessung)
- 3D-Taster ausrichten

Für diese Messmethoden können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Hinweis

Bei der Messung von Referenzringen wird der Referenzringdurchmesser nur dann in den Messergebnissen exakt wiedergeben, wenn die mechanische Komplexität der Gesamtheit der Achspositionen berücksichtigt wird. Das kann dadurch erreicht werden, dass der Abgleich entsprechend der nachfolgenden Mess-Situation erfolgt. Diese Aussage kann auf alle Messungen übertragen werden.

Hinweis

In Verbindung mit den Funktionen "3D-Taster mit Spindelumschlag", "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung der Messtastertypen 712 und 714 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist auf die Sollposition des Bohrungsmittelpunktes zu positionieren. Diese in der Bohrung angefahrte Position stellt die Startposition und gleichzeitig den Sollwert für die zu ermittelnden Korrekturen dar.

Bei einer Schutzzone liegt die Messtasterkugelmitte auf einer Höhe über der Schutzzone. Es muss gewährleistet sein, dass mit dem eingegebenen Zustellweg, von dieser Höhe aus, die gewünschte Messhöhe in der Bohrung erreicht werden kann.

Hinweis

Ist der Messweg DFA so groß gewählt, dass die Schutzzone verletzt würde, so wird im Zyklus der Abstand automatisch verringert. Genügend Raum für die Messtasterkugel muss jedoch vorhanden sein.

Position nach Messzyklus-Ende

Ohne aktivierten Schutzbereich steht die Messtasterkugel auf Messhöhe in der Bohrungsmitte.
 Mit Schutzbereich ist die Messzyklen-Endposition der Messtasterkugel mittig über der Bohrung auf Höhe der Startposition.

Hinweis

Die Streubreite des Messzyklen-Startpunktes muss bezüglich des Bohrungsmittelpunktes innerhalb des Wertes des Messweges DFA liegen, sonst besteht Kollisionsgefahr oder die Messung kann nicht ausgeführt werden!

Vorgehensweise





Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Bohrung".
3. Drücken Sie den Softkey "1 Bohrungen".
 Das Eingabefenster "Messen: 1 Bohrungen" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|---|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ • 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - | Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ • 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| Korrekturziel  | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ⁴⁾ Werkzeugkorrektur (Messwerte speichern in Werkzeugdaten) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D  | Schneidenummer des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| Ø | Sollwert Bohrdurchmesser | mm |
| α0 | Antastwinkel ⁵⁾ | Grad |
| Schutzzone  | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| ØS | Durchmesser der Schutzzone (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| XM, YM | Sollwertvorgabe für Bohrungsmittelpunkt (nur bei Sollwertmittelpunkt "Ja") | mm |
| DX / DY / DZ | Zustellweg auf Messhöhe (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz  | Maßtoleranz bei Werkzeugkorrektur verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |

¹⁾ Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit16 gesetzt ist.

²⁾ Die Funktion "3D-Taster ausrichten" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit17 gesetzt ist.

³⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

⁴⁾ Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.

⁵⁾ Der Antastwinkel bezieht sich immer auf die positive Richtung, der 1. Achse des aktiven Koordinatensystems, z. B. bei G17 auf +X, G18/+Z, G19/+Y



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Bohrung".
3. Drücken Sie den Softkey "1 Bohrung".
Das Eingabefenster "Messen: 1 Bohrung" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag • 3D-Taster ausrichten | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Bohrung" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-21 Ergebnisparameter "Bohrung"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Bohrungsdurchmesser | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Bohrungsmittelpunkt in der 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Bohrungsmittelpunkt in der 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [4] | Istwert Bohrungsdurchmesser | mm |
| _OVR [5] | Istwert Bohrungsmittelpunkt in der 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [6] | Istwert Bohrungsmittelpunkt in der 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [16] | Differenz Bohrungsdurchmesser | mm |
| _OVR [17] | Differenz Bohrungsmittelpunkt in der 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [18] | Differenz Bohrungsmittelpunkt in der 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------|--------------|---------|
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVS_TNAME | Werkzeugname | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.3.15 Bohrung - Kreissegment innen (CYCLE979)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Kreissegment von innen gemessen werden. Es werden der Durchmesser und der Mittelpunkt des Kreissegmentes in der Ebene ermittelt. Mit der Auswahl Sollwertmittlepunkt "JA", kann die Lage der Kreissegmentmitte als Werkstücknullpunkt, durch Sollwertvorgaben definiert werden.

Mit einem Startwinkel, bezogen auf die 1. Geometrieachse der Ebene, können die Messpunkte auf dem Umfang des Kreissegmentes verschoben werden. Der Umfangsabstand zwischen den Messpunkten wird durch einen Fortschaltwinkel definiert.

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird die Messung in den Achsen der Ebene als Differenzmessung ausgeführt. Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Bei der Messmethode "3D-Taster ausrichten" wird die Schaltrichtung des Messtasters immer entsprechend der aktuellen Messrichtung ausgerichtet. Diese Funktion wird bei hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit empfohlen. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

- Korrektur einer NV, sodass sich der Werkstücknullpunkt auf den Kreissegmentmittelpunkt bezieht.
- Korrektur eines Werkzeuges
- Messung ohne Korrektur

Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich. Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

Messprinzip

Das Kreissegment kann mit 3 oder 4 Messpunkten vermessen werden. Die Zwischenpositionen zu den Messpunkten werden nicht geometrieachsparell auf einer Kreisbahn angefahren. Der Abstand des Messtasterkugelumfangs zur Bohrung entspricht dabei dem Messweg DFA. Die Richtung der Kreisbahn ergibt sich aus dem Vorzeichen des Fortschaltwinkels. Der Messweg von den Zwischenpositionen zu den Messpunkten liegt radial zur Bohrungsperipherie.

Das sich aus der Anzahl der Messpunkte und dem Fortschaltwinkel ergebende Kreissegment darf 360 Grad nicht überschreiten. Die Messdifferenz des Segmentdurchmessers dient zur Werkzeugkorrektur, der Segmentnullpunkt als Grundlage einer Nullpunktkorrektur.

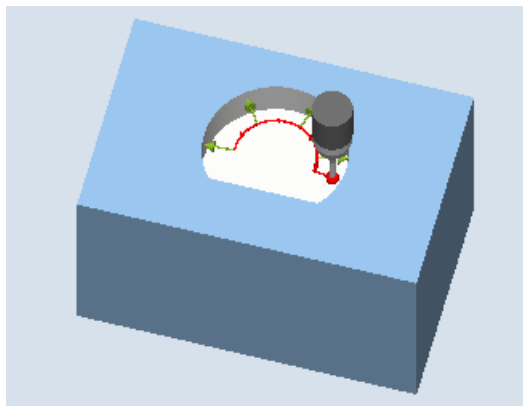


Bild 3-15 Messen: Kreissegment innen (CYCLE979), Beispiel 4 Messpunkte

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)

Hinweis

Folgende Messmethoden sind nur in den Achsen der Ebene möglich:

- 3D-Taster mit Spindelumschlag (Differenzmessung)
- 3D-Taster ausrichten

Für diese Messmethoden können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Hinweis

Bei der Vermessung von Kreissegmenten < 90 Grad ist zu beachten, dass mathematisch bedingt von der Kreisform abweichende Messpunkte einen besonders großen Einfluss auf die Genauigkeit der Ergebnisse (Mittelpunkt, Durchmesser) ausüben!

Deshalb erfordert das Messen von kleinen Kreissegmenten eine besonders hohe Sorgfalt bei der Messdurchführung. Mit den nachfolgenden Maßnahmen können gute Ergebnisse erzielt werden.

Das zu vermessende Kreissegment sollte:

- frei von Fertigungsrückständen sein.
 - durch die Fertigungstechnologie gewährleistet, eine möglichst exakte Kreisform besitzen!
 - durch die Fertigungstechnologie gewährleistet, eine möglichst geringe Oberflächenrauigkeit aufweisen!
 - mit qualitativ hochwertigen Messtastern vermessen werden, d. h., die Tasterkugel besitzt eine möglichst homogene Kugelform.
 - mit 4 Punkten vermessen werden (Einstellung über Parameter).
 - mit einem aktuell kalibrierten Messtaster vermessen werden
-

Hinweis

In Verbindung mit den Funktionen "3D-Taster mit Spindelumschlag", "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung des Messtastertyp 712 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist in der 3. Achse (Werkzeugachse) der Arbeitsebene, auf die gewünschte Messhöhe ungefähr im Abstand des Messweges DFA, vor den ersten Messpunkt zu positionieren. Bei der Wahl dieser Vorposition in den Achsen der Ebene ist die Einstellung des Startwinkels zu berücksichtigen. Denn der erste Messpunkt und alle weiteren, sind um den Startwinkel auf der Kreisbahn verschoben.

Am Beispiel eines Startwinkels von 180° liegt der erste Antastpunkt auf der gegenüberliegenden Seite der zu vermessenden Bohrung. Wird dies bei der Anfahrposition nicht berücksichtigt, käme es zu einer Kollision mit in der Bohrung eventuell vorhandenen Hindernissen.

Position nach Messzyklus-Ende

Nach dem Messvorgang steht der Messtasterkugelumfang, im Abstand des Messweges DFA radial vom letzten Messpunkt entfernt, auf Messhöhe.

Hinweis

Die Streubreite des Messzyklen-Startpunktes muss bezüglich des Kreissegmentmittelpunktes innerhalb des Wertes des Messweges DFA liegen, sonst besteht Kollisionsgefahr oder die Messung kann nicht ausgeführt werden!

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Bohrung".




3. Drücken Sie den Softkey "Kreissegment innen".
Das Eingabefenster "Messen: Kreissegment innen" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|---|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - | Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------------|--|---------|
| Korrekturziel | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ⁴⁾ Werkzeugkorrektur (Messwerte speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D | Schneidnummer des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |
| Anz. Messpunkte | Messung mit: <ul style="list-style-type: none"> 3 Punkten 4 Punkten | - |
| ∅ | Durchmesser der Bohrung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| XM | Mittelpunkt X (bei Messebene G17) | mm |
| YM | Mittelpunkt Y (bei Messebene G17) | mm |
| XMS | Sollwertvorgabe für Mittelpunkt X | mm |
| YMS | Sollwertvorgabe für Mittelpunkt Y | mm |
| α_0 | Antastwinkel ⁵⁾ | Grad |
| α_1 | Fortschaltwinkel ⁶⁾ | Grad |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz  | Maßtoleranz bei Werkzeugkorrektur verwenden <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | - |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |

- 1) Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit16 gesetzt ist.
- 2) Die Funktion "3D-Taster ausrichten" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit17 gesetzt ist.
- 3) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 4) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.
- 5) Der Antastwinkel bezieht sich immer auf die positive Richtung, der 1. Achse des aktiven Koordinatensystems, z. B. bei G17 auf +X, G18/+Z, G19/+Y
- 6) Das Vorzeichen des Fortschaltwinkels gibt die Positionierrichtung dieses Winkels an.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".







2. Drücken Sie den Softkey "Bohrung".



3. Drücken Sie den Softkey "Kreissegment innen".
Das Eingabefenster "Messen: Kreissegment innen" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D  | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag • 3D-Taster ausrichten | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Kreissegment innen" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-22 Ergebnisparameter "Kreissegment innen"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Bohrungsdurchmesser | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Mittelpunkt in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Mittelpunkt in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [4] | Istwert Bohrungsdurchmesser | mm |
| _OVR [5] | Istwert Mittelpunkt in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [6] | Istwert Mittelpunkt in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [16] | Differenz Bohrungsdurchmesser | mm |
| _OVR [17] | Differenz Mittelpunkt in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [18] | Differenz Mittelpunkt in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVS_TNAME | Werkzeugname | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.3.16 Zapfen - Rechteckzapfen (CYCLE977)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Rechteckzapfen an einem Werkstück vermessen werden. Es werden die Zapfenbreite und Zapfenlänge gemessen sowie der Zapfenmittelpunkt ermittelt.

Die Messungen erfolgen immer parallel zu den Geometrieachsen der aktiven Ebene. Messungen an einem um die Zustellachse gedrehten Rechteckzapfen sind ebenfalls möglich. Dazu ist in der Parametrierachse ein Winkel entsprechend der realen Zapfenlage einzugeben. Das Antasten an die Seiten des Zapfens erfolgt immer rechtwinklig zu diesen.

Um den Zapfen kann eine Schutzzone festgelegt werden.

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird die Messung in den Achsen der Ebene als Differenzmessung ausgeführt. Es erfolgen automatisch nacheinander zwei vollständige Messungen des Rechteckzapfens, einmal mit 180 Grad Spindelposition und einmal mit 0 Grad. Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Der korrekte Werkzeugradius des Messtasters muss allerdings einmalig durch Kalibrieren (Abgleich) des Messtasters bestimmt werden. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Bei der Messmethode "3D-Taster ausrichten" wird die Schaltrichtung des Messtasters immer entsprechend der aktuellen Messrichtung ausgerichtet. Diese Funktion wird bei hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit empfohlen. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

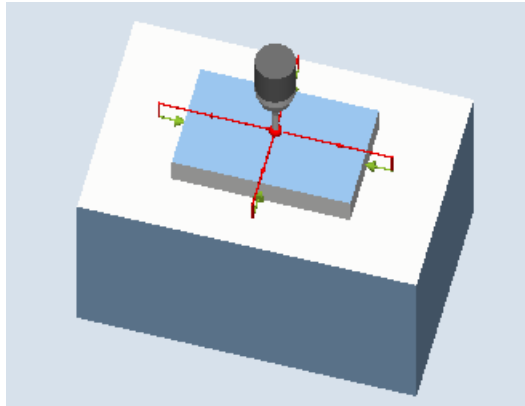
- Korrektur einer NV, sodass sich der Werkstücknullpunkt auf den Mittelpunkt des Rechteckzapfens bezieht.
- Korrektur eines Werkzeuges,
- Messung ohne Korrektur

Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich. Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

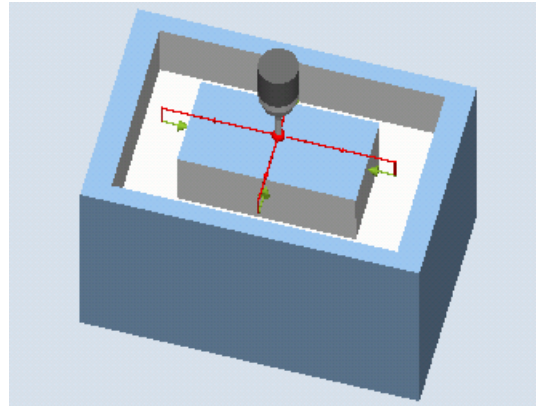
Messprinzip

Es werden je 2 gegenüberliegende Punkte in den beiden Geometrieachsen der Ebene vermessen. Die Messungen beginnen in positiver Richtung der 1. Geometrieachse. Aus den 4 gemessenen Ist-Positionen der Zapfenseiten werden, unter Berücksichtigung der Kalibrierwerte, die Zapfenbreite und die Zapfenlänge berechnet. Entsprechend der gewählten zu korrigierenden Nullpunktverschiebung wird die Lage der Zapfenmitte als Werkstücknullpunkt ermittelt. Die Messdifferenzen der Seitenlängen dienen als Grundgröße für eine Werkzeugkorrektur. Die Lage des Zapfennullpunktes als Grundlage der Nullpunktkorrektur.

Mit der Auswahl Sollwertmittelpunkt "JA", kann die Lage der Rechteckzapfenmitte als Werkstücknullpunkt, durch Sollwertvorgaben definiert werden.



Messen: Rechteckzapfen (CYCLE977)



Messen: Rechteckzapfen mit Schutzzone (CYCLE977)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
 - Sterntaster (Typ 714)

Hinweis

Folgende Messmethoden sind nur in den Achsen der Ebene möglich:

- 3D-Taster mit Spindelumschlag (Differenzmessung)
- 3D-Taster ausrichten

Für diese Messmethoden können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Hinweis

In Verbindung mit den Funktionen "3D-Taster mit Spindelumschlag", "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung der Messtastertypen 712 und 714 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist über den Rechteckzapfen auf die Sollposition des Mittelpunkts zu positionieren. Diese, über den Zapfen angefahrne Position, stellt die Startposition und gleichzeitig den Sollwert für die zu ermittelnden Korrekturen dar.

Es muss gewährleistet sein, dass mit dem eingegebenen Zustellweg, von der Höhe der Startposition aus, die gewünschte Messhöhe am Rechteckzapfen erreicht werden kann.

Eine Schutzzone hat auf die Startposition keinen Einfluss.

Hinweis

Ist der Messweg DFA so groß gewählt, dass die Schutzzone verletzt würde, so wird im Zyklus der Abstand automatisch verringert. Genügend Raum für die Messtasterkugel muss jedoch vorhanden sein.

Position nach Messzyklus-Ende

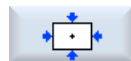
Die Messzyklen-Endposition der Messtasterkugel ist mittig über dem Zapfen in Höhe der Messzyklen-Startposition.

Hinweis

Die Streubreite des Zyklusstartpunktes muss bezüglich des Zapfenmittelpunktes innerhalb des Werts des Messwegs DFA liegen, sonst besteht Kollisionsgefahr oder die Messung kann nicht ausgeführt werden!









Vorgehensweise





Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Zapfen".
3. Drücken Sie den Softkey "Rechteckzapfen".
Das Eingabefenster "Messen: Rechteckzapfen" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|---|---|---------|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| PL  | Messebene (G17 - G19) | - | D  | Schneidnummer (1 - 9) | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - | Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - |
| | | |   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|--|---------|
| Korrekturziel  | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ⁴⁾ Werkzeugkorrektur (Messwerte speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D  | Schneidnummer des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |
| W | Sollwert Zapfenbreite | mm |
| L | Sollwert Zapfenlänge | mm |
| XM, YM | Sollwertvorgabe für Rechteckzapfenmittelpunkt (nur bei Sollwertmittelpunkt "Ja") | mm |
| α0 | Antastwinkel ⁵⁾ | Grad |
| DZ | Zustellweg auf Messhöhe (bei G17) | mm |
| Schutzzone  | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| WS | Breite der Schutzzone (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| LS | Länge der Schutzzone (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz  | Maßtoleranz bei Werkzeugkorrektur verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |

- 1) Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit16 gesetzt ist.
- 2) Die Funktion "3D-Taster ausrichten" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE das Bit17 gesetzt ist.
- 3) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 4) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.
- 5) Der Antastwinkel bezieht sich immer auf die positive Richtung, der 1. Achse des aktiven Koordinatensystems, z. B. bei G17 auf +X, G18/+Z, G19/+Y



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

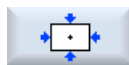
Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Zapfen".



3. Drücken Sie den Softkey "Rechteckzapfen".
Das Eingabefenster "Messen: Rechteckzapfen" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag • 3D-Taster ausrichten | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Rechteckzapfen" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-23 Ergebnisparameter "Rechteckzapfen"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Rechtecklänge (in der 1. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Rechtecklänge (in der 2. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Rechteckmittelpunkt 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [3] | Sollwert Rechteckmittelpunkt 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [4] | Istwert Rechtecklänge (in der 1. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [5] | Istwert Rechtecklänge (in der 2. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [6] | Istwert Rechteckmittelpunkt 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [7] | Istwert Rechteckmittelpunkt 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [16] | Differenz Rechtecklänge (in der 1. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [17] | Differenz Rechtecklänge (in der 2. Achse der Ebene) | mm |
| _OVR [18] | Differenz Rechteckmittelpunkt 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [19] | Differenz Rechteckmittelpunkt 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVS_TNAME | Werkzeugname | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.3.17 Zapfen - 1 Kreiszapfen (CYCLE977)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Kreiszapfen an einem Werkstück vermessen werden.

Es wird der Zapfendurchmesser gemessen und der Zapfenmittelpunkt ermittelt. Die Messungen erfolgen immer parallel zu den Geometrieachsen der aktiven Ebene.

Mit einem Startwinkel können die Messpunkte um die Zustellachse als Drehpunkt auf dem Umfang des Zapfens verschoben werden.

Um den Zapfen kann eine Schutzzone festgelegt werden.

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird die Messung in den Achsen der Ebene als Differenzmessung ausgeführt. Es erfolgen automatisch nacheinander zwei vollständige Messungen des Zapfens, einmal mit 180 Grad Spindelposition und einmal mit 0 Grad. Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Der korrekte Werkzeugradius des Messtasters muss

allerdings einmalig durch Kalibrieren (Abgleich) des Messtasters bestimmt werden. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Bei der Messmethode "3D-Taster ausrichten" wird die Schaltrichtung des Messtasters immer entsprechend der aktuellen Messrichtung ausgerichtet. Diese Funktion wird bei hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit empfohlen. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

- Korrektur einer NV, sodass sich der Nullpunkt auf den Mittelpunkt des Zapfens bezieht.
- Korrektur eines Werkzeuges
- Messung ohne Korrektur

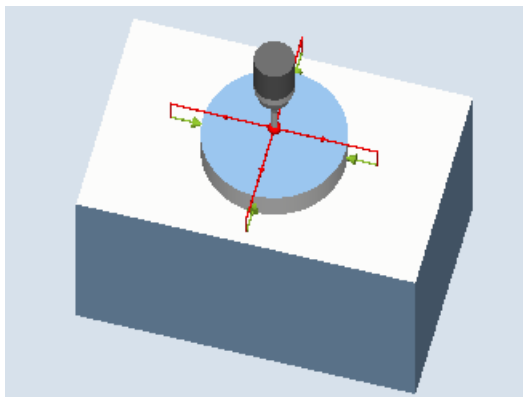
Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich. Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

Messprinzip

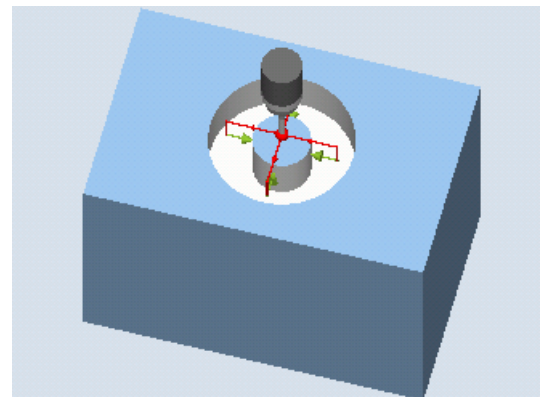
Es werden je 2 gegenüberliegende Punkte in den beiden Geometrieachsen der Ebene vermessen. Aus diesen 4 gemessenen Ist-Positionen wird unter Berücksichtigung der Kalibrierwerte, der Zapfendurchmesser und -mittelpunkt berechnet. Aus den Messpunkten der 1. Geometrieachse der Ebene wird die Mitte dieser Achse berechnet und der Messtaster auf diese Mitte positioniert.

Ausgehend von dieser Mitte erfolgt die Messung der Messpunkte in der 2. Geometrieachse, woraus der Zapfen-Ist-Durchmesser bestimmt wird. Die Messungen beginnen in positiver Richtung der 1. Geometrieachse. Die Messdifferenz des Zapfendurchmessers dient zur Werkzeugkorrektur und die Lage des Zapfennullpunktes als Grundlage einer Nullpunktkorrektur.

Mit der Auswahl Sollwertmittelpunkt "JA", kann die Lage der Zapfenmitte als Werkstücknullpunkt, durch Sollwertvorgaben definiert werden.



Messen: Kreiszapfen (CYCLE977)



Messen: Kreiszapfen mit Schutzzone (CYCLE977)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
 - Sterntaster (Typ 714)

Hinweis

Folgende Messmethoden sind nur in den Achsen der Ebene möglich:

- 3D-Taster mit Spindelumschlag (Differenzmessung)
- 3D-Taster ausrichten

Für diese Messmethoden können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Hinweis

In Verbindung mit den Funktionen "3D-Taster mit Spindelumschlag", "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung der Messtastertypen 712 und 714 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist über dem Kreiszapfen auf die Sollposition des Mittelpunkts zu positionieren. Diese, über dem Zapfen angefahrne Position, stellt die Startposition und gleichzeitig den Sollwert für die zu ermittelnden Korrekturen dar.

Es muss gewährleistet sein, dass mit dem eingegebenen Zustellweg, von der Höhe der Startposition aus, die gewünschte Messhöhe am Zapfen erreicht werden kann.

Eine Schutzzone hat auf die Startposition keinen Einfluss.

Hinweis

Ist der Messweg DFA so groß gewählt, dass die Schutzzone verletzt würde, so wird im Zyklus der Abstand automatisch verringert. Genügend Raum für die Messtasterkugel muss jedoch vorhanden sein.

Position nach Messzyklus-Ende

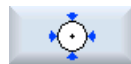
Die Messzyklen-Endposition der Messtasterkugel ist mittig über dem Zapfen in Höhe der Messzyklen-Startposition.

Hinweis

Die Streubreite des Messzyklen-Startpunktes muss bezüglich des Zapfenmittelpunktes innerhalb des Wertes des Messweges DFA liegen, sonst besteht Kollisionsgefahr oder die Messung kann nicht ausgeführt werden!

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.







1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Zapfen".
3. Drücken Sie den Softkey "1 Kreiszapfen".
Das Eingabefenster "Messen: 1 Kreiszapfen" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|--------------------|---|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ • 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|--|---------|
| Korrekturziel  | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ⁴⁾ Werkzeugkorrektur (Messwerte speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D  | Schneidenummer des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |
| ∅ | Sollwert Zapfendurchmesser | mm |
| XM, YM | Sollwertvorgabe für Zapfenmittelpunkt (nur bei Sollwertmittelpunkt "Ja") | mm |
| α0 | Antastwinkel ⁵⁾ | Grad |
| DZ | Zustellweg auf Messhöhe (bei G17) | mm |
| Schutzzone  | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| ∅S | Durchmesser der Schutzzone (nur bei Schutzzone "Ja") | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz  | Maßtoleranz bei Werkzeugkorrektur verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |

- 1) Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 `$$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE` das Bit16 gesetzt ist.
- 2) Die Funktion "3D-Taster ausrichten" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 `$$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE` das Bit17 gesetzt ist.
- 3) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 4) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 `$$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE` einstellbar.
- 5) Der Antastwinkel bezieht sich immer auf die positive Richtung, der 1. Achse des aktiven Koordinatensystems, z. B. bei G17 auf +X, G18/+Z, G19/+Y



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Fräsen auf Drehmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

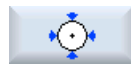
Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Zapfen".



3. Drücken sie den Softkey "1 Kreiszapfen".
Das Eingabefenster "Messen: 1 Kreiszapfen" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag 3D-Taster ausrichten | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "1 Kreiszapfen" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-24 Ergebnisparameter "1 Kreiszapfen"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Durchmesser Kreiszapfen | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Mittelpunkt Kreiszapfen in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Mittelpunkt Kreiszapfen in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [4] | Istwert Durchmesser Kreiszapfen | mm |
| _OVR [5] | Istwert Mittelpunkt Kreiszapfen in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [6] | Istwert Mittelpunkt Kreiszapfen in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [16] | Differenz Durchmesser Kreiszapfen | mm |
| _OVR [17] | Differenz Mittelpunkt Kreiszapfen in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [18] | Differenz Mittelpunkt Kreiszapfen in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------|------------------|---------|
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVS_TNAME | Werkzeugname | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.3.18 Zapfen - Kreissegment außen (CYCLE979)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Kreissegment von außen gemessen werden. Es werden der Durchmesser und der Mittelpunkt des Kreissegmentes in der Ebene ermittelt. Mit der Auswahl Sollwertmittelpunkt "JA", kann die Lage der Kreissegmentmitte als Werkstücknullpunkt, durch Sollwertvorgaben definiert werden. Mit einem Startwinkel, bezogen auf die 1. Geometrieachse der Ebene, können die Messpunkte auf dem Umfang des Kreissegmentes verschoben werden. Der Umfangsabstand zwischen den Messpunkten wird durch einen Fortschaltwinkel definiert.

Bei der Messmethode "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird die Messung in den Achsen der Ebene als Differenzmessung ausgeführt. Der besondere Ablauf dieser Messung erlaubt die Verwendung eines unkalibrierten multidirektionalen Messtasters. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Bei der Messmethode "3D-Taster ausrichten" wird die Schaltrichtung des Messtasters immer entsprechend der aktuellen Messrichtung ausgerichtet. Diese Funktion wird bei hohen Anforderungen an die Messgenauigkeit empfohlen. Die Messtastertypen 712, 713 und 714 sind dafür nicht geeignet. Eine positionierbare Spindel ist zwingend erforderlich.

Das Ergebnis der Messung (Messdifferenz) kann wie folgt verwendet werden:

- Korrektur einer NV, sodass sich der Werkstücknullpunkt auf den Kreissegmentmittelpunkt bezieht.
- Korrektur eines Werkzeugs
- Messung ohne Korrektur

Eine erweiterte Werkzeugkorrektur in Schwesterwerkzeuge sowie in Summen- und Einrichtekorrekturen ist möglich. Bei der Werkzeugkorrektur können generell Erfahrungswerte eingerechnet werden.

Messprinzip

Das Kreissegment kann mit 3 oder 4 Messpunkten vermessen werden. Die Zwischenpositionen zu den Messpunkten werden nicht geometrieachsparell auf einer Kreisbahn angefahren. Der Abstand des Messtasterkugelumfanges zur Bohrung entspricht dabei dem Messweg DFA. Die Richtung der Kreisbahn ergibt sich aus dem Vorzeichen des Fortschaltwinkels. Der Messweg von den Zwischenpositionen zu den Messpunkten liegt radial zur Bohrungsperipherie.

Das sich aus der Anzahl der Messpunkte und dem Fortschaltwinkel ergebende Kreissegment darf 360 Grad nicht überschreiten. Die Messdifferenz des Segmentdurchmessers dient zur Werkzeugkorrektur und der Segmentnullpunkt als Grundlage einer Nullpunktkorrektur.

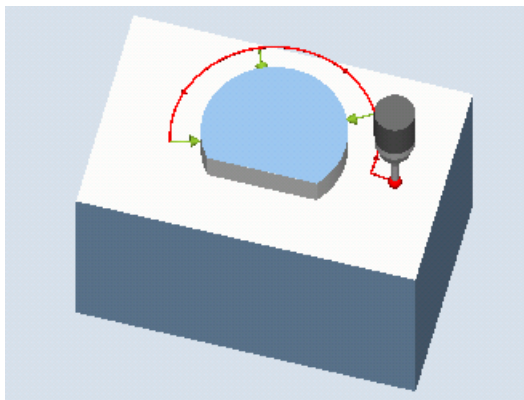


Bild 3-16 Messen: Kreissegment außen (CYCLE977)

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)

Hinweis

Folgende Messmethoden sind nur in den Achsen der Ebene möglich:

- 3D-Taster mit Spindelumschlag (Differenzmessung)
- 3D-Taster ausrichten

Für diese Messmethoden können die Messtastertypen 712, 713 und 714 generell **nicht** verwendet werden.

Hinweis

Bei der Vermessung von Kreissegmenten < 90 Grad ist zu beachten, dass mathematisch bedingt von der Kreisform abweichende Messpunkte einen besonders großen Einfluss auf die Genauigkeit der Ergebnisse (Mittelpunkt, Durchmesser) ausüben!

Deshalb erfordert das Messen von kleinen Kreissegmenten eine besonders hohe Sorgfalt bei der Messdurchführung. Mit den nachfolgenden Maßnahmen können gute Ergebnisse erzielt werden.

Das zu vermessende Kreissegment sollte:

- frei von Fertigungsrückständen sein.
 - durch die Fertigungstechnologie gewährleistet, eine möglichst exakte Kreisform besitzen!
 - durch die Fertigungstechnologie gewährleistet, eine möglichst geringe Oberflächenrauigkeit aufweisen!
 - mit qualitativ hochwertigen Messtastern vermessen werden, d. h., die Tasterkugel besitzt eine möglichst homogene Kugelform.
 - mit 4 Punkten vermessen werden (Einstellung über Parameter).
 - mit einem aktuell kalibrierten Messtaster vermessen werden
-

Hinweis

In Verbindung mit den Funktionen "3D-Taster mit Spindelumschlag", "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung des Messtastertyp 712 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist in der 3. Achse (Werkzeugachse) der Arbeitsebene, auf die gewünschte Messhöhe ungefähr im Abstand des Messweges DFA, vor den ersten Messpunkt, zu positionieren. Bei der Wahl dieser Vorposition in den Achsen der Ebene ist die Einstellung des Startwinkels zu berücksichtigen. Denn der erste Messpunkt und alle weiteren, sind um den Startwinkel auf der Kreisbahn verschoben.

Am Beispiel eines Startwinkels von 180° liegt der erste Antastpunkt auf der gegenüberliegenden Seite des zu vermessenden Zapfens. Wird dies bei der Anfahrposition nicht berücksichtigt, käme es zu einer Kollision mit dem Messobjekt.

Position nach Messzyklus-Ende

Am Ende des Messvorgangs steht der Messtasterkugelumfang, im Abstand des Messweges DFA radial vom letzten Messpunkt entfernt, auf Messhöhe.

Hinweis

Die Streubreite des Messzyklen-Startpunktes muss bezüglich des Kreissegmentmittelpunktes innerhalb des Wertes des Messweges DFA liegen, sonst besteht Kollisionsgefahr oder die Messung kann nicht ausgeführt werden!

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Zapfen".



3. Drücken Sie den Softkey "Kreissegment außen".


Das Eingabefenster "Messen: Kreissegment außen" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|---|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> Standard-Messmethode 3D-Taster mit Spindelumschlag ¹⁾ 3D-Taster ausrichten ²⁾ | - | T | Name des Messtasters | - |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ³⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------------|--|---------|
| Korrekturziel | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ⁴⁾ Werkzeugkorrektur (Messwerte speichern in Werkzeugdaten) Werkzeugkorrektur (ST) (Messwert speichern in DUPLO-Werkzeug, ST-Nummer) | - |
| TR | Name des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| D | Schneidnummer des zu korrigierenden Werkzeugs | - |
| ST | Nummer des Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nummer) | - |
| Anz. Messpunkte | Messung mit: <ul style="list-style-type: none"> 3 Punkten 4 Punkten | - |
| ∅ | Durchmesser des Zapfens | mm |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|---|---------|
| XM | Mittelpunkt X (bei Messebene G17) | mm |
| YM | Mittelpunkt Y (bei Messebene G17) | mm |
| XMS | Sollwertvorgabe für Mittelpunkt X | mm |
| YMS | Sollwertvorgabe für Mittelpunkt Y | mm |
| $\alpha 0$ | Antastwinkel ⁵⁾ | Grad |
| $\alpha 1$ | Fortschaltwinkel ⁶⁾ | Grad |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz  | Maßtoleranz bei Werkzeugkorrektur verwenden <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | - |
| TUL | Toleranzobergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |
| TLL | Toleranzuntergrenze Werkstück (inkrementell zum Sollwert, nur bei Maßtoleranz "Ja") | mm |

- 1) Die Funktion "3D-Taster mit Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 `$$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE` das Bit16 gesetzt ist.
- 2) Die Funktion "3D-Taster ausrichten" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54760 `$$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE` das Bit17 gesetzt ist.
- 3) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 4) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 `$$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE` einstellbar.
- 5) Der Antastwinkel bezieht sich immer auf die positive Richtung, der 1. Achse des aktiven Koordinatensystems, z. B. bei G17 auf +X, G18/+Z, G19/+Y
- 6) Das Vorzeichen des Fortschaltwinkels gibt die Positionierrichtung dieses Winkels an.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".







2. Drücken Sie den Softkey "Zapfen".



3. Drücken Sie den Softkey "Kreissegment außen".
Das Eingabefenster "Messen: Kreissegment außen" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D  | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Messmethode  | <ul style="list-style-type: none"> • Standard-Messmethode • 3D-Taster mit Spindelumschlag • 3D-Taster ausrichten | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ (nur bei Messen ohne Spindelumschlag) | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Kreissegment außen" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-25 Ergebnisparameter "Kreissegment außen"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Durchmesser Kreissegment | mm |
| _OVR [1] | Sollwert Mittelpunkt in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [2] | Sollwert Mittelpunkt in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [4] | Istwert Durchmesser Kreissegment | mm |
| _OVR [5] | Istwert Mittelpunkt in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [6] | Istwert Mittelpunkt in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [16] | Differenz Durchmesser Kreissegment | mm |
| _OVR [17] | Differenz Mittelpunkt in 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [18] | Differenz Mittelpunkt in 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer bzw. NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVS_TNAME | Werkzeugname | - |

Bei der Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur bzw. Korrektur in die Nullpunktverschiebung werden zusätzliche Parameter angezeigt, siehe Zusätzliche Ergebnisparameter (Seite 360).

3.3.19 3D - Ebene ausrichten (CYCLE998)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann die Winkellage einer räumlich schrägen Ebene an einem Werkstück durch Vermessen von 3 Punkten ermittelt und korrigiert werden. Die Winkel beziehen sich auf die Drehung um die Achsen der aktiven Ebene G17 bis G19.

Es gelten die gleichen Voraussetzungen wie bei der einfachen Winkelmessung, siehe Messvariante Kante ausrichten (Seite 141).

Zusätzliche Angaben sind für die Sollwertvorgabe des 2. Winkels erforderlich. Eine Korrektur in der Nullpunktverschiebung erfolgt in die rotatorischen Anteile (Drehung) der angegebenen Nullpunktverschiebung (NV).

Die translatorischen Anteile der NV bleiben unverändert und sollten in einer nachfolgenden Messung (z. B. Kante setzen, Ecke) korrigiert werden.

Nach der Messung kann an geeigneten Maschinen, bei denen eine Orientierungstransformation (Schwenken, TRAORI) eingerichtet ist, der Messtaster senkrecht auf der Messebene (Bearbeitungsebene) ausgerichtet werden.

- Schwenken: siehe Programmierhandbuch *SINUMERIK 840D sl/840D/840Di sl Zyklen*, Kapitel "Schwenken - CYCLE800".
- TRAORI
G0 C3=1 ;Ausrichten nach Werkzeugachse Z bei G17

Messprinzip

Die Messvariante Ebene ausrichten erfolgt nach dem Prinzip der 2-Winkel-Messung:

Bei einem Werkstück mit einer räumlich schrägen Ebene erfolgen die Winkelkorrekturen im rotatorischen Teil der Geometrieachsen.

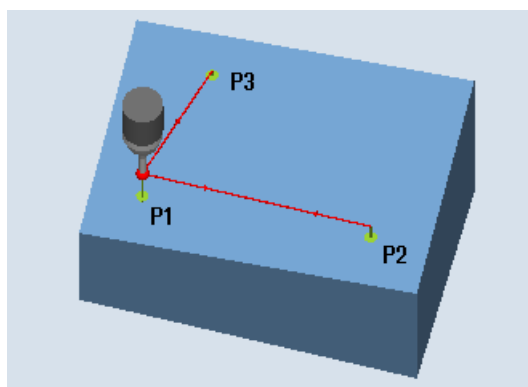


Bild 3-17 Messen: Ebene ausrichten (CYCLE998)

Hinweis

Maximaler Messwinkel

Der Messzyklus `CYCLE998` kann maximal einen Winkel von $-45...+45$ Grad messen.

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug mit Werkzeuglängenkorrektur aufgerufen werden.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist über dem 1. Messpunkt P1 in den Achsen der Ebene (bei G17: XY) vorpositioniert.

Positionieren unter Berücksichtigung einer Schutzzone

- Schutzzone "nein"
Der Messtaster wird in der Messachse maximal im Abstand vom Messweg DFA über der zu messenden Fläche über dem Messpunkt P1 auf Messhöhe positioniert.
- Schutzzone "ja"
Der Messtaster wird in der Messachse maximal im Abstand vom Messweg DFA und dem Betrag im Parameter **DZ** (bei G17 immer Messachse Z) über der zu messenden Fläche über dem Messpunkt P1 auf Messhöhe positioniert.

In beiden Fällen muss beim Messvorgang der Messpunkt P1 sicher erreichbar sein.

Sind bei der 1. Messung die Abstände von der Bezugsfläche zu groß gewählt, erfolgt keine Messung.

Messachse ist stets die 3. Achse der Ebene (bei G17: Z). Der Messpunkt P1 ist in der Ebene so zu wählen, dass der Abstand zum 2. Messpunkt (L2) und zum 3. Messpunkt (L3) positive Werte ergeben.

Positionierung zwischen den Messpunkten P1, P2, P3

Zwischenpositionierung "ebenenparallel"

Der Messtaster fährt parallel zur Bezugsfläche im Abstand des Parameters L2 zum Messpunkt P2 bzw. nach der 2. Messung im Abstand des Parameters L3 zum Messpunkt P3. Dabei wird der Winkel aus den Parametern α und **TSA** berücksichtigt. **TSA** enthält den Wert für die maximal zulässige Winkelabweichung.

Nach Ausführung der Messung in P1 erfolgt eine Positionierung zu P2 in der 1. Achse der Ebene und in der 3. Achse der Ebene (bei G17 in X und Z) unter Berücksichtigung des Winkels β und einer maximalen Abweichung in **TSA**. Nach Ausführung der Messung in P2 erfolgt die Rückpositionierung zu P1 auf gleichem Weg. Dann wird von P1 zu P3 in der 2. Achse der Ebene (bei G17 in X und Y) und der 3. Achse der Ebene unter Berücksichtigung des Winkels α und maximaler Abweichung in **TSA** positioniert und danach gemessen.

Zwischenpositionierung "achsparell"

Die Positionierung von P1 zu P2 erfolgt in der 1. Achse der Ebene, von P1 zu P3 in der 2. Achse der Ebene. P2 bzw. P3 müssen mit der P1-Anfangsposition in der 3. Achse der Ebene (bei G17 in Z) ebenfalls kollisionsfrei erreichbar sein.

Position nach Messzyklus-Ende

Der Messtaster steht über dem letzten Messpunkt (P3) im Abstand des Messweges gegenüber der Messfläche.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "3D".



3. Drücken Sie den Softkey "Ebene ausrichten".

Das Eingabefenster "Messen: Ebene ausrichten" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---------------|--|---------|
| Korrekturziel | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ²⁾ | - |
| Positionieren | Messtaster positionieren: <ul style="list-style-type: none"> achsparallel ebenenparallel | - |
| α | Neigung der Ebene gegenüber der X-Achse (X bei G17) | Grad |
| L2X | Abstand zum 2. Messpunkt in Richtung der X-Achse | mm |
| β | Neigung der Ebene gegenüber der Y-Achse (Y bei G17) | Grad |
| L3X | Abstand zum 3. Messpunkt in Richtung der X-Achse | mm |
| L3Y | Abstand zum 3. Messpunkt in Richtung der Y-Achse | mm |
| Schutzzone | Schutzzone verwenden <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---------------------------------|--|---------|
| DZ (nur bei Schutzzone "Ja") | Zustellweg auf Messhöhe in der Z-Achse (bei G17) | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

- 1) Der Variablenname darf nicht leer sein.
 2) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "3D".



3. Drücken Sie den Softkey "Ebene ausrichten".
Das Eingabefenster "Messen: Ebene ausrichten" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

- 1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Ebene ausrichten" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-26 Ergebnisparameter "Ebene ausrichten"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [0] | Sollwert Winkel zwischen Werkstückfläche und 1. Achse der Ebene des aktiven WKS | Grad |
| _OVR [1] | Sollwert Winkel zwischen Werkstückfläche und 2. Achse der Ebene des aktiven WKS | Grad |
| _OVR [4] | Istwert Winkel zwischen Werkstückfläche und 1. Achse der Ebene des aktiven WKS | Grad |
| _OVR [5] | Istwert Winkel zwischen Werkstückfläche und 2. Achse der Ebene des aktiven WKS | Grad |
| _OVR [16] | Differenz Winkel um 1. Achse der Ebene | Grad |
| _OVR [17] | Differenz Winkel um 2. Achse der Ebene | Grad |
| _OVR [20] | Korrekturwert Winkel | Grad |
| _OVR [21] | Korrekturwert Winkel um 1. Achse der Ebene | Grad |
| _OVR [22] | Korrekturwert Winkel um 2. Achse der Ebene | Grad |
| _OVR [23] | Korrekturwert Winkel um 3. Achse der Ebene | Grad |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | Grad |
| _OVR [30] | Erfahrungswert | Grad |
| _OVI [0] | NV-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [7] | Erfahrungswertspeichernummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |
| _OVI [11] | Status Korrekturauftrag | - |

3.3.20 3D - Kugel (CYCLE997)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann eine Kugel vermessen werden. Das Vermessen kann achsparallel oder auf einer Kreisbahn im WKS erfolgen.

Aus 3 oder 4 Messpunkten am Umfang und einem Messpunkt am "Nordpol" der Kugel (höchster Punkt) wird der Mittelpunkt (Lage der Kugel) bei bekanntem Durchmesser bestimmt. Mit der Auswahl "Kugeldurchmesser bestimmen" und "keine Messwiederholung", wird mit einer zusätzlichen Messung der Kugeldurchmesser korrekt ermittelt.

Erfolgt die Auswahl "Kugeldurchmesser bestimmen" und "mit Messwiederholung", wird die zusätzlichen Messung nur im 1. Durchlauf ausgeführt.

Im 2. Durchlauf (Wiederholungsdurchlauf) wird der Durchmesser intern berechnet ohne Zusatzmessung.

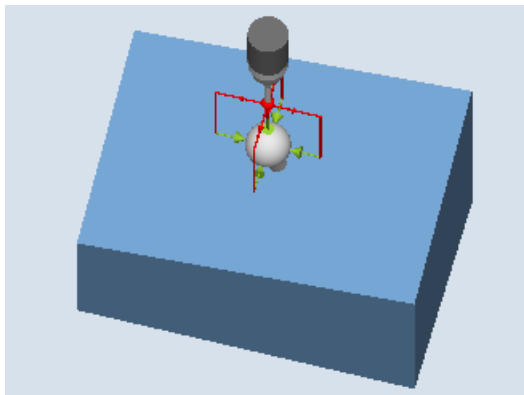
Der Messzyklus CYCLE997 kann die Kugel vermessen und zusätzlich eine Nullpunktverschiebung (NV) aufgrund der Lage der Kugelmitte automatisch in den translatorischen Verschiebungen der 3 Achsen der aktiven Ebene korrigieren.

Messprinzip

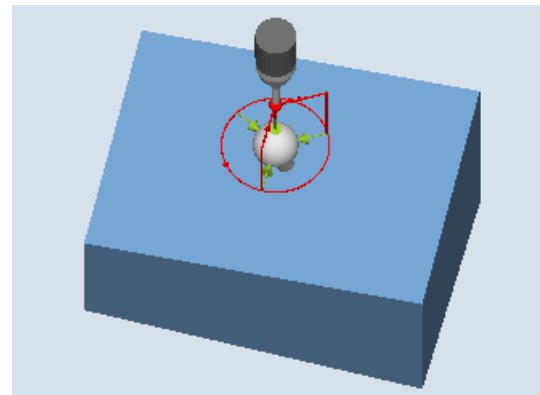
Die nachfolgende Beschreibung bezieht sich auf die Bearbeitungsebene G17:

- Achsen der Ebene: XY
- Werkzeugachse: Z

Ausgehend von der Startposition wird zuerst in -X und danach in -Z auf den Sollwert des Äquators der Kugel gefahren. Auf dieser Messhöhe erfolgt die Messung von 3 oder 4 Messpunkten.



Messen: Kugel (CYCLE997),
Beispiel Positionieren "achsparell"



Messen: Kugel (CYCLE997),
Beispiel Positionieren "auf Kreisbahn"

- Messvariante Positionieren "achsparell":
Bei der Positionierung zwischen Messpunkten (z. B. P1-> P2, P2->P3) wird immer auf die Startposition (am Nordpol der Kugel) zurückgefahren.
Mit dem Antastwinkel α_0 (Startwinkel) wird die Winkellage beim Messen von Messpunkt P1 festgelegt
- Messvariante Positionieren "auf Kreisbahn":
Die Positionierung zwischen Messpunkten (z. B. P1-> P2, P2->P3) erfolgt auf einer Kreisbahn auf der Höhe des Äquators der Kugel.
Mit dem Antastwinkel α_0 (Startwinkel) wird die Winkellage beim Messen von Messpunkt P1 festgelegt; mit α_1 der Fortschaltwinkel nach P2 und weiter nach P3 und bei Messvariante mit 4 Messpunkten nach P4.
Die Anzahl der Messpunkte multipliziert mit dem Fortschaltwinkel α_1 darf 360 Grad nicht überschreiten.

Aus diesen Messwerten wird intern der Ist-Mittelpunkt des Kreises XY bestimmt (Kugelmitte in der Ebene). Danach wird mit +Z und in XY auf den berechneten "Nordpol" der Kugel gefahren. Dort erfolgt eine Messung in -Z.

Aus den Messpunkten wird der komplette Ist-Kugelmittelpunkt in den 3 Achsen der Ebene (XYZ) berechnet.

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

Bei einer Messwiederholung wird auf dem exakten Äquator der Kugel (aus der 1. Messung) gefahren und gemessen, was zu einer Verbesserung des Messergebnisses führt.

Soll außer dem Kugelmittelpunkt auch der Ist-Kugeldurchmesser gemessen werden, so erfolgt im 1. Messdurchlauf durch den Zyklus eine achsparallele Zusatzmessung am Äquator in Richtung +X.

Wurde mit "Messwiederholung" gewählt, erfolgt im 2. Durchlauf (Wiederholungsdurchlauf) keine Zusatzmessung, der Durchmesser wird intern berechnet.

Vorzugsweise sollte mit der Messvariante "Positionieren auf einer Kreisbahn" gemessen werden, weil dies ein optimales Positionierverhalten ermöglicht. Zusätzlich kann bei dieser Messvariante der Messtaster beim Umkreisen der Kugel in Schaltrichtung ausgerichtet werden (siehe Parameter "Messtaster ausrichten").

Korrektur in eine Nullpunktverschiebung (NV)

Es werden die Soll-Ist-Differenzen der Mittelpunktskordinaten in den translatorischen Anteil der NV verrechnet. Bei der Korrektur nimmt der ermittelte Kugelmittelpunkt in der korrigierten NV die vorgegebene Sollwertposition ein (Werkstückkoordinaten, drei Achsen).

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug mit Werkzeuglängenkorrektur aufgerufen werden und aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
- Der zu messende Kugeldurchmesser sollte erheblich größer als der Messtaster-Kugeldurchmesser sein (ca. 10:1).

Hinweis

In Verbindung mit der Funktion "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung des Messtastertyp 712 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Hinweis

Bei der Messung von Referenzkugeln wird der Referenzkugeldurchmesser nur dann in den Messergebnissen exakt wiedergeben, wenn die mechanische Komplexität der Gesamtheit der Achspositionen berücksichtigt wird. Das kann dadurch erreicht werden, dass der Abgleich entsprechend der nachfolgenden Mess-Situation erfolgt. Diese Aussage kann auf alle Kugelmessungen übertragen werden.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist über dem Soll-Kugelmittelpunkt in Sicherheitshöhe zu positionieren.

Der Messzyklus erzeugt die Verfahrbewegungen zum Anfahren der Messpunkte selbst und führt die Messungen entsprechend der gewählten Messvariante aus.

Hinweis

Die zu messende Kugel muss so montiert sein, dass beim Positionieren des Messtasters die Messtasterkugel den Äquator des Messobjektes im WKS sicher erreichen kann und es zu keiner Kollision mit der Kugelaufspannung kommt. Durch Angabe eines variablen Start- und Fortschaltwinkels beim Positionieren auf einer Kreisbahn ist dies auch bei schwierigen Aufspannungen immer gegeben.

Der Messweg im Parameter DFA ist so groß zu wählen, dass alle Messpunkte innerhalb des Gesamt-Messweges $2 \cdot DFA$ erreicht werden. Andernfalls kommt keine Messung zustande oder die Messungen sind unvollständig.

Position nach Messzyklus-Ende

Der Messtaster steht über dem ermittelten Kugelmittelpunkt auf Sicherheitshöhe (Höhe wie Ausgangsposition).

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.









1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".
2. Drücken Sie den Softkey "3D".
3. Drücken Sie den Softkey "Kugel".
Das Eingabefenster "Messen: Kugel" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|--|---------|
| Korrekturziel  | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV) ²⁾ | - |
| Positionieren  | Kugel umfahren: <ul style="list-style-type: none"> achsparell auf Kreisbahn | - |
| nur bei Positionieren "auf Kreisbahn": | | |
| Messtaster ausrichten  | Messtaster immer in gleicher Tastrichtung ausrichten <ul style="list-style-type: none"> Nein Ja | - |
| Anzahl Messpunkte  | Vermessung der Kugel mit 3 oder 4 Messpunkten am Äquator der Kugel | - |
| Messwiederholung  | Messung mit ermittelten Werten wiederholen <ul style="list-style-type: none"> Nein Ja | - |
| Kugeldurchmesser bestimmen  | <ul style="list-style-type: none"> Nein Ja | - |
| \emptyset | Sollwert Kugeldurchmesser | mm |
| α_0 | Antastwinkel ³⁾ | Grad |
| α_1 | Fortschaltwinkel (nur bei Positionieren "auf Kreisbahn") ⁴⁾ | Grad |
| XM | Mittelpunkt der Kugel auf X-Achse (bei G17) | mm |
| YM | Mittelpunkt der Kugel auf Y-Achse | mm |
| ZM | Mittelpunkt der Kugel auf Z-Achse | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

- ¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.
- ²⁾ Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.
- ³⁾ Der Antastwinkel bezieht sich immer auf die positive Richtung, der 1. Achse des aktiven Koordinatensystems, z. B. bei G17 auf +X, G18/+Z, G19/+Y
- ⁴⁾ Das Vorzeichen des Fortschaltwinkels gibt die Positionierrichtung dieses Winkels an.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

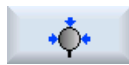
Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "3D".



3. Drücken Sie den Softkey "Kugel".
Das Eingabefenster "Messen: Kugel" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Kugel" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-27 Ergebnisparameter "Kugel"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR[0] | Sollwert Kugeldurchmesser | mm |
| _OVR[1] | Sollwert Mittelpunktskordinate 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[2] | Sollwert Mittelpunktskordinate 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[3] | Sollwert Mittelpunktskordinate 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[4] | Istwert Kugeldurchmesser | mm |
| _OVR[5] | Istwert Mittelpunktskordinate 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[6] | Istwert Mittelpunktskordinate 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[7] | Istwert Mittelpunktskordinate 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[8] | Differenz Kugeldurchmesser | mm |
| _OVR[9] | Differenz Mittelpunktskordinate 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[10] | Differenz Mittelpunktskordinate 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[11] | Differenz Mittelpunktskordinate 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI[0] | NV-Nummer | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVI[2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI[5] | Messtasternummer | - |
| _OVI[9] | Alarmnummer | - |
| _OVI[11] | Status Korrekturauftrag | - |
| _OVI[12] | Ergänzende Fehlerangabe bei Alarm, interne Messbewertung | - |

3.3.21 3D - 3 Kugeln (CYCLE997)

Funktion

Mit dieser Messvariante können 3 gleichgroße Kugeln, befestigt an einer gemeinsamen Basis (Werkstück), vermessen werden.

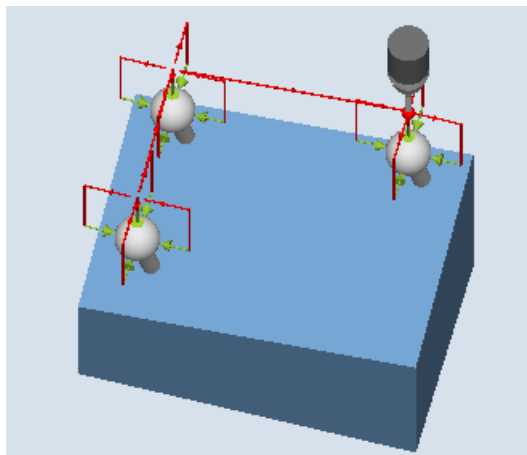
Das Vermessen der einzelnen Kugeln erfolgt wie bei der Vermessung einer Kugel beschrieben, siehe 3D - Kugel (CYCLE997) (Seite 208).

Nach dem Vermessen der 3. Kugel wird bei Korrektur in eine Nullpunktverschiebung (NV) die Lage des Werkstücks, auf dem die Kugeln befestigt sind, als Drehung in der NV korrigiert.

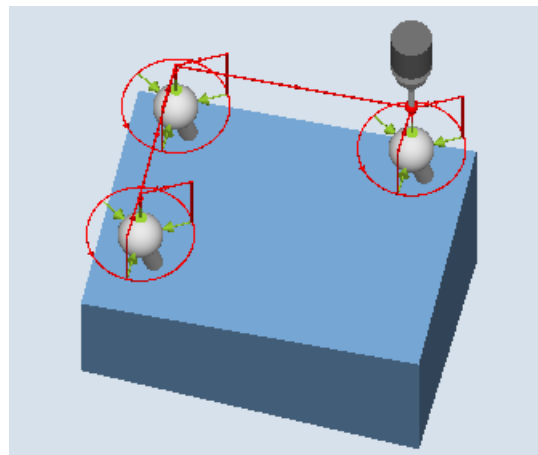
Messprinzip

Die Lage der Mittelpunkte der 3 Kugeln ist als Sollwert in den Parametern XM1 bis ZM3 im aktiven WKS vorgegeben. Die Messung beginnt mit der 1. Kugel und endet mit der 3. Kugel.

Die Positionierung zwischen den Kugeln erfolgt auf einer Geraden in der Höhe der Startposition der 1. Kugel. Die Parametereinstellungen wie z. B. Anzahl der Messpunkte, Durchmesser bestimmen, Durchmesser gelten für alle 3 Kugeln.



Messen: 3 Kugeln (CYCLE997),
Beispiel "Positionieren achsparallel"



Messen: 3 Kugeln (CYCLE997),
Beispiel "Positionieren auf Kreisbahn"

Korrektur der Nullpunktverschiebung (NV)

Nach der Messung der 3. Kugel wird aus den gemessenen Mittelpunkten der Kugeln eine NV berechnet. Diese besteht aus translatorischen Anteilen (Verschiebung) und rotatorischen Anteilen (Drehung) und beschreibt die Lage des Werkstücks, auf dem die Kugeln befestigt sind.

Bei der Korrektur nimmt das Dreieck der ermittelten Kugelmittelpunkte die vorgegebene Mittelpunkt-Sollwert-Position ein (Werkstückkoordinaten). Die Summe der Abweichungen der Kugeln zueinander muss dabei innerhalb des Wertes vom Parameter TVL liegen. Sonst wird nicht korrigiert und es wird ein Alarm ausgegeben.

Voraussetzungen

- Der Messtaster muss als Werkzeug mit Werkzeuglängenkorrektur aufgerufen werden und aktiv sein.
- Werkzeugtyp des Messtasters:
 - 3D Multi-Taster (Typ 710)
 - Monotaster (Typ 712)
- In der aktiven NV sind die ungefähren Werte für die Lage der Kugeln in Verschiebung und Drehung eingetragen und aktiviert. Der Wert in der Verschiebung der NV bezieht sich auf die 1. Kugel.
- Es werden nur kleine Abweichungen von der tatsächlichen Lage des Werkstücks vom Zyklus erwartet.
- Der zu messende Kugeldurchmesser sollte erheblich größer als der Messtaster-Kugeldurchmesser sein (ca. 10:1).

Hinweis

In Verbindung mit der Funktion "3D-Taster ausrichten" oder bei Verwendung des Messtastertyp 712 ist eine SPOS-fähige Spindel erforderlich.

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster ist über dem Soll-Kugelmittelpunkt der 1. Kugel in Sicherheitshöhe zu positionieren.

Hinweis

Die Messpunkte sind so zu wählen, dass bei den Messungen oder beim Zwischenpositionieren eine Kollision mit einer Kugelbefestigung oder einem anderen Hindernis ausgeschlossen ist.

Der Messweg im Parameter DFA ist so groß zu wählen, dass alle Messpunkte innerhalb des Gesamt-Messweges $2 \cdot DFA$ erreicht werden. Andernfalls kommt keine Messung zustande oder die Messungen sind unvollständig.

Position nach Messzyklus-Ende

Der Messtaster steht über dem ermittelten Kugelmittelpunkt der 3. Kugel auf Sicherheitshöhe (Höhe wie Ausgangsposition).

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "3D".




3. Drücken Sie den Softkey "3 Kugeln".

Das Eingabefenster "Messen: 3 Kugeln" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|--|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Messtasters | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|---|---------|
| Korrekturziel | <ul style="list-style-type: none"> nur Messen (keine Korrektur) Nullpunktverschiebung (Messwerte speichern in einstellbare NV)²⁾ | - |
| Positionieren | Kugel umfahren: <ul style="list-style-type: none"> achsparallel auf Kreisbahn | - |
| nur bei Positionieren "auf Kreisbahn": | | |
| Messtaster ausrichten | Messtaster immer in gleicher Tastrichtung ausrichten <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |
| Anz. Messpunkte | Vermessung der Kugel mit 3 oder 4 Messpunkten am Äquator der Kugeln | - |
| Messwiederholung | Messung mit ermittelten Werten wiederholen <ul style="list-style-type: none"> Ja Nein | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|--|---------|
| Kugeldurchmesser bestimmen  | <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | - |
| Ø | Sollwert Kugeldurchmesser | mm |
| α_0 | Antastwinkel ³⁾ | Grad |
| α_1 | Fortschaltwinkel (nur bei Positionieren "auf Kreisbahn") ⁴⁾ | Grad |
| XM1 | Mittelpunkt der 1. Kugel X-Achse | mm |
| YM1 | Mittelpunkt der 1. Kugel Y-Achse | mm |
| ZM1 | Mittelpunkt der 1. Kugel Z-Achse | mm |
| XM2 | Mittelpunkt der 2. Kugel X-Achse | mm |
| YM2 | Mittelpunkt der 2. Kugel Y-Achse | mm |
| ZM2 | Mittelpunkt der 2. Kugel Z-Achse | mm |
| XM3 | Mittelpunkt der 3. Kugel X-Achse | mm |
| YM3 | Mittelpunkt der 3. Kugel Y-Achse | mm |
| ZM3 | Mittelpunkt der 3. Kugel Z-Achse | mm |
| TVL | Grenzwert des minimalen Innenwinkels des gemessenen Dreiecks der drei Messungen der Rundachsen | - |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

- 1) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 2) Weitere Parameter und Korrekturziele sind im allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE einstellbar.
- 3) Der Antastwinkel bezieht sich immer auf die positive Richtung, der 1. Achse des aktiven Koordinatensystems, z. B. bei G17 auf +X, G18/+Z, G19/+Y
- 4) Das Vorzeichen des Fortschaltwinkels gibt die Positionierrichtung dieses Winkels an.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".






2. Drücken Sie den Softkey "3D".



3. Drücken Sie den Softkey "3 Kugeln".
Das Eingabefenster "Messen: 3 Kugeln" wird geöffnet.

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|---|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D  | Schneidenummer (1 - 9) | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "3 Kugeln" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-28 Ergebnisparameter "3 Kugeln"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR[0] | Sollwert Kugeldurchmesser 1. Kugel | mm |
| _OVR[1] | Sollwert Mittelpunktskoordinate 1. Achse der Ebene 1. Kugel | mm |
| _OVR[2] | Sollwert Mittelpunktskoordinate 2. Achse der Ebene 1. Kugel | mm |
| _OVR[3] | Sollwert Mittelpunktskoordinate 3. Achse der Ebene 1. Kugel | mm |
| _OVR[4] | Istwert Kugeldurchmesser 1. Kugel | mm |
| _OVR[5] | Istwert Mittelpunktskoordinate 1. Achse der Ebene 1. Kugel | mm |
| _OVR[6] | Istwert Mittelpunktskoordinate 2. Achse der Ebene 1. Kugel | mm |
| _OVR[7] | Istwert Mittelpunktskoordinate 3. Achse der Ebene 1. Kugel | mm |
| _OVR[8] | Differenz Kugeldurchmesser 1. Kugel | mm |
| _OVR[9] | Differenz Mittelpunktskoordinate 1. Achse der Ebene 1. Kugel | mm |
| _OVR[10] | Differenz Mittelpunktskoordinate 2. Achse der Ebene 1. Kugel | mm |
| _OVR[11] | Differenz Mittelpunktskoordinate 3. Achse der Ebene 1. Kugel | mm |
| _OVR[12] | Istwert Kugeldurchmesser 2. Kugel | mm |
| _OVR[13] | Istwert Mittelpunktskoordinate 1. Achse der Ebene 2. Kugel | mm |
| _OVR[14] | Istwert Mittelpunktskoordinate 2. Achse der Ebene 2. Kugel | mm |
| _OVR[15] | Istwert Mittelpunktskoordinate 3. Achse der Ebene 2. Kugel | mm |
| _OVR[16] | Differenz Kugeldurchmesser 2. Kugel | mm |
| _OVR[17] | Differenz Mittelpunktskoordinate 1. Achse der Ebene 2. Kugel | mm |
| _OVR[18] | Differenz Mittelpunktskoordinate 2. Achse der Ebene 2. Kugel | mm |
| _OVR[19] | Differenz Mittelpunktskoordinate 3. Achse der Ebene 2. Kugel | mm |
| _OVR[20] | Istwert Kugeldurchmesser 3. Kugel | mm |
| _OVR[21] | Istwert Mittelpunktskoordinate 1. Achse der Ebene 3. Kugel | mm |
| _OVR[22] | Istwert Mittelpunktskoordinate 2. Achse der Ebene 3. Kugel | mm |
| _OVR[23] | Istwert Mittelpunktskoordinate 3. Achse der Ebene 3. Kugel | mm |
| _OVR[24] | Differenz Kugeldurchmesser 3. Kugel | mm |
| _OVR[25] | Differenz Mittelpunktskoordinate 1. Achse der Ebene 3. Kugel | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR[26] | Differenz Mittelpunktskoordinate 2. Achse der Ebene 3. Kugel | mm |
| _OVR[27] | Differenz Mittelpunktskoordinate 3. Achse der Ebene 3. Kugel | mm |
| _OVR[28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI[0] | NV-Nummer | - |
| _OVI[2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI[5] | Messtasternummer | - |
| _OVI[9] | Alarmnummer | - |
| _OVI[11] | Status Korrekturauftrag | - |
| _OVI[12] | Ergänzende Fehlerangabe bei Alarm, interne Messbewertung | - |

3.3.22 3D - Winkelabweichung Spindel (CYCLE995)

Funktion

Mit dieser Messvariante wird an einer Kalibrierkugel die Winkligkeit (Parallelität) einer Spindel zur Werkzeugmaschine gemessen. Die Messung erfolgt durch Kombination der Messvarianten "Kugel" (CYCLE997) und "Kreissegment außen" (CYCLE979).

Anhand der gemessenen Werte wird die Winkelabweichung der Spindel zu den Achsen der Ebene berechnet.

Mit den gemessenen Winkelabweichungen kann die Spindel parallel zur Werkzeugachse mechanisch ausgerichtet werden oder die entsprechenden Tabellen zur Durchhangkompensation können aktualisiert werden.

Bei vorhandenen Rundachsen können die ermittelten Winkelangaben zum Ausrichten der Rundachse verwendet werden. Dazu müssen die Ergebnisparameter (_OVR) des CYCLE995 verwendet werden.

Messprinzip

Die 1. Messung der Kalibrierkugel erfolgt mit CYCLE997 und Messwiederholung. Der Startwinkel ist frei wählbar. Der Fortschaltwinkel zwischen den Messpunkten ist auf 90 Grad eingestellt. Aus 2 Messpunkten am Umfang und einem Messpunkt am "Nordpol" der Kugel (höchster Punkt) wird der Mittelpunkt (Lage der Kugel) bestimmt. Zusätzlich kann der Durchmesser der Kalibrierkugel ermittelt werden.

Die 2. Messung erfolgt mit CYCLE979 am Schaft des Messtasters im Abstand von DZ. Der Startwinkel und der Fortschaltwinkel werden von der 1. Messung übernommen. Der Messweg und der Vertrauensbereich werden mal Faktor 1.5 ebenfalls von der 1. Messung übernommen. Es wird der Mittelpunkt des Messtaster-Schaftes in der Ebene ermittelt.

Bei beiden Messungen wird die Schaltrichtung des Messtasters bei jeder Einzelmessung nachgeführt.

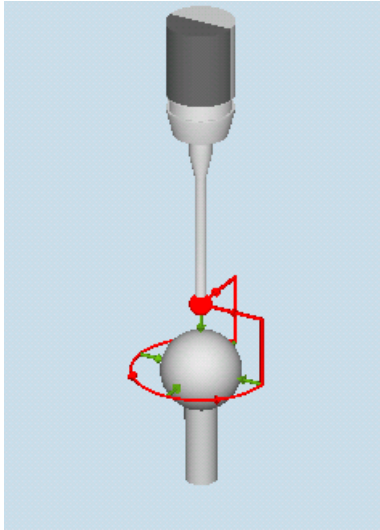
Die Winkelabweichung in XY wird aus den Ergebnissen der beiden Mittelpunkte in XY und dem Abstand der beiden Messungen in Z (bei G17) berechnet.

Optional werden die Toleranzparameter der Winkelwerte überprüft (Maßtoleranz "ja").

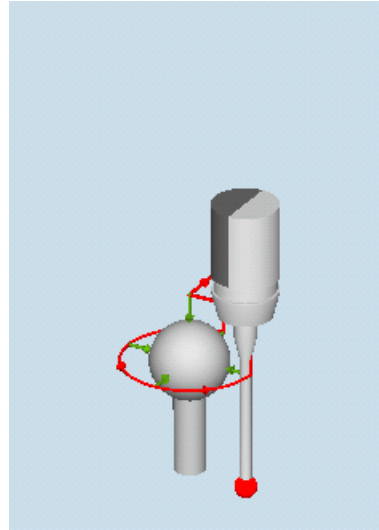
Anmerkung:

Der Zyklus *CYCLE995* beruht auf der Renishaw AxiSet™ Methode basierend auf der Patentanmeldung WO 2007068912 A1.

Es wird empfohlen, Messtaster mit höchster Genauigkeit der Fa. Renishaw für die Anwendung des *CYCLE995* zu benutzen.



Messen: Winkelabweichung Spindel
(CYCLE995), 1. Messung



Messen: Winkelabweichung Spindel
(CYCLE995), 2. Messung

Voraussetzungen

- Die Genauigkeit der Kalibrierkugel sollte kleiner 0,001 mm sein.
- In der Spindel ist ein elektronischer Messtaster mit einer möglichst langen Tastspitze (>100 mm) eingewechselt.
- Der Messtaster-Schaft sollte eine gute Oberflächengüte besitzen (z. B. geschliffener Stahlschaft).

Ausgangsposition vor dem Messen

Der Messtaster muss vor Aufruf des Zyklus im Abstand des Messweges (DFA) über die montierte Kalibrierkugel (Nordpol) so positioniert werden, dass diese am Umfang (Äquator) kollisionsfrei angefahren werden kann.

Position nach Messzyklus-Ende

Der Messtaster befindet sich nach dem Messzyklus auf der Startposition. In Messtasterrichtung (bei G17 Z) befindet sich der Messtaster im Abstand des Messweges (DFA) über dem Nordpol.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "3D".



3. Drücken Sie den Softkey "Winkelabweichung Spindel".

Das Eingabefenster "Messen: Winkelabweichung Spindel" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | |
|--------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| Kugeldurchm. best. | Kugeldurchmesser bestimmen <ul style="list-style-type: none"> • Nein • Ja | - |
| ∅ | Kugeldurchmesser | mm |
| α0 | Antastwinkel | Grad |
| DZ | Tiefenzustellung für 2. Messung | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| Maßtoleranz | Maßtoleranz verwenden <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | - |
| TUL | Toleranzobergrenze der Winkelabweichung (nur bei Maßtoleranz "Ja") | Grad |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Maschinengeometrie" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-29 Ergebnisparameter "Maschinengeometrie" (CYCLE995)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [2] | Istwert Winkel zwischen X und Z (X = 1. Achse der Ebene bei G17, Z = 3. Achse der Ebene bei G17) | Grad |
| _OVR [3] | Istwert Winkel zwischen Y und Z (Y = 2.Achse der Ebene bei G17) | Grad |
| _OVR [4] | Abstand in Z zwischen Messtasterkugel und Messposition am Messtaster-Schaft | mm |
| _OVR [5] | Toleranzüberschreitung zwischen X und Z (bei Maßtoleranz "ja") | mm |
| _OVR [6] | Toleranzüberschreitung zwischen Y und Z (bei Maßtoleranz "ja") | mm |
| _OVR [7] | Spindelsturz in XZ (XZ bei G17) | mm |
| _OVR [8] | Spindelsturz in YZ (YZ bei G17) | mm |
| _OVR [9] | Toleranzobergrenze der gemessenen Winkelwerte (_OVR[2], _OVR[3]) | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVI [5] | Nummer Messtaster Kalibrierdatenfeld | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

Tabelle 3-30 Zwischenergebnisse 1. Messung (Kalibrierkugel)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [10] | Sollwert Kalibrierkugel | mm |
| _OVR [11] | Sollwert Mittelpunkt-Koordinate 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [12] | Sollwert Mittelpunkt-Koordinate 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [13] | Sollwert Mittelpunkt-Koordinate 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [14] | Istwert Kugeldurchmesser | mm |
| _OVR [15] | Istwert Mittelpunkt-Koordinate 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [16] | Istwert Mittelpunkt-Koordinate 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [17] | Istwert Mittelpunkt-Koordinate 3. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [18] | Differenz Kugeldurchmesser | mm |
| _OVR [19] | Differenz Mittelpunkt-Koordinate 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [20] | Differenz Mittelpunkt-Koordinate 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [21] | Differenz Mittelpunkt-Koordinate 3. Achse der Ebene | mm |

Tabelle 3-31 Zwischenergebnisse 2. Messung (Messtaster-Schaft oder 2. Messtasterkugel am Schaft)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR [22] | Sollwert Durchmesser Kalibrierkugel | mm |
| _OVR [23] | Sollwert Mittelpunkt in der 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [24] | Sollwert Mittelpunkt in der 2. Achse der Ebene | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [25] | Istwert Mittelpunkt in der 1. Achse der Ebene | Grad |
| _OVR [26] | Istwert Mittelpunkt in der 2. Achse der Ebene | Grad |
| _OVR [27] | Differenz Mittelpunkt in der 1. Achse der Ebene | Grad |
| _OVR [28] | Differenz Mittelpunkt in der 2. Achse der Ebene | Grad |

3.3.23 3D - Kinematik (CYCLE996)

Funktion

Mit der Messvariante "Kinematik vermessen" (CYCLE996) ist es möglich, über ein Vermessen von Kugelpositionen im Raum die geometrischen Vektoren zur Definition der kinematischen 5-Achs-Transformation (TRAORI und TCARR) zu berechnen.

Die Vermessung erfolgt grundsätzlich so, dass mittels Werkstückmesstaster pro Rundachse drei Positionen einer Messkugel abgetastet werden. Die Kugelpositionen können nach Anwendervorgabe entsprechend den geometrischen Verhältnissen an der Maschine festgelegt werden. Die Kugelpositionen werden durch alleiniges Umpositionieren einer jeweils zu vermessenden Rundachse eingestellt.

Zum Einsatz des CYCLE996 bedarf es keiner exakten Kenntnis über die zu Grunde liegende Mechanik der Maschine. Um eine Vermessung durchführen zu können, sind keine Maßbilder und Aufbauzeichnungen der Maschine notwendig.

Sind die Vektoren der Maschine grob bekannt, sollten die Zeichnungsmaße in die Vektoren des Schwenkdatensatzes eingetragen werden und die Maschine mit aktivem orientierbaren Werkzeugträger (TCARR) oder aktiver 5-Achs-Transformation (TRAORI) vermessen werden. Siehe auch Programmierbeispiel am Ende des Kapitels.

Literatur: /PGZ/ Programmierhandbuch *SINUMERIK 840D sl/840D/840Di sl Zyklen*, CYCLE800.

Mögliche Einsatzbereiche

Die Messvariante "Kinematik messen" ermöglicht eine Bestimmung der transformationsrelevanten Daten für kinematische Transformationen mit enthaltenen Rundachsen (TRAORI, TCARR).

- Neubestimmung von Schwenkdatensätzen
 - Inbetriebnahme der Maschine,
 - Einsatz von schwenkbaren Spannmitteln als TCARR
- Überprüfung von Schwenkdatensätzen
 - Service nach Kollisionen,
 - Überprüfung der Kinematik während des Bearbeitungsprozesses

Es können Kinematiken mit manuellen Achsen (manuell verstellbare Rundtische, schwenkbare Spanneinrichtungen) ebenso vermessen werden wie Kinematiken mit NC-gesteuerten Rundachsen.

Bei Start des *CYCLE996* muss ein Schwenkdatensatz mit den Grunddaten (Kinematiktyp siehe Programmierhandbuch *SINUMERIK 840D sl/840D/840Di sl Zyklen*, *CYCLE800*) parametrierbar sein. Die Vermessung selbst wird ohne aktive kinematische Transformation durchgeführt.

Voraussetzungen

Folgende Voraussetzungen müssen zum Einsatz des *CYCLE996* (Kinematik vermessen) erfüllt sein:

- kalibrierter 3D Messtaster (Messtaster Typ 710)
- montierte Kalibrierkugel
- orientierter Werkzeugträger eingerichtet (allgemeines MD 18088: $\$MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER > 0$)
- rechtwinklige, referenzierte Grundgeometrie der Maschine (X, Y, Z)
- Die Rechtwinkligkeit bezieht sich auf die Werkzeugspindel und ist vorzugsweise mittels Messdorn oder mit dem Messzyklus *CYCLE995* zu kontrollieren.
- definierte Stellung der an der Transformation beteiligten Rundachsen
- definierte normgerechte Verfahrrichtungen aller an der Transformation beteiligten Achsen nach ISO 841-2001 bzw. DIN 66217 (Rechte Handregel)
- Linear- und Rundachsen müssen dynamisch optimal eingestellt sein. Dies gilt insbesondere, wenn die Maschine mit aktiven TRAORI Werkzeugorientierungen in der spannenden Bearbeitung ausführen soll.
- Der Messtaster muss exakt kalibriert sein. Die kalibrierte Werkzeuglänge des Messtasters geht direkt in die berechneten Vektoren der Kinematik ein.
- Beim Messen sollte die Messvariante Umkreisen der Kalibrierkugel mit Nachführen der Schaltrichtung angewendet werden.

Hinweis

Die Vektoren der gemessenen Kinematik werden nur in den Schwenkdatensatz eingeschrieben, wenn das Herstellerkennwort aktiv ist. Eine Kinematik kann nur dann korrigiert werden, wenn keine persistente Transformation aktiv ist.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Messprinzip

Die Messvariante "Kinematik messen" verlangt grundsätzlich nach folgender Vorgehensweise:

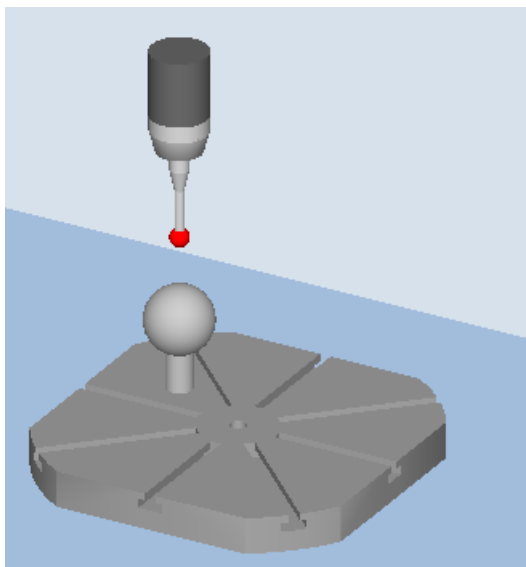
1. Vermessung einer Rundachse
2. Vermessung einer zweiten Rundachse (wenn vorhanden)

3. Berechnung der Schwenkdatensätze (Kinematik berechnen)
4. Automatische oder bedienerunterstützte Aktivierung der berechneten Daten

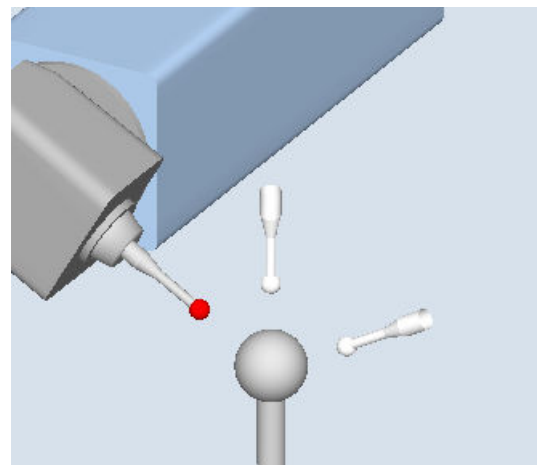
Die dargestellte Reihenfolge ist vom Anwender (vorzugsweise Maschinenhersteller) sicherzustellen.

Ist die Position der Kalibrierkugel innerhalb der Maschine konstruktiv reproduzierbar vorgebar, so kann der gesamte Ablauf der kinematischen Vermessung mittels CYCLE996 vorteilhaft als Teileprogramm hinterlegt werden. Damit kann der Anwender zu beliebigen Zeitpunkten eine Vermessung seiner Kinematik unter definierten Bedingungen durchführen.

Die Vermessung der Rundachse muss im Grundsystem der Maschine ausgeführt werden. Metrische Maschine mit G710 und Positionen in mm. "INCH"-Maschine mit G700 und Positionen in INCH.



Messen: Kinematik (CYCLE996),
1. Messung Schwenktisch



Messen: Kinematik (CYCLE996),
3. Messung Schwenkkopf

Vermessen der Kinematik

Ausgehend von der Grundstellung der Kinematik werden die beteiligten Rundachsen getrennt vermessen.

- Die Reihenfolge der Vermessung Rundachse 1 oder Rundachse 2 ist beliebig. Hat die Maschinenkinematik nur eine Rundachse, wird diese als Rundachse 1 vermessen.
- Basisdaten der Kinematik sind immer die Daten des orientierbaren Werkzeugträgers. Es kann die 1. dynamische 5-Achs-Transformation unterstützt werden, vorzugsweise sollte diese den Transformationstyp 72 (Vektoren aus TCARR Daten) haben.
- Die Linear- und Rundachsen müssen vor dem Aufruf des Messzyklus CYCLE996 im NC-Programm auf die Startpositionen P1 bis P3 vorpositioniert werden. Die Startposition wird automatisch im *CYCLE996* als Sollposition zum "Kugelmessen" übernommen.
- Die Vermessung erfolgt in jeder der gewählten Kugel- (Rundachs-) Positionen über die Parameter und den Aufruf des *CYCLE996*.

- Die Berechnung der Kinematik erfolgt über einen separaten parametrisierten Aufruf des *CYCLE996*.
- Die Messergebnisse werden nach Abschluss der 3. Messung und der *CYCLE996* Einstellung "Kinematik berechnen" auf die Ergebnisparameter *_OVR[]* geschrieben. Bei Anwahl der Funktion "Vektoren eintragen" (siehe *S_MVAR*, *S_TC*) erfolgt die Ausgabe der Daten auf den eingerichteten Schwenkdatensatz (*TCARR*, *TRAORI(1)*).
- Ein Protokollfile mit den Messergebnissen, in einem entsprechenden Datenformat (Maschinendaten oder Daten *TCARR*), kann wahlweise ausgegeben werden.

Hinweis

Voraussetzungen Vermessen der Kinematik mit aktiven *TRAORI* oder aktiven *TCARR*

- SD 55740: *\$SCS:MEA_FUNCTION_MASK*, Bit8 = 1 setzen
- Datensatz (Schwenkdaten oder Maschinendaten) der Kinematik muss grob (± 1 mm) eingerichtet sein.
- Auf den einzelnen Messpositionen der Rundachsen muss der Messtaster senkrecht auf der Messebene positioniert sein. Dies kann mit der Funktion Schwenken (*CYCLE800*) oder durch Positionieren der Rundachsen mit *TRAORI* und nachfolgenden *TOROT* (bei G17) erfolgen.
- Sind in den XYZ-Anteilen der Rundachsvektoren (*V1*, *V2*) sehr kleine Werte eingetragen, sollte die Vermessung der Kinematik immer mit aktiver *TCARR* oder aktiver *TRAORI* erfolgen.

Eingabemasken "Kinematik"

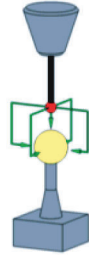
Die komplette Messung und Berechnung der Vektoren einer Rundachse besteht aus drei Aufrufen des *CYCLE996*. Zwischen den Zyklenuufrufen muss die zu messende Rundachse vom Anwender umpositioniert werden. Die jeweils nicht zu vermessene Rundachse darf während der Messungen nicht umpositioniert werden. Die Linearachsen werden auf die Startpositionen *P1*, *P2*, *P3* positioniert.

Über die jeweiligen Softkeys werden die 1. bis 3. Messung aufgerufen.

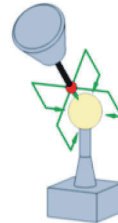
Am Ende der 3. Messung erfolgt mit dem Aufruf die Berechnung der Vektoren der gemessenen Rundachse. Voraussetzung ist, dass für die jeweilige Rundachse die 1. bis 3. Messung erfolgt ist und die entsprechenden Messergebnisse (Mittelpunkte der Kalibrierkugel) gespeichert sind. Die Vektoren der Maschinenkinematik sind dann vollständig berechnet, wenn beide Rundachsen vermessen sind. In der Ergebnisanzeige bzw. im Protokoll wird der Messzähler, Parameter *_OVR[40]* angezeigt.

Messung für eine Kinematik mit Schwenkkopf:

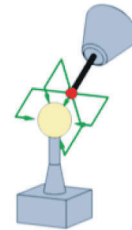
1. Messung P1 (Grundstellung)



2. Messung P2



3. Messung P3



Bei der 2. und 3. Messung wird die zu vermessende Rundachse um einen beliebigen, möglichst großen Winkel verdreht. Die Position der Kalibrierkugel muss bei den Messungen ortsfest sein.

Ausgangsposition vor dem Messen

Die Vermessung einer Rundachse erfolgt durch 3 Aufrufe des *CYCLE996* (Messung 1 bis 3).

Der Äquator der Kalibrierkugel muss mit der Messtasterkugel erreichbar sein. Die 1. Messung muss in Grundstellung der Kinematik erfolgen. Dreht bei einer Kopfkinematik (Gabelkopf) die 1. Rundachse ohne Versatz parallel zur Spindel, kann die Messung der 1. Rundachse mit angestelltem Messtaster erfolgen. Dabei steht die 2. Rundachse beim Vermessen der 1. Rundachse nicht in Grundstellung.

Die Startposition des Messtasters muss vom Anwender oder aus dem Anwenderprogramm angefahren werden. Der Messtaster muss in Richtung der Werkzeugorientierung (ORI) über dem höchsten Punkt der Kalibrierkugel vorpositioniert werden (Messtaster fluchtet mit Kugelmittelpunkt). Der Abstand (A) zur Kalibrierkugel, nach dem Anfahren der Startposition, sollte ungefähr DFA sein.

Hinweis

Variante "Positionieren auf Kreisbahn"

Bei der Variante "Positionieren auf Kreisbahn", erfolgt das Positionieren um jeweils 90°, immer in mathematisch positiver Richtung.

Position nach Messzyklus-Ende

Nach jeder Messung (1 bis 3) einer Rundachse steht der Messtaster über der Kalibrierkugel im Abstand von maximal dem Messweg DFA.

Siehe auch

3D - Kinematik (CYCLE996) (Seite 223)

3D - Kinematik (CYCLE996) (Seite 223)

Vermessung einer einzelnen Rundachse

Zur Vermessung einer Rundachse müssen folgende Punkte ausgeführt werden:

- Montage der Kalibrierkugel auf Maschinentisch (Anwender)
- Festlegen und Anfahren von drei Kugelpositionen mit der jeweils zu vermessenden Rundachse (Anwender)
- Festlegen und Anfahren der drei Kugelpositionen mit Messtaster über Linearachsbewegung(en) (Anwender)
- Abtasten der Kalibrierkugel mit Messtaster in allen drei Kugelpositionen mittels *CYCLE996*

Montage der Kalibrierkugel

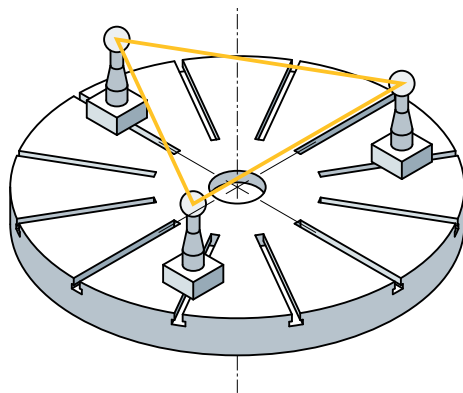
Die Kalibrierkugel ist bei Maschinen auf dem Maschinentisch zu montieren.

Zur Vermessung von Kinematiken für schwenkbare Spannmittel muss die Kugel in das entsprechende Spannmittel aufgenommen werden. In jedem Fall ist sicherzustellen, dass die montierte Kalibrierkugel mit dem Messtaster in allen gewählten Rundachspositionen kollisionsfrei an- und umfahren werden kann.

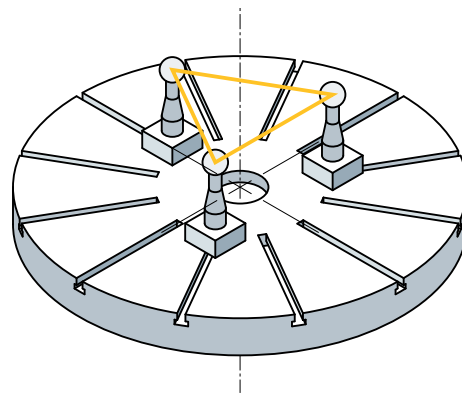
Die Kalibrierkugel ist unter Beachtung der Kollisionsfreiheit möglichst weit vom Drehzentrum der zu vermessenden Rundachse entfernt zu montieren.

Ein zu kleines resultierendes Dreieck aus den drei Kugelpositionen wirkt sich negativ auf die Genauigkeit des Verfahrens aus:

Kalibrierkugel ausreichend weit vom Drehzentrum montiert, großes Dreieck aufspannbar



Kalibrierkugel zu nah am Drehzentrum montiert, aufgespanntes Dreieck zu klein



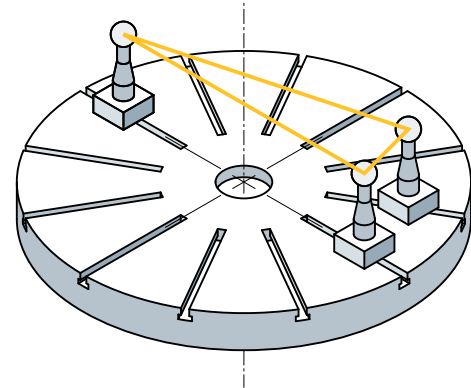
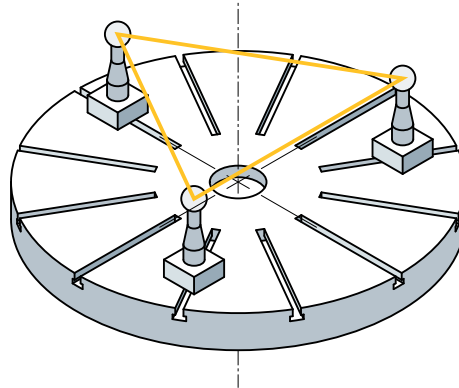
Hinweis

Innerhalb der Vermessung einer Rundachse darf die mechanische Fixierung der Kalibrierkugel nicht verändert werden! Unterschiedliche Befestigungspositionen der Kalibrierkugel zum Vermessen der ersten bzw. weiteren Rundachse sind nur bei Tisch- und gemischten Kinematiken zulässig.

Festlegung der Rundachspositionen

Für jede Rundachse sind drei Messpositionen (Kugelposition) festzulegen. Es ist darauf zu achten, dass die durch die drei definierten Rundachspositionen entstehenden Kugelpositionen im Raum ein möglichst großes Dreieck aufspannen.

Rundachspositionen ausreichend weit voneinander entfernt, großes Dreieck aufgespannt



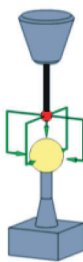
Der berechnete Innenwinkel des Winkelsegmentes der Rundachse wird im Parameter **TVL** überwacht. Winkelwerte < 20 Grad können zu Ungenauigkeiten beim Berechnen der Kinematik führen.

Anfahren der Kugelposition

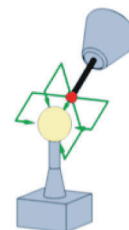
Zu jeder der drei anwenderseitig festgelegten Positionen der Rundachse muss der Messtaster zu Beginn über der Kalibrierkugel positioniert werden. Das Anfahren der Position darf nur über das Verfahren der Linearachsen (X, Y, Z) geschehen! Die Positionen selbst müssen vom Anwender aufgenommen (eingrichtet) werden. Dazu sind die Positionen mit aktivem Messtaster manuell zu ermitteln.

Bei der Wahl der Anfahrpositionen ist zu berücksichtigen, dass der Messtaster im Rahmen des automatischen Abtastens der Kalibrierkugel stets in seinen Vorzugsrichtungen bewegt wird. Besonders bei Kopf- und gemischten Kinematiken ist darauf zu achten, dass der Startpunkt so gewählt wird, dass in der Anfahrposition der Messtaster mit dem Mittelpunkt der Kalibrierkugel fluchtet.

Startpunkt direkt über der Kalibrierkugel gewählt



Startpunkt seitlich über der Kalibrierkugel gewählt



Hinweis

Verfährt die Maschine im Rahmen des Abtastens der Kalibrierkugel nicht wie erwartet, so ist die Grundorientierung und Verfahrrichtung der Rundachsen zu prüfen (DIN-Konformität bei Achsdefinition eingehalten?)

Startposition

Der Messtaster muss in Richtung der Werkzeugorientierung (ORI) über dem höchsten Punkt der Kalibrierkugel vorpositioniert werden (Messtaster fluchtet mit Kugelmittelpunkt). Der Abstand (A) zur Kalibrierkugel, nach dem Anfahren der Startposition, sollte ungefaehr DFA sein.

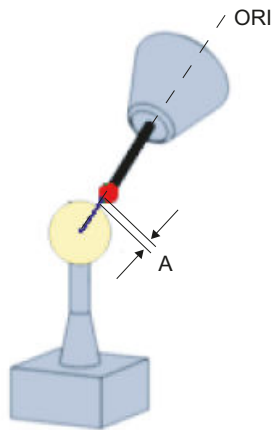


Bild 3-18 Startposition für die Werkzeuglänge bezogen auf den Messtasterkugelumfang

Hinweis

Kinematik vermessen ist auch mit aktiver 5Achs-Transformation (TRAORI) möglich.

Voraussetzung für das Vermessen der Kinematik mit aktivem TRAORI sind grob eingestellte Vektoren der 5Achs-Transformation. Die Messpositionen zum Vermessen der Kinematik werden im Anwenderprogramm mit aktiver Transformation angefahren. Beim eigentlichen Messen kann die Transformation ein- oder ausgeschaltet werden.

SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK

Bit 8 = 0 Kinematik vermessen ohne aktive TRAORI oder TCARR

Bit 8 = 1 Kinematik vermessen mit aktive TRAORI oder TCARR

Vermessen einer einzelnen Kugelposition

Nachdem der Messtaster nach Anwendervorgabe über der Kugel manuell oder per Teileprogramm positioniert wurde (Startpunkt des CYCLE996), wird über den Aufruf des CYCLE996 die Kalibrierkugel abgetastet und die aktuell eingestellte Kugelposition vermessen.

Dazu ist der CYCLE996 für jede Kugelposition separat vom Anwender zu parametrieren und aufzurufen!

Berechnung und Aktivierung der Schwenkdatensätze

Der komplette Schwenkdatensatz kann nach der Vermessung der drei Kugelpositionen aller beteiligten Rundachsen mittels CYCLE996 berechnet werden. Dazu ist der CYCLE996 zu parametrieren und aufzurufen.

Korrekturziel

In der Eingabemaske "Kinematik berechnen" kann im Feld "Korrekturziel" eingestellt werden, ob die Vektoren "nur" berechnet werden sollen (nur Messen) oder ob die berechneten Vektoren im Schwenkdatensatz gespeichert werden sollen. Vor dem Speichern kann der Anwender entscheiden, ob der berechnete Schwenkdatensatz angezeigt und geändert werden soll. Soll der berechnete Schwenkdatensatz nicht angezeigt werden, kann der Anwender entscheiden, ob der Schwenkdatensatz sofort überschrieben werden soll. In allen anderen Fällen erfolgt vor dem Speichern des Schwenkdatensatzes eine Abfrage des Bedieners.

Tabelle 3-32 Anzeigemöglichkeiten in der Eingabemaske "Kinematik Berechnen"

| Parameter | Nur Messen | | Schwenkdatensatz | |
|---------------------|------------|------|------------------|-----------|
| | ja | nein | nein | ja |
| Datensatz anzeigen | ja | nein | nein | ja |
| Datensatz änderbar | - | - | - | ja / nein |
| Änderung bestätigen | - | - | ja / nein | - |

- Eingabefeld wird nicht angezeigt

Außerdem kann der Schwenkdatensatz als Datenfile gespeichert werden ("Datensatz ablegen").

Das Datenfile wird im aktuellen Werkstückordner "WKS.DIR", "MPF.DIR" oder "SPF.DIR" abgelegt. Der Ablageort des Datenfiles ist im aktuellen NC-Datenpfad (bei Schachtelung im Pfad der kleinsten Programmebene). Der Dateiname entspricht dem Namen des Schwenkdatensatzes und wird mit einem Zählindex "_M1" bis "_M99" gebildet.

Das Datenfile enthält die Syntax der Parameter des Schwenkdatensatzes der NC-Funktion TCARR, z. B.:

```
$TC_CARR1[1]=-426.708853 $TC_CARR2[1]=-855.050806 ... ;!1xyz.
```

Ist in den Maschinendaten für die dynamische Transformation (TRAORI) ein Transformationstyp <> 72 eingestellt, werden im Protokollfile die berechneten Vektoren zusätzlich auch als Maschinendaten gespeichert.

Protokollfile ablegen

Beim Berechnen der Kinematik kann vor dem Aufruf des CYCLE996 der Zyklus zum Protokollieren (CYCLE150) aufgerufen werden. Damit wird ein Protokollfile mit den gemessenen und berechneten Vektoren der Kinematik erzeugt.

Toleranzgrenzen

Über die Aktivierung von Toleranzgrenzen bei der Parametrierung des CYCLE996 (Vergleich: Startwerte – berechnete Werte) können Rückschlüsse auf ungewöhnliche Veränderungen in der mechanischen Kinemattkette gezogen werden. Über die Toleranzgrenzen einstellbar, kann ein ungewolltes automatisches Überschreiben der Startwerte verhindert werden.

Hinweis

Die Rundachsvektoren V1/V2 (Orientierung der Rundachsen) werden in keinem Fall automatisch überschrieben.

Die ermittelten Rundachsvektoren ermöglichen in erster Linie eine Aussage über einen mechanischen Soll-Ist-Zustand der Kinematik. Je nach gegebener Kinemattkonfiguration können minimale ermittelte und korrigierte Abweichungen in der Lage der Rundachsvektoren zu erheblichen Ausgleichsbewegungen führen.

Normierung = Festwert setzen

Für jede Rundachse kann durch Normierung ein neuer Festwert in eine Achsrichtung (XYZ) berechnet werden. Dies ist besonders bei Tischkinematiken erforderlich, weil sich das Ergebnis der Berechnung der Kinematik auf die Messhöhe der Kalibrierkugel bezieht. Mit der Normierung kann z. B. die Z-Komponente auf den Bezugspunkt des Werkstücktisches berechnet werden.

Bei Kopfkinematiken wird bei der Berechnung der Kinematik die Grundstellung der 1. Messung der Rundachse 2 (wenn vorhanden, sonst Rundachse 1) verrechnet. Eine Normierung ist daher bei Kopfkinematiken meist nicht nötig. Bei orthogonalen Maschinenkinematiken ist die Normierung einer Rundachse nur zu einer bestimmten Achsrichtung sinnvoll.

Beispiel:

Tischkinematik

Rundachse 2(C) dreht um Z -> Normierung Rundachse 2(C) in Achsrichtung Z ist sinnvoll.

Bei Normierung "ja" wird der Wert der Normierung (Festwert) in folgende Linearvektoren geschrieben:

| | Rundachse 1 | Rundachse 2 |
|---------------------|-------------|-------------|
| Kopfkinematik | I2 | I3 |
| Tischkinematik | I2 | I3 |
| gemischte Kinematik | I2 | I3 |

Beispiel:

Tischkinematik Rundachse 1(A) dreht um X, Rundachse 2(C) dreht um Z.

Normierung Rundachse 1(A) X=100 -> I2x=100

Normierung Rundachse 2(Z) Z=0 -> I3z=0

Hinweis

Im Settingdatum SD55740: \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK/ Bit 7 kann umgeschaltet werden, ob das Festwertsetzen für die schließenden oder Kinematik beschreibenden Vektoren erfolgen soll.

Hinweis**Normierung (Festwert setzen) der Vektoren beim Kinematik vermessen**

SD55740: \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK/ Bit 7 (entsprach _CHBIT[29]) aktiviert.

- Bit 7 = 0: Normierung auf Grundlage der berechneten Orientierungsvektoren (V1xyz, V2xyz)
- Bit 7 = 1: Normierung auf Grundlage der im Schwenkdatensatz (TCARR) oder bei TRAORI in Maschinendaten eingetragenen Orientierungsvektoren

Es wird empfohlen SD55740 Bit 7 = 1 zu setzen, da durch Maschinentest nachgewiesen werden konnte, dass damit die Genauigkeit der berechneten Offsetvektoren weiter verbessert werden kann.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "3D".



3. Drücken Sie den Softkey "Kinematik".

Das Eingabefenster "Messen: Kinematik" wird geöffnet.

Anschließend können Sie über die folgenden Softkeys die folgenden Eingabefenster öffnen:



1. Messung (siehe Parameter 1. bis 3. Messung (Seite 223))



2. Messung



3. Messung



- Berechnen (siehe Parameter Berechnen (Seite 223))

Parameter 1. bis 3. Messung

| G-Code Programm | | |
|--|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| Positionieren | Kugel umfahren: <ul style="list-style-type: none"> • achsparallel • auf Kreisbahn | - |
| Messtaster ausrichten (nur bei Positionieren "auf Kreisbahn") | Messtaster immer ²⁾ in gleicher Tastrichtung ausrichten: <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein²⁾ | - |
| Rundachse 1 | Name der Rundachse 1 des Schwenkdatensatzes | - |


3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| G-Code Programm | | |
|------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Rundachswinkel 1 | Rundachswinkel während der Messung ³⁾ | Grad |
| Rundachse 2 | Name der Rundachse 2 des Schwenkdatensatzes | - |
| Rundachswinkel 2 | Rundachswinkel während der Messung ³⁾ | Grad |
| ∅ | Kugeldurchmesser | mm |
| α0 | Antastwinkel ⁴⁾ | Grad |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

- 1) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 2) Vorzugsweise sollten für die besten Messergebnisse die Messvariante "Positionieren auf Kreisbahn" und "Messtaster in Tastrichtung ausrichten" verwendet werden.
- 3) nur bei manuellen bzw. halbautomatischen Rundachsen des Schwenkdatensatzes
- 4) Der Antastwinkel bezieht sich immer auf die positive Richtung, der 1. Achse des aktiven Koordinatensystems, z. B. bei G17 auf +X, G18/+Z, G19/+Y

Parameter Berechnen

| G-Code Programm | | |
|---------------------|--|---------------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - |
| Korrekturziel | nur Messen (Vektoren nur berechnen) Schwenkdatensatz (Vektoren berechnen und in Schwenkdatensatz speichern) | - |
| Datensatz anzeigen | Ja / Nein | Nein Ja |
| Datensatz änderbar | - | - Ja / Nein |
| Änderung bestätigen | - | Ja / Nein - |
| Datensatz ablegen | Datensatz wird in einem Protokollfile gespeichert | |
| | | |
| Rundachse 1 | Name der Rundachse 1 des Schwenkdatensatzes | - |
| Normierung | <ul style="list-style-type: none"> • Nein (ohne Normierung) • X (Normierung in Richtung X) • Y (Normierung in Richtung Y) • Z (Normierung in Richtung Z) | - |
| Wertvorgabe | Positionswert für Normierung | mm |
| Rundachse 2 | Name der Rundachse 2 des Schwenkdatensatzes | - |
| Normierung | <ul style="list-style-type: none"> • Nein (ohne Normierung) • X (Normierung in Richtung X) • Y (Normierung in Richtung Y) • Z (Normierung in Richtung Z) | - |
| Wertvorgabe | Positionswert für Normierung | mm |
| Toleranz | Maßtoleranz verwenden <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | - |

| G-Code Programm | | |
|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| TLIN | Max. Toleranz der Offsetvektoren (nur bei Toleranz "Ja") | mm |
| TROT | Max. Toleranz der Rundachsvektoren (nur bei Toleranz "Ja") | Grad |
| TVL | Grenzwert des minimalen Innenwinkels des gemessenen Dreiecks der drei Messungen der Rundachse (siehe unter "Montage der Kalibrierung" weiter oben) | Grad |
| Vektorkette schließen  | <ul style="list-style-type: none"> • Ja, bei fest an der Maschine angebauten Kinematiken • Nein, bei wechselbaren Kinematiken (z.B. Wechselköpfe) | - |

- Eingabefeld wird nicht angezeigt.

Hinweis

TVL

Bei Werten von TVL < 20 Grad kann es durch Messwertstreuung zu Ungenauigkeiten bei der Berechnung der Kinematik kommen.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Kinematik berechnen" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-33 Ergebnisparameter "Kinematik berechnen"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR[1] | Offsetvektor I1 \$TC_CARR1[n] X-Anteil | mm |
| _OVR[2] | Offsetvektor I1 \$TC_CARR2[n] Y-Anteil | mm |
| _OVR[3] | Offsetvektor I1 \$TC_CARR3[n] Z-Anteil | mm |
| _OVR[4] | Offsetvektor I2 \$TC_CARR4[n] X-Anteil | mm |
| _OVR[5] | Offsetvektor I2 \$TC_CARR5[n] Y-Anteil | mm |
| _OVR[6] | Offsetvektor I2 \$TC_CARR6[n] Z-Anteil | mm |
| _OVR[7] | Rundachsvektor V1 \$TC_CARR7[n] X-Anteil | |
| _OVR[8] | Rundachsvektor V1 \$TC_CARR8[n] Y-Anteil | |
| _OVR[9] | Rundachsvektor V1 \$TC_CARR9[n] Z-Anteil | |
| _OVR[10] | Rundachsvektor V2 \$TC_CARR10[n] X-Anteil | |
| _OVR[11] | Rundachsvektor V2 \$TC_CARR11[n] Y-Anteil | |
| _OVR[12] | Rundachsvektor V2 \$TC_CARR12[n] Z-Anteil | |
| _OVR[15] | Offsetvektor I3 \$TC_CARR15[n] X-Anteil | mm |
| _OVR[16] | Offsetvektor I3 \$TC_CARR16[n] Y-Anteil | mm |
| _OVR[17] | Offsetvektor I3 \$TC_CARR17[n] Z-Anteil | mm |
| _OVR[18] | Offsetvektor I4 \$TC_CARR18[n] X-Anteil | mm |
| _OVR[19] | Offsetvektor I4 \$TC_CARR19[n] Y-Anteil | mm |
| _OVR[20] | Offsetvektor I4 \$TC_CARR20[n] Z-Anteil | mm |
| _OVI[2] | Messzyklennummer | - |
| _OVI[3] | Messvariante (S_MVAR) | - |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--------------------------------|---------|
| _OVI[8] | Nummer Schwenkdatensatz (S_TC) | - |
| _OVI[9] | Alarmnummer | - |

Die Messergebnisse (berechnete Vektoren) sind abhängig vom Kinematiktyp

| Kinematiktyp | | Messergebnis |
|--|------------|-------------------------|
| Kopfkinematik ¹⁾ | | |
| I1 \$TC_CARR1...3[n] | entspricht | _OVR[1]..._OVR[3] |
| I2 \$TC_CARR4...6[n] | | _OVR[4]..._OVR[6] |
| I3 \$TC_CARR15...17[n] | | _OVR[15]..._OVR[17] |
| | | _OVR[18]..._OVR[20] = 0 |
| Tischkinematik ²⁾ | | |
| I2 \$TC_CARR4...6[n] | entspricht | _OVR[4]..._OVR[6] |
| I3 \$TC_CARR15...17[n] | | _OVR[15]..._OVR[17] |
| I4 \$TC_CARR18...20[n] | | _OVR[18]..._OVR[20] |
| | | _OVR[1]..._OVR[3] = 0 |
| Gemischte Kinematik ³⁾ | | |
| I1 \$TC_CARR1...3[n] | entspricht | _OVR[1]..._OVR[3] |
| I2 \$TC_CARR4...6[n] | | _OVR[4]..._OVR[6] |
| I3 \$TC_CARR15...17[n] | | _OVR[15]..._OVR[17] |
| I4 \$TC_CARR18...20[n] | | _OVR[18]..._OVR[20] |

Die Ergebnisparameter die nicht berechnet werden sind gleich 0

- 1) Vektorkette schließen $I1=-(I3+I2)$; bei fest angebaute Maschinenkinematik
- 2) Vektorkette schließen $I4=-(I3+I2)$; bei fest angebaute Maschinenkinematik
- 3) Vektorkette schließen $I1=-I2$ $I4=-I3$; bei fest angebaute Maschinenkinematik

Tabelle 3-34 Zwischenergebnisse _OVR[32] bis _OVR[71]

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------------------------|---|---------|
| _OVR[32,33,34] ¹⁾ | Linearvektor 1. Rundachse unnormiert | mm |
| _OVR[35,36,37] ¹⁾ | Linearvektor 2. Rundachse unnormiert | mm |
| _OVR[40] ²⁾ | Messzähler x0 = 1. Messung 1. Rundachse gestartet x1 = 1. Messung 1. Rundachse ist OK x2 = 2. Messung 1. Rundachse ist OK x3 = 3. Messung 1. Rundachse ist OK 0x = 1. Messung 2. Rundachse gestartet 1x = 1. Messung 2. Rundachse ist OK 2x = 2. Messung 2. Rundachse ist OK 3x = 3. Messung 2. Rundachse ist OK 33 = beide Rundachsen vermessen | - |
| _OVR[41,42,43] ²⁾ | 1. Messung 1. Rundachse | mm |
| _OVR[44,45,46] ²⁾ | 2. Messung 1. Rundachse | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|------------------------------|--|---------|
| _OVR[47,48,49] ²⁾ | 3. Messung 1. Rundachse | mm |
| _OVR[50] | Werkzeuglänge des Messtasters | mm |
| _OVR[51,52,53] ²⁾ | 1. Messung 2. Rundachse | mm |
| _OVR[54,55,56] ²⁾ | 2. Messung 2. Rundachse | mm |
| _OVR[57,58,59] ²⁾ | 3. Messung 2. Rundachse | mm |
| _OVR[60,61,62] | Messpositionen Rundachse 1 bei 1., 2., 3. Messung | Grad |
| _OVR[63,64,65] | Messpositionen Rundachse 2 bei 1., 2., 3. Messung | Grad |
| _OVR[66,67,68] | Aktive Drehung der NV bei 1. Messung Rundachse 1 in XYZ | Grad |
| _OVR[69,70] | reserviert | - |
| _OVR[71] | Istdurchmesser Kalibrierkugel aus der 1. Messung der Rundachse 1 | mm |
| _OVR[72,73,74] | Istdurchmesser der Kalibrierkugel der 1., 2., 3. Messung Rundachsen 1 | mm |
| _OVR[75,76,77] | Istdurchmesser der Kalibrierkugel der 1., 2., 3. Messung Rundachsen (wenn Rundachse vorhanden) (siehe Hinweis zum SD55644 \$SCS_MEA_KIN_DM_TOL) | mm |
| _OVR[98] | Vektor V1x nach Berechnung als Einheitsvektor (ohne anwenderspezifische Normierung) | |
| _OVR[99] | Vektor V1y nach Berechnung als Einheitsvektor | |
| _OVR[100] | Vektor V1z nach Berechnung als Einheitsvektor | |
| _OVR[101] | Vektor V2x nach Berechnung als Einheitsvektor (ohne anwenderspezifische Normierung) | |
| _OVR[102] | Vektor V2y nach Berechnung als Einheitsvektor | |
| _OVR[103] | Vektor V2z nach Berechnung als Einheitsvektor | |

¹⁾ Die Zuordnung der Linearvektoren zu den konkreten Vektoren der Kinematik (I1, I2, ...) erfolgt nach der Normierung.

²⁾ Ergebnisparameter _OVR[41] bis _OVR[59] sind in 3er-Gruppen abgelegt. Die Werte enthalten die gemessenen Istwerte der 3 Linearachsen (XYZ) im Maschinenkoordinatensystem MKS.

Zu Beginn der 1. Messung werden die Zwischenergebnisse (Kugelmittelpunkte) der Rundachse gelöscht.

Bei 1. Messung 1. Rundachse → Löschen von _OVR[41] ... _OVR[49]

Bei 1. Messung 2. Rundachse → Löschen von _OVR[51] ... _OVR[59]

Programmierbeispiel

Hinweis

Das Beispiel Messprogramm kann äquivalent auch für Kopf- und Tischkinematiken verwendet werden. Es müssen der Schwenkdatensatz zwischen den Marken SDA und SDE und die Rundachsenamen und Rundachsenpositionen entsprechend angepasst werden.

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

```
;Messen Kinematik
;Gemischte Kinematik mit B-Achse um Y und C-Achse um Z (MIXED_BC).
;Kalibrierkugel unter 2*45 Grad direkt auf Tisch montiert.
;NV in G56. Es muss nur die Position der Kalibrierkugel
;in Grundstellung der Kinematik (B=0 C=0) angegeben werden.
;G56 mit Messen Zapfen in BA JOG bestimmen und in XY anfahren,
;danach Kugelnordpol Z=0 setzen.
;Schwenkdaten müssen laut Zeichnungsmaßen der Maschine eingegeben sein -> _SDA _SDE.
;Zwischenpositionen werden mit aktiven TRAORI anfahren.
;Dazu wird mit der Online-Werkzeugkorrektur TOFFL der TCP
;in die Mitte der Messkugel verschoben.
```

```
;Messpositionen fuer MIXED_BC
;P1 .. P3 Rundachse 1
;P4 .. P6 Rundachse 2
```

```
DEF REAL _P1[2]=SET(0,0) ;Messpunkt P1 Rundachse 1(B), Rundachse 2(C)
DEF REAL _P2[2]=SET(45,0)
DEF REAL _P3[2]=SET(-45,0)
DEF REAL _P4[2]=SET(0,0)
DEF REAL _P5[2]=SET(0,90)
DEF REAL _P6[2]=SET(0,180)
```

```
DEF REAL _BALL=25 ;Kalibrierkugeldurchmesser
DEF REAL _SAVB=1 ;Sicherheitsabstand ueber der Kalibrierkugel
DEF REAL _U_FA, _U_TSA
;Messparameter vorbelegen
_U_FA=_SAVB*3
_U_TSA=_SAVB*4
```

```
REPEAT _SDA _SDE ;Schwenkdatensatz einlesen
MSG(" Transformationsdaten laden. OK ?? ")
M0
STOPRE
MSG()
;GOTOF _MCA ;nur Kinematik berechnen, _OVR[40] bis _OVR[71] OK
```

```
G17
CYCLE800()
ORIAXES ORIMKS
TRAORI
G56
T="3D-TASTER" D1
M6
```

```
IF (NOT $P_SEARCH) AND (NOT $P_ISTEST) AND (NOT $P_SIM)
```

```
_OVR[40]=0 ;Messzaehler nullen
ENDIF
```

```
; ----- 1. Messung Rundachse 1
N99 G1 G710 G90 Z30 FFWON F2000
TOFFL=_BALL/2+_SAVB

D1 B=_P1[0] C=_P1[1] ;Grundstellung Kinematik
Z = _SAVB
TOFFL=0
X0 Y0

;Kugel umkreisen.
TOROT
CYCLE996(10101,1,1,_BALL,0,0,0,0,0,0,0,0,_U_FA,_U_TSA,1,,1,)
M1
STOPRE

M1
Z=IC(-_U_FA+_SAVB)
TOROTOF
M1

; ----- 2. Messung Rundachse 1
G1 F2000

TOFFL=_BALL/2+_SAVB ;Beim Umpositionieren Werkzeug online korrigieren
B=_P2[0] C=_P2[1]

TOFFL=0 ;Online Korrektur wieder ausschalten
;Kugel umkreisen Startwinkel 45 Grad
TOROT
CYCLE996(10102,1,1,_BALL,45,0,0,0,0,0,0,0,_U_FA,_U_TSA,1,,1,)

Z=IC(-_U_FA+_SAVB) ;Startposition anfahren
TOROTOF

;----- 3. Messung Rundachse 1
G1 F2000
TOFFL=_BALL/2+_SAVB
D1 B=_P3[0] C=_P3[1]
TOFFL=0
TOROT
CYCLE996(10103,1,1,_BALL,210,0,0,0,0,0,0,0,_U_FA,_U_TSA,1,,1,)
Z=IC(-_U_FA+_SAVB)
TOROTOF

;----- 1. Messung Rundachse 2
;Grundstellung 1. Messung Rundachse 1 = 1. Messung Rundachse 2
```

Messvarianten

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

```
_OVR[51]=_OVR[41] _OVR[52]=_OVR[42] _OVR[53]=_OVR[43]
_OVR[75] = _OVR[72] ;Istdurchmesser übernehmen

IF (NOT $P_SEARCH) AND (NOT $P_ISTEST) AND (NOT $P_SIM)

_OVR[40]=_OVR[40]+10

ENDIF

;----- 2. Messung Rundachse 2
G1 F2000
TOFFL=_BALL/2+_SAVB
D1 B=_P5[0] C=_P5[1]
TOFFL=0
M1
TOROT
CYCLE996(20102,1,1,_BALL,0,0,0,0,0,0,0,0,_U_FA,_U_TSA,1,,1,)
Z=IC(-_U_FA+_SAVB)
TOROTOF

;----- 3.Messung Rundachse 2
TOFFL=_BALL/2+_SAVB
G1 D1 C=_P6[1] F2000
TOFFL=0
TOROT
CYCLE996(20103,1,1,_BALL,_STA1,0,0,0,0,0,0,0,0,_U_FA,_U_TSA,1,,1,)
Z=IC(-_U_FA+_SAVB)
TOROTOF
ENDIF
G0 Z30
B0 C0

;----- Kinematik berechnen
;Datensatz anzeigen. Datensatz als Protokollfile ablegen
;Normierung Rundachse 2(C) auf Z=0 -> Tischoberkante
CYCLE996(13001000,1,1,0,0,0,0,0.02,0.001,22,1,,1,101)
MSG("Messung Kinematik OK")
M1
M30 ;Programmende

;-----
```



```

_SDA: ;Schwenkdatensatz laut Zeichnung der Maschine
TCARR=0

TRAFOOF

$TC_CARR1[1]=-25 $TC_CARR2[1]=0 $TC_CARR3[1]=-121
;I1xyz
$TC_CARR4[1]=25 $TC_CARR5[1]=0 $TC_CARR6[1]=121
;I2xyz
$TC_CARR7[1]=0 $TC_CARR8[1]=1 $TC_CARR9[1]=0 ;V1 Achse B um Y
$TC_CARR10[1]=0 $TC_CARR11[1]=0 $TC_CARR12[1]=-1 ;V2 Achse C um Z
$TC_CARR13[1]=0 $TC_CARR14[1]=0

$TC_CARR15[1]=0 $TC_CARR16[1]=0 $TC_CARR17[1]=0
;I3xyz
$TC_CARR18[1]=0 $TC_CARR19[1]=0 $TC_CARR20[1]=0
;I4xyz
$TC_CARR23[1]="M"

$TC_CARR24[1]=0 $TC_CARR25[1]=0

$TC_CARR26[1]=0 $TC_CARR27[1]=0

$TC_CARR28[1]=0 $TC_CARR29[1]=0

$TC_CARR30[1]=-92 $TC_CARR31[1]=0

$TC_CARR32[1]=92 $TC_CARR33[1]=360

STOPRE

NEWCONF

_SDE:

```

3.3.24 Erweiterungen CYCLE996

3.3.24.1 Überprüfen des Kugeldurchmessers

Bei der Vermessung der Kalibrierkugel (1.2.3. Messung) werden die gemessenen Durchmesser (Istdurchmesser) der Kalibrierkugel auf die folgenden Ergebnisparameter abgelegt:

| | |
|--------------------------|---|
| _OVR[72] bis _OVR[74] | Istdurchmesser Kalibrierkugel 1.2.3. Messung Rundachse 1 |
| _OVR[75] bis _OVR[77] | Istdurchmesser Kalibrierkugel 1.2.3. Messung Rundachse 2 (wenn Rundachse vorhanden) |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

Ist das Settingdatum 55644 \$SCS_MEA_KIN_DM_TOL > 0, erfolgt nach der 1. Messung und beim Berechnen der Kinematik eine Überprüfung der gemessenen Durchmesser der Kalibrierkugel. Wenn die Abweichung größer als im Settingdatum \$SCS_MEA_KIN_DM_TOL ist, wird der Fehler 62321 bzw. 62322 ausgegeben.

62321 Rundachse 1: Toleranz Durchmesser Kalibrierkugel zwischen Messung %4 überschritten.

62322 Rundachse 2: Toleranz Durchmesser Kalibrierkugel zwischen Messung %4 überschritten.

3.3.24.2 Normieren der Rundachsvektoren V1 und V2

Bei der Berechnung der Kinematik können die Vektoren als Einheitsvektor oder als anwenderspezifischer Vektor berechnet werden. Beim anwenderspezifischen Rundachsvektor ist eine Vektorkomponente immer 1 oder -1. Die beiden restlichen Vektorkomponenten werden mit einem Faktor entsprechend umgerechnet.

Die Funktion wird durch das Settingdatum 55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 9 aktiviert.

Beispiel: Schwenkkopf mit 45 Grad Rundachse

1. Vektor V2xyz als Einheitsvektor nach Berechnen der Kinematik (SD55740, Bit 9=0):
\$TC_CARR10[1] = **0.7070974092**
\$TC_CARR11[1] = -1.823908EX-06
\$TC_CARR12[1] = **-0.7071161531**
2. Vektor V2xyz anwenderspezifisch nach Berechnung der Kinematik (SD55740, Bit 9=1)
\$TC_CARR10[1] = **0.9999734924**
\$TC_CARR11[1] = -2.579361244EX-06
\$TC_CARR12[1] = **1**

Ist das SD55740, Bit 9=1 gesetzt, werden zum Vergleich in den Ergebnisparametern _OVR[98] bis _OVR[103] die Vektoren V1 und V2 vor der Berechnung der anwenderspezifischen Normierung gespeichert. Die Ergebnisparameter _OVR[98] bis _OVR[103] werden auch in das Messdatenfile geschrieben.

- _OVR[98] Vektor V1x nach Berechnung als Einheitsvektor (ohne anwenderspezifische Normierung)
- _OVR[99] Vektor V1y nach Berechnung als Einheitsvektor
- _OVR[100] Vektor V1z nach Berechnung als Einheitsvektor
-]
- _OVR[101] Vektor V2x nach Berechnung als Einheitsvektor (ohne anwenderspezifische Normierung)
-]
- _OVR[102] Vektor V2y nach Berechnung als Einheitsvektor
-]
- _OVR[103] Vektor V2z nach Berechnung als Einheitsvektor
-]

3.3.24.3 Kompensation der Orientierung der Rundachsen mit VCS und CYCLE996

Mit dem CYCLE996 wird die Kinematik vermessen. Die berechneten Drehvektoren werden ermittelt aber nicht korrigiert. Der CYCLE996 schreibt die Übergabedatei VCSROTVEC.SPF, die von VCS eingelesen wird und somit die Abweichung der Drehvektoren von den Idealvektoren mittels VCS kompensiert werden können.

Kompensationsfile für VCS erstellen

VCSROTVEC_VERIFICATION=0 (Standard)

Die vorhandene Datei /_N_CMA_DIR/_N_VCSROTVEC_SPF wird beim 1. Messpunkt gelöscht und neu geschrieben mit den Idealvektoren aus dem Toolcarrier.

Nach den Messungen werden die Orientierungsvektoren berechnet und die Datei /_N_CMA_DIR/_N_VCSROTVEC_SPF neu geschrieben. Die VCS-Datei wird neu aktiviert.

Beispiel /_N_CMA_DIR/_N_VCSROTVEC_SPF:

```
[ROTV1]
-0.9999998863 0.000325562546 0.000348567077
[ROTV2]
0.000605196161 -0.000244774126 -0.9999997869
```

Kompensationsfile für VCS verifizieren

VCSROTVEC_VERIFICATION=1

Die vorhandene Datei /_N_CMA_DIR/_N_VCSROTVEC_SPF bleibt erhalten beim Messen. Nach der Messung wird eine neue Datei /_N_CMA_DIR/_N_VCSROTVEC_VERIFI_SPF erstellt.

Die Datei enthält die Orientierungsvektoren der Kompensation und die berechneten Orientierungsvektoren mit aktiver Kompensation.

Beispiel /_N_CMA_DIR/_N_VCSROTVEC_VERIFI_SPF:

```
//activ compensation for rotary axis orientation
[ROTV1]
-0.9999998863 0.000325562546 0.000348567077
[ROTV2]
0.000605196161 -0.000244774126 -0.9999997869
//measured rotary axis orientation with activ compensation
[ROTV1]
-0.999999998 0.000003232074 0.000003458678
[ROTV2]
0.000006049775 -0.000002447851 -0.999999997
```

3.3.25 Kinematik komplett vermessen (CYCLE9960)

3.3.25.1 Funktion

Mit der Messvariante "Kinematik komplett vermessen" (CYCLE9960) ist es möglich, über ein Vermessen von Kugelpositionen im Raum, die geometrischen Vektoren zur Definition der kinematischen 5-Achs-Transformation, auf Basis kinematischer Ketten und des Toolcarriers (klassisch über \$TC_CARR und auf Basis der kinematischen Kette) zu korrigieren.

Die Vermessung erfolgt grundsätzlich so, dass mithilfe von Werkstückmesstastern pro Rundachse bis zu zwölf Positionen einer Messkugel abgetastet werden. Die Kugelpositionen sind gleichmäßig in einem vom Anwender vorgegebenen Bereich, entsprechend den geometrischen Verhältnissen an der Maschine festgelegt. Die Kugelpositionen werden automatisch durch alleiniges Umpositionieren der jeweils zu vermessenden Rundachse eingestellt.

Für den Einsatz des CYCLE9960 muss die Kinematik nach Zeichnungsmaßen genau eingerichtet sein, um das automatische Umpositionieren gewährleisten zu können.

Der CYCLE9960 bietet die Möglichkeit, nach der Vermessung und Korrektur der Kinematik, zusätzlich die Abweichung an der Werkzeugspitze (TCP) bei aktiver Transformation für verschiedene Rundachspositionen zu messen. Diese Abweichungen können mit dem Compilazyklus "VCS Rotary" kompensiert werden.

Mögliche Einsatzbereiche

- Überprüfung und Korrektur der Maschinenkinematik
 - Service nach Kollisionen
 - Überprüfung der Kinematik während des Bearbeitungsprozesses
 - Eine bereits vermesse Kinematik kann korrigiert werden
- Referenz vermessen (nur bei Kinematiken mit Wechselköpfen)
 - Verwendung des Z-Maßes eines Referenzkopfs
 - Vektor der Werkzeugachse bleibt so wie vom Maschinenhersteller eingetragen und unverändert
- An Referenz anpassen (nur bei Kinematiken mit Wechselköpfen)
 - Ermöglicht die Verwendung mehrerer Köpfe für die Bearbeitung eines Werkstücks
- Stützpunkte messen und korrigieren
 - Kompensation mithilfe von VCS Rotary des TCP bei Rundachsbewegung
 - Automatisches Erstellen einer Kompensationsdatei

Bei der Vermessung muss eine Transformation oder ein Toolcarrier aktiv sein.

Voraussetzungen

Folgende Voraussetzungen müssen zum Einsatz des CYCLE9960 (Kinematik vermessen) erfüllt sein:

- Kalibrierter 3D-Messtaster oder Monotaster
- Montierte Kalibrierkugel
- Es muss eine Transformation auf Basis kinematischer Ketten oder ein Toolcarrier eingerichtet sein.
- Rechtwinklige, referenzierte Grundgeometrie der Maschine (X, Y, Z)
- Die Rechtwinkligkeit bezieht sich auf die Werkzeugspindel und ist vorzugsweise mithilfe eines Messdorns oder mit dem Messzyklus CYCLE995 zu kontrollieren.
- Definierte Stellung der an der Transformation beteiligten Rundachsen
- Definierte, normgerechte Verfahrrichtungen aller an der Transformation beteiligten Achsen nach ISO 841-2001 bzw. DIN 66217 (Rechte Handregel)
- Linear- und Rundachsen müssen dynamisch optimal eingestellt sein.
- Der Messtaster muss exakt kalibriert sein. Die kalibrierte Werkzeuglänge des Messtasters geht direkt in die berechneten Vektoren der Kinematik ein.
- Beim Messen sollte die Messvariante "Umkreisen der Kalibrierkugel mit Nachführen der Schaltrichtung" angewendet werden.

Hinweis

Eine Kinematik kann nur dann korrigiert werden, wenn keine persistente Transformation aktiv ist. In diesem Fall kann die Kinematik mit "nur Messen" vermessen werden. Die Ergebnisvektoren können von den Parametern `_OVR[1]` bis `_OVR[20]` gelesen werden.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

3.3.25.2 Montage der Kalibrierkugel

Die Kalibrierkugel ist bei Maschinen auf dem Maschinentisch zu montieren. Zur Vermessung von Kinematiken für schwenkbare Spannmittel muss die Kugel in das entsprechende Spannmittel aufgenommen werden. In jedem Fall ist sicherzustellen, dass die montierte Kalibrierkugel mit dem Messtaster in allen gewählten Rundachspositionen kollisionsfrei an- und umfahren werden kann.

Die Kalibrierkugel ist unter Beachtung der Kollisionsfreiheit möglichst weit vom Drehzentrum der zu vermessenden Rundachse entfernt zu montieren.

Hinweis

Innerhalb der Vermessung einer Rundachse darf die mechanische Fixierung der Kalibrierkugel nicht verändert werden.

Positionierung der Rundachsen

Vom Anwender wird der zu vermessende Bereich für jede Rundachse angegeben und die Anzahl der Messpunkte in diesem Bereich. Der Messbereich sollte zu dem späteren Bearbeitungsbereich passen.

Der CYCLE9960 berechnet die anzufahrenden Rundachspositionen in dem angegebenen Messbereich. Die Positionierichtung der zu vermessenden Rundachsen ist FESTGELEGT IN MATHEMATISCH POSITIVER DREHRICHTUNG.

Als erstes erfolgt immer eine Referenzmessung in der Grundstellung (meist 0°). Ist im vorgegebenen Messbereich die Grundstellung enthalten, so wird diese nicht noch einmal gemessen.

Für das Messen der Stützpunkte ist es notwendig, dass die Grundstellung ein im Messbereich enthaltener Punkt ist. Der Messbereich darf 360° nicht überschreiten. Es werden so viele Messpunkte angefahren wie vorgegeben.

Bei hirthverzahnten Achsen werden die Messpositionen entsprechend gerundet und dem Raster angepasst. Bei den Start- und Endwinkeln der Rundachsen ist immer die Rundachsposition gemeint (nicht der effektive Anstellwinkel).

Beispiel 1

Startwinkel= -90°, Endwinkel=0°, Anzahl Messpunkte=3 (Kinematik)

Messpunkt 1=0°, Messpunkt 2= -90°, Messpunkt 3= -45°

Beispiel 2

Startwinkel= 30°, Endwinkel= 180°, Anzahl Messpunkte=3 (Kinematik)

Messpunkt 1= 0°, Messpunkt 2= 30°, Messpunkt 3= 180°

Beispiel 3

Startwinkel= 30°, Endwinkel= 180°, Anzahl Messpunkte=6 (Stützpunkte)

Referenzmessung= 0°, MP 1= 30°, MP 2= 60°, MP 3= 90°, MP 4= 120°, MP 5= 150°, MP 6= 180°

Beispiel 4

Startwinkel= -180°, Endwinkel= 180°, Anzahl Messpunkte=6

Referenzmessung=0°, MP 1= -180°, MP 2= -120°, MP 3= -60°, MP 4= 0°, MP 5= 60°, MP 6= 120°

MP 4 wird übersprungen und die Werte aus der Referenzmessung angewendet. +180° werden nicht gemessen, da diese Position MP 1 -180° entspricht.

Beispiel 5: Kopfkinematik mit 2 Rundachsen

1. und 2. Rundachse: Startwinkel= -120°, Endwinkel= 120°, Anzahl Messpunkte=6

1. Rundachse: Referenzmessung nicht notwendig

MP 1=-120°, MP 2= -72°, MP 3= -24°, MP 4= 24°, MP 5= 72°, MP 6= 120°

2. Rundachse:

Referenzmessung: MP 1= 0°, MP 2= -120°, MP 3= -60°, MP 4= 0°, MP 5= 60°, MP 6= 120°

MP 4 wird übersprungen, da Referenzmessung schon erfolgt ist.

Um ein möglichst genaues Messergebnis zu erhalten, sollte der zu vermessende Rundachsbereich nicht zu klein sein. Mit dem Settingdatum 55648

\$SCS_MEA_KIN_MIN_ANG_POS kann ein minimaler Winkel für den zu vermessenden Rundachsbereich eingestellt werden.

Für eine Messung der Rundachsen mit 3 Messpunkten kann mit dem Settingdatum 55647 \$SCS_MEA_KIN_MIN_ANG_TRIANGLE ein minimaler Innenwinkel des Messdreiecks festgelegt werden.

Kinematik vermessen

Aus bis zu zwölf Messpunkten pro Rundachse werden die Linearvektoren der Orientierungsachsen berechnet und wahlweise eingetragen.

Bei der Korrektur einer Orientierungstransformation oder eines Toolcarriers auf Basis einer kinematischen Kette wird in die vom Maschinenhersteller angegebenen Korrektur Elemente der kinematischen Kette korrigiert. Für die Orientierungstransformation stehen die Namen der Korrektur Elemente in den Variablen \$NT_CORR_ELEM_P und \$NT_CORR_ELEM_T. Für einen TCARR werden die Namen der Korrektur Elemente in der Variable \$TC_CARR_CORR_ELEM hinterlegt. Beim klassischen Toolcarrier werden wie bisher direkt die \$TC_CARR-Variablen entsprechend korrigiert.

Bei mehreren wechselbaren Kinematiken (z B. Wechselköpfe bei Bohrwerkzeugen) werden diese unabhängig vermessen. Es wird kein Bezug der Z-Länge zwischen den einzelnen Kinematiken hergestellt. Die aktive NV wird nicht verändert.

Referenz vermessen

Die Auswahl Referenz wird nur angezeigt, wenn es mindestens zwei Schwenkköpfe zur Auswahl gibt. Bei Tischkinematiken wird der Toggler nicht angezeigt. Generell geht es hier nur um den Z-Maßbezug zwischen MKS und WKS! Die Funktion kann mittels Bit 10 des Settingdatums 55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK zugeschaltet werden.

Hierbei wird das Z-Maß des Referenzkopfs verwendet, um den Mittelpunkt der Messkugel in Z zu bestimmen. Der Nullpunkt der aktiven einstellbaren NV wird beim Messen entsprechend korrigiert. Bei der Korrektur der Vektoren werden nur die beiden Achsen der Ebene (X, Y bei G17) und nicht der Vektor der Werkzeugachse (Z) korrigiert. Der Vektor der Werkzeugachse bleibt so wie vom Maschinenhersteller eingetragen und unverändert. Die Daten der aktiven NV werden für die Kontrolle späterer Messungen gespeichert.

An Referenz anpassen

Hierbei werden alle Längenvektoren des Kopfes angepasst (X, Y, Z). Als Bezug wird der Nullpunkt der aktiven NV verwendet, der mit der Messmethode "Referenzkopf vermessen" entsprechend angepasst wurde. Hierdurch ist es möglich, mehrere Köpfe für die Bearbeitung eines Werkstücks zu verwenden. Die Einhaltung der Reihenfolge beim Vermessen (erst "Referenzkopf vermessen", dann alle anderen Köpfe mit "Kopf an Referenzkopf anpassen") liegt in der Verantwortung des Bedieners. Es wird allerdings überwacht, dass bei der Messmethode "Kopf an Referenzkopf anpassen" die bei "Referenzkopf vermessen" gespeicherte und aktive NV identisch ist.

Es werden alle Längenvektoren der Kinematik korrigiert (z. B. von Zeichnungsmaßen auf reale Werte).

Stützpunkte vermessen

Für die Funktion "Stützpunkte vermessen" ist der Compile-Zyklus "VCS Rotary" notwendig.

Es sollte immer zuerst die Kinematik vermessen und korrigiert werden. Bei Maschinen mit sehr hohen Genauigkeitsanforderungen kann es erforderlich sein, die genauere Kompensation über den Compile-Zyklus "VCS Rotary" zu verwenden. Die Auswahl "Stützpunkte vermessen" wird nur angezeigt, wenn auch der Compile-Zyklus "VCS Rotary" installiert ist.

Bis zu zwölf Messpunkte in einem gleichmäßigen Messgitter pro Rundachse werden erfasst.

Eine Datei mit einer Tabelle (eine Messtasterlänge) wird vom CYCLE9960 generiert.

Messablauf

Unter unterschiedlichen Orientierungen wird jeweils pro Messpunkt die Abweichung in den drei Geometrieachsen ermittelt und abgespeichert. Dabei wird die Kompensation ermittelt und abschließend automatisch in einer Kompensationsdatei gespeichert und aktiviert.

Kompensationsdatei

Die Kompensationsdatei wird automatisch erstellt und im Hersteller- oder Anwenderzyklenverzeichnis gespeichert.

MD62738 \$MC_E996_FILE_LOCATION: Speicherort der Kompensationsdatei, 1=CMA.DIR, 2=CUS.DIR

Der CYCLE9960 liefert eine Kompensationsdatei mit folgendem Namen:
E996<TC_NAME>_<ChanNo>.SPF

Hierbei ist TC_NAME der Name der aktiven Transformation und ChanNo die Nummer des Kanals, z. B. E996HEAD_1.spf

Ist vor dem Start eine Kompensationsdatei aktiv, so bleibt diese aktiv. Vor dem Messen wird geprüft, ob der Name der Kompensationsdatei mit der aktiven Transformation übereinstimmt. (Ab SW 4.7 SP2)

- **Stützpunkte messen und korrigieren**

Eine bereits vorhandene Kompensationsdatei wird automatisch unter dem Namen E996<TC_NAME>_OLD<n>_<ChanNo>.SPF gesichert.

n ist dabei eine fortlaufende Nummer kleiner zwölf. Der Vorteil einer automatischen Sicherung ist, wenn beim Messen ein Fehler auftritt oder das Ergebnis nicht zufrieden stellend ist, kann die alte Datei wieder aktiviert werden. Nach dem Messen kann der Bediener durch eine Bedienerquittung (NC-Start) die Kompensationsdatei schreiben und aktivieren.

- **Stützpunkte nur messen**

Beim Nachmessen der Stützpunkte wird eine neue Datei geschrieben, in der die neue gemessene Kompensation enthalten ist. Die Datei heißt E996>TC_NAME>_MEA<n>.SPF und wird automatisch nach dem Messen geschrieben. Der Vorteil dieser Datei ist, wenn der Bediener der Meinung ist, dass die neue Kompensation durch das Nachmessen verwendet werden soll, so kann durch einfaches Ändern des Dateinamens die neue Kompensation aktiviert werden.

Aktivieren und Deaktivieren einer Kompensationsdatei

| | |
|--------------------|---|
| CC_E996() | Compile-Zyklus "VCS Rotary" deaktivieren |
| CC_E996("TC_NAME") | Aktivierung der Kompensationsdatei E996<TC_NAME>_<ChanNo>.SPF. Wurde nur gemessen und soll diese Kompensationsdatei (E996TC_NAME_MEA1.MPF) aktiviert werden, so muss diese Datei zu E996TC_NAME_1.MPF umgeschrieben werden, sodass sie mit CC_E996("TC_NAME") aktiviert wird. Oder die Kompensationsdatei wird zu E996TC_NAME_MEA_1.MPF umgeschrieben und mit CC_E996("TC_NAME_MEA") aktiviert. Das hat den Vorteil, dass die alte Kompensationsdatei noch vorhanden bleibt. |

3.3.25.3 Messergebnisbild

Das Messergebnisbild ist dem Protokoll sehr ähnlich. Im Kopf kann die Messvariante, die aktive Transformation, die gemessenen Rundachsen und der zugehörige Messbereich gelesen werden. Im Anschluss sind die Messdifferenzen jeder Messung im Basiskoordinatensystem dargestellt. Für eine Einschätzung, ob die gemessene Kinematik auch korrigiert werden soll, wird das aktuelle und neu berechnete Korrekturlement angezeigt.

Beispiel 1: Transformation auf Basis kinematischer Kette:

```
-----  
-  
2          :                               Time: 08:59:42  
Results measure: Kinematic measure complete /CYCLE9960  
Variant     : S_MVAR=11400  
Measuring plane: G17  
Name / number: HEAD_CA_Y100/2  
Rotary axis 1 : C1 start: 120.000 final: 240.000 no.:3  
Position of rotary axis 2: 30  
Rotary axis 2: A1 start: 30.000 final: 90.000 no.:3  
Position of rotary axis 1: 0  
-----  
-  
Differene of measure:      X[mm]   Y[mm]   Z[mm]  
max Value                 0.03663   0.01208   0.04873  
min Value                 -0.02591  -0.05250   0.00000  
  C1[deg]  A1[deg]   X[mm]   Y[mm]   Z[mm]  
 120.0000  30.0000  -0.02591  0.00373  0.01599  
 180.0000  30.0000  -0.00379  -0.03623  0.03088  
 240.0000  30.0000   0.03663  -0.05250  0.048  
  0.0000   0.0000   0.0000   0.0000   0.0000  
  0.0000  30.0000   0.00682  -0.00950  0.04377  
  0.0000  90.0000   0.00505   0.01208   0.01473  
Difference of vector before: X[mm]  Y[mm]  Z[mm]  
MC1_OFFSET_2_CORR                0.00000  0.00000  0.00000  
MA1_OFFSET_2_CORR                0.00000  0.00000  0.00000  
Results:  
Difference of vector:      X[mm]  Y[mm]  Z[mm]  
MC1_OFFSET_2_CORR                0.00470  -0.00449  0.15641  
MA1_OFFSET_2_CORR               -0.01612  -0.00129  -0.25343  
  
Overwrite kinematics data record, yes -> NC start, no -> reset
```

Beispiel 2: Toolcarrier (klassisch)

```

-----
2                               :                               Time: 08:59:42
Results measure: Kinematic measure complete /CYCLE9960
Variant           : S_MVAR=11400
Measuring plane: G17
Name / number   : HEAD_CA / 2
Rotary axis 1   : C1 start: 120.000 final: 240.000 no.:3
Position of rotary axis 2 : 30
Rotary axis 2   : A1 start: 30.000 final: 90.000 no.:3
Position of rotary axis 1 : 0
-----
Difference of measure:      X [mm]      Y [mm]      Z [mm]
max Value                  0.03663      0.01208      0.04873
min Value                  -0.02591     -0.05250      0.00000
  C1 [deg]    A1 [deg]    X [mm]      Y [mm]      Z [mm]
    120.0000    30.0000    -0.02591     0.00373     0.01599
    180.0000    30.0000    -0.00379     -0.03623     0.03088
    240.0000    30.0000     0.03663     -0.05250     0.04873
     0.0000     0.0000     0.00000     0.00000     0.00000
     0.0000    30.0000     0.00682     -0.00950     0.04377
     0.0000    90.0000     0.00505     0.01208     0.01473
vectors before:          X [mm]      Y [mm]      Z [mm]
I1                       -9.5000      0.00000     -80.000
I2                       9.50000      0.00000      30.0000
I3                       0.00000      0.00000      50.0000
Results:
vector:                  X [mm]      Y [mm]      Z [mm]
I1                       -9.5047      0.00449     -79.902
I2                       9.50470     -0.0044      30.1564
I3                       0.00000      0.00000      49.7465
Overwrite kinematics data record , yes -> NC start, no -> reset

```

3.3.25.4 Abgleich an Kalibrierkugel

Vor der Messung der Kinematik mit Vorpositionierung auf dem Nordpol der Kalibrierkugel kann im CYCLE9960 ein automatischer Abgleich an der Kalibrierkugel gewählt werden. Hierbei wird nur in der Ebene (X, Y bei PL=G17) neu kalibriert. Die Länge des Messtasters muss vorher möglichst genau ermittelt werden.

3.3.25.5 Umfahren der Kalibrierkugel

Um beim automatischen Vermessen der Kalibrierkugel sicherzustellen, dass es zu keiner Kollision mit dem Schaft der Kalibrierkugel kommt, kann die Ausrichtung des Schafts in den Maschinendaten 55649\$SCS_MEA_KIN_BALL_VEC[0..2] vorgegeben werden. Die Richtung des Vektors geht von der Kalibrierkugel zum Schaft. Ist dieser Vektor vorgegeben, so werden automatisch beim Vermessen der Kugel die Startwinkel α_1 und α_2 berechnet, sodass es zu keiner Kollision mit dem Schaft kommt.

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

Die Geschwindigkeit, mit der die Rundachsen umpositioniert werden kann, kann im SD55637 \$SCS_MEA_FEED_POS_DEG angegeben werden. Die Verfahrbewegung erfolgt im Grad/min.

3.3.25.6 Toleranzgrenzen

Toleranz der Offsetvektoren (TLIN)

Über die Aktivierung der Toleranzgrenzen bei der Parametrierung des CYCLE9960 (Vergleich: Startwerte - berechnete Werte) können Rückschlüsse auf ungewöhnliche Veränderungen in der Kinematik gezogen werden. Über die Toleranzgrenzen einstellbar, kann ein ungewolltes automatisches Überschreiben der Startwerte verhindert werden.

Toleranz der Richtungsvektoren der Rundachsen

Die ermittelten Rundachsvektoren ermöglichen in erster Linie eine Aussage über einen mechanischen Soll-Istzustand der Kinematik. Je nach gegebener Kinematikkonfiguration können minimale ermittelte und korrigierte Abweichungen in der Lage der Rundachsvektoren zu erheblichen Ausgleichsbewegungen führen.

Mit dem SD 41611 \$SN_CORR_TRAFO_DIR_MAX kann die maximal zulässige Winkelabweichung der berechneten Rundachsrichtungsvektoren festgelegt werden.

Mit dem SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK BIT12 kann für Toleranzüberschreitungen zwischen CANCEL und RESET Alarm umgeschaltet werden.

Hinweis

Die Rundachsvektoren V1/V2 (Orientierung der Rundachsen) werden in keinem Fall automatisch überschrieben.

Toleranzüberwachung des Kugeldurchmessers

Ist das Settingdatum 55644 \$SCS_MEA_KIN_DM_TOL > 0, erfolgt nach jeder Messung eine Überprüfung des gemessenen Durchmessers der Kalibrierkugel. Wenn die Abweichung größer als im Settingdatum 55644 \$SCS_MEA_KIN_DM_TOL ist, wird der Fehler 62321 bzw. 62322 ausgegeben.

62321 Rundachse 1: Toleranz Durchmesser Kalibrierkugel zwischen Messung %4 überschritten.

62322 Rundachse 2: Toleranz Durchmesser Kalibrierkugel zwischen Messung %4 überschritten.

3.3.25.7 Festwert setzen (Normierung)

Für jede Rundachse kann ein Festwert in eine Achsrichtung (X,Y,Z) gesetzt werden. Dies ist besonders bei Tischkinematiken erforderlich, weil sich das Ergebnis der Berechnung der Kinematik auf die Messhöhe der Kalibrierkugel bezieht. Mit dem Festwert kann z. B. die Z-Komponente auf den Bezugspunkt des Werkstücktischs berechnet werden.

Ein Festwert setzen ist nur in bestimmten Achsrichtungen sinnvoll.

Beispiel

Tischkinematik

- Rundachse C dreht um Z → Festwert setzen für die Rundachse C in Achsrichtung Z.

Gemischte Kinematik

- Rundachse C im Kopf dreht um Y und Z (Rundachsvektor=(0,1,1))
→ Festwert setzen für Rundachse C in Achsrichtung Y oder Z
- Tisch dreht um Y
→ Festwert setzen für Rundachse B in Achsrichtung Y.

Die Einstellung für welche Rundachse welche Komponente gesetzt wird, erfolgt über die Settingdaten SD 556445 \$SCS_MEA_KIN_MODE und SD 556446 \$SCS_MEA_KIN_VALUE.

| | |
|---------------------|--|
| SCS_MEA_KIN_MODE[0] | Freie Komponente des Linearvektors der 1. Rundachse |
| =0 | Alle Komponenten des Linearvektors werden berechnet |
| =1 | Die Komponente für X wird aus \$SCS_MEA_KIN_VALUE[0] übernommen. |
| =2 | Die Komponente für Y wird aus \$SCS_MEA_KIN_VALUE[0] übernommen. |
| =3 | Die Komponente für Z wird aus \$SCS_MEA_KIN_VALUE[0] übernommen. |
| =4 | Die Komponente für X wird aus der aktiven Transformation übernommen. |
| =5 | Die Komponente für Y wird aus der aktiven Transformation übernommen. |
| =6 | Die Komponente für Z wird aus der aktiven Transformation übernommen. |
| SCS_MEA_KIN_MODE[1] | Freie Komponenten des Linearvektors der 2. Rundachse |

Hinweis

Das Setzen des Festwerts geschieht immer auf Grundlage der in der kinematischen Kette bzw. im Toolcarrier eingetragenen Orientierungsvektoren der Rundachsen.

Kette schließen

Bei einer Transformation auf Basis kinematischer Ketten wird über die Systemvariable \$NT_CNTRL Bit7 und 8 die Tool- bzw. Part-Kette geschlossen. Für einen Toolcarrier kann über das Settingdatum SD 556445 \$SCS_MEA_KIN_MODE eingestellt werden, ob der schließende Vektor nicht berechnet werden soll.

Tabelle 3-35 SCS_MEA_KIN_MODE[0]

| Wert | Bedeutung |
|------------|--|
| 0x default | Kopf-Kette wird geschlossen, das heißt I1 als schließender Vektor wird berechnet. |
| 1x | Kopf-Kette wird nicht geschlossen, das heißt I1=(0,0,0) SCS_MEA_KIN_MODE[1]. |
| 0x default | Tisch-Kette wird geschlossen, das heißt I4 als schließender Vektor wird berechnet. |
| 1x | Tisch-Kette wird nicht geschlossen, das heißt I4=(0,0,0) |

3.3.25.8 Kinematik nur korrigieren

Eine bereits vermessene Kinematik kann mit „nur korrigieren“ erneut korrigiert werden. Wurde beispielsweise über die Variante „nur messen“ die Kinematik vermessen so kann ohne ein erneutes Messen die Kinematik korrigiert werden.

Die notwendigen Variablen werden beim Kinematik messen in folgenden GUD's gespeichert:

| Parameter | Bedeutung |
|---------------------------------|---|
| _OVR[120] | Anzahl der Messpositionen der 1. Rundachse |
| _OVR[121] | Anzahl der Messpositionen der 2. Rundachse |
| _MEA_MKS[n,m] | Feld aller Messpunkte |
| _MEA_MKS[n,0..2] | X-, Y-, Z-Position bei Messung n |
| _MEA_MKS[n,3] | Position der 1. Rundachse bei Messung n |
| _MEA_MKS[n,4] | Position der 2. Rundachse bei Messung n |
| _MEA_MKS[0,m] | Messung in Grundstellung, Dieser Wert kann sich wiederholen |
| _MEA_MKS[1,m] | 1. Messung der 1. Rundachse |
| _MEA_MKS[_OVR[120],m] | Letzte Messung der 1. Rundachse |
| _MEA_MKS[_OVR[120]+1,m] | 1. Messung der 2. Rundachse |
| _MEA_MKS[_OVR[120]+_OVR[121],m] | Letzte Messung der 2. Rundachse |

Die Einstellungen für Toleranzüberwachung oder Festwert setzen müssen für „nur korrigieren“ nicht gleich den Einstellungen beim reinen Messen der Kinematik sein. Auch kann eine bereits korrigierte Kinematik erneut „nur korrigiert“ werden. Zum Beispiel mit einem neuen Festwert. Nach der Korrektur erfolgt die Bedienerabfrage, ob die Kinematikdaten geschrieben werden sollen, die mit NC-Start bestätigt werden muss.

3.3.25.9 Kinematik vermessen mit USER-Kennwort

Die Vermessung der Kinematik erfolgt typischerweise durch den Maschinenhersteller bei gesetztem Hersteller-Kennwort.

Der Maschinenhersteller kann entscheiden, ob der Endanwender die Vermessung der Kinematik durchführen kann. Folgende MDs sind für diesen Use-Case zu setzen:

Vorgehensweise

1. MD11160 \$NM_ACCESS_EXEC_CST = 1 setzen.
2. MD51742 \$MNS_MEA_ACCESS_EXEC[0]=1 bis 7 setzen.

Die Einstellung bewirkt die Begrenzung der Schutzstufen beim Schreiben von Systemvariablen beim Abarbeiten von Messzyklen. Das MD51742 begrenzt einen Bereich der aktuellen Schutzstufe zwischen der Einstellung im MD11160 und der Einstellung im MD51742 beim Abarbeiten von Messzyklen. Bedeutung der Zahlenwerte (Schutzstufe) siehe MD11160.

Die Einstellung im MD51742 ist nur wirksam, wenn das MD11160 = 1 eingestellt ist.




Beispiel

MD11160 =1



MD51742[0] = 3

Der Messzyklus CYCLE9960 kann mit den Schutzstufen 1 (Hersteller) bis 3 (Endanwender) abgearbeitet werden.

3.3.25.10 Parameter

| G-Code Programm | | |
|---|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL  | Ebene, in der die Messung ausgeführt wird | - |
|   | Abgleichsdatensatz (1-40), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| TC | Name der Transformation | - |
| Messmethode | <ul style="list-style-type: none"> • Kinematik vermessen • Referenz vermessen • An Referenz anpassen • Stützpunkte vermessen | - |
| Nullpunktverschiebung | nur bei Referenz vermessen | |
| Messvarianten Kinematik vermessen: | <ul style="list-style-type: none"> • Nur korrigieren • Nur messen | |
| Abgleich | Abgleich des Messtasters in der Ebene bei erster Messung ²⁾ <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | |
| Positionieren | <ul style="list-style-type: none"> • Achsparallel • Auf Kreisbahn | |
| ∅ | Kugeldurchmesser | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

| G-Code Programm | | |
|--|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| Rundachse 1  | Name der 1. zu vermessenden Rundachse | - |
| AX1S | Startwinkel der Messreihe 1 | Grad |
| AX1E | Endwinkel der Messreihe 1 | Grad |
| AX1N | Anzahl der Messpunkte für die 1. Messreihe (3...12) | - |
| Ax2P | Position der 2. Rundachse während der Messung | Grad |
| α Ax1 | Antastwinkel an der Kalibrierkugel bei der Messreihe Rundachse 1 ³⁾ | Grad |
| Rundachse 2  | Name der 2. zu vermessenden Rundachse | - |
| AX2S | Startwinkel der Messreihe 2 | Grad |
| Ax2E | Endwinkel der Messreihe 2 | Grad |
| Ax2N | Anzahl der Messpunkte für die 2. Messreihe (3...12) | - |
| Ax1P | Position der 1. Rundachse während der Messung | Grad |
| α Ax2 | Antastwinkel an der Kalibrierkugel bei der Messreihe Rundachse 2 ³⁾ | Grad |
| Toleranz | <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein Wert der Toleranz der Linearvektoren bei Toleranz ja: Wert in SD \$SN_CORR_TRAFO_LIN_MAX | mm |

- 1) Der Variablenname darf nicht leer sein.
- 2) Der Abgleich des Werkstückmesstasters vor der Messung ist nur möglich, wenn der Werkstückmesstaster in einer SPOS-fähigen Spindel eingesetzt wird.
- 3) Wenn die Richtung des Kalibrierkugelschafts (\$SCS_MEA_KIN_BALL_VEC) beschrieben ist, wird der Antastwinkel automatisch berechnet.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Kinematik komplett vermessen" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-36 Transformation auf Basis kinematischer Ketten

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-------------------|---|---------|
| _OVR[21,22,23] | Korrekturwerte des Offsets der Rundachse 1 | mm |
| _OVR[24,25,26] | Korrekturwerte des Offsets der Rundachse 2 | mm |
| _OVR[130,131,132] | Messdifferenz der 1. Messung in Grundstellung | mm |
| _OVR[133,134] | Position der Rundachse 1 und 2 bei 1. Messung | Grad |
| _OVR[135,136,137] | Messdifferenz der 2. Messung | mm |
| _OVR[138,139] | Position der Rundachse 2 und 2 bei 2. Messung | Grad |
| _OVR[140,141,142] | Messdifferenz der 2. Messung | mm |
| _OVR[143,144] | Position der Rundachse 1 und 2 bei 3. Messung | Grad |
| ... | ... | |

Ab den `_OVR[130]` sind die Messdifferenzen abgelegt mit den dazugehörigen Rundachspositionen. Je nach Anzahl der zu vermessenden Punkte sind entsprechend viele `_OVR` Variablen beschrieben.

Tabelle 3-37 Toolcarrier (klassisch)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--------------------------------|--|---------|
| <code>_OVR[1,2,3]</code> | Offsetvektor I1 | mm |
| <code>_OVR[4,5,6]</code> | Offsetvektor I2 | mm |
| <code>_OVR[7,8,9]</code> | Berechneter Rundachsvektor V1 (nicht korrigiert) | mm |
| <code>_OVR[10,11,12]</code> | Berechneter Rundachsvektor V2 (nicht korrigiert) | mm |
| <code>_OVR[15,16,17]</code> | Offsetvektor I3 | mm |
| <code>_OVR[18,19,20]</code> | Offsetvektor I4 | mm |
| <code>_OVR[130,131,132]</code> | Messdifferenz der 1. Messung in Grundstellung | mm |
| <code>_OVR[133,134]</code> | Position der Rundachse 1 und 2 bei 1. Messung | Grad |
| <code>_OVR[135,136,137]</code> | Messdifferenz der 2. Messung | mm |
| <code>_OVR[138,139]</code> | Position der Rundachse 1 und 2 bei 2. Messung | Grad |
| ... | ... | |

3.3.26 3D - Messen auf Maschinen mit Orientierungstransformation

Funktion

Das Messen mit aktiver Orientierungstransformation, d.h. mit dem Schwenkzyklus *CYCLE800* (orientierbarer Werkzeugträger TCARR) oder mit der kinematischen 5-Achs-Transformation (TRAORI) mit den Messzyklen ist möglich.

Vor Aufruf der Messzyklen muss der Messtaster senkrecht auf die Bearbeitungsebene bzw. parallel zur Werkzeugachse positioniert werden.

Eine Ausnahme stellen die Messfunktionen Ebene ausrichten (*CYCLE998*) und Kinematik vermessen (*CYCLE996*) dar. Hier steht der Messtaster prinzipbedingt schräg zum Messobjekt.

Das Werkstückmessen basiert generell auf dem aktiven Werkstückkoordinatensystem WKS.

Kontrolle der korrekten Schaltrichtung beim Messen Werkstück

Sollen Elemente (Bohrung, Kante, ...) im geschwenkten, gedrehten WKS gemessen werden, ist bei der 1. Inbetriebnahme der Maschine die Schaltrichtung des 3D- Werkstückmesstasters in der BA JOG und AUTO wie folgt zu kontrollieren:

- Es muss im SD 55740 `$SCS_MEA_FUNCTION_MASK` Bit1 = 1 (Kopplung der Spindel mit Koordinatendrehung) gesetzt sein.
- Am Messtaster ist die Schaltrichtung in X+ (bei G17) in Grundstellung der Maschinenkinematik entsprechend zu kennzeichnen.

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

- Am Beispiel des Messens einer Bohrung mit *CYCLE977* in der geschwenkten Ebene, muss die gekennzeichnete Schaltrichtung bei Anfahrt und Antastung des 1. Messpunktes nach X + ausgerichtet sein.
In den Messzyklen wird intern, bei aktiver Orientierungstransformation (TCARR, *CYCLE800*, TRAORI), die durch die Werkzeugorientierung geänderte Spindelposition berechnet und die Spindel entsprechend nachgeführt.
Das Ergebnis der Berechnung wird in der GUD-Variable `_MEA_CORR_ANGLE[1]` gespeichert.
Die korrekte Spindelposition beim Messen, muss bei unterschiedlichen Orientierungen des Messobjekts am Werkstück kontrolliert werden.
- Nach erfolgreichem Test kann das SD 55740 `$SCS_MEA_FUNCTION_MASK`, Bit1 = 0 gesetzt werden. Die Messergebnisse müssen denen der Messungen mit Kopplung der Spindel entsprechen.

Hinweis

Zusätzliche Anpassung des Korrekturwinkels

Bei ausgewählten Maschinenkinematiken bzw. Anwendungen kann es erforderlich sein, dass eine zusätzliche Anpassung des Korrekturwinkels zur Positionierung der Spindel notwendig ist.

Dazu haben Sie die Möglichkeit im Herstellerzyklus `CUST_MEACYC.SPF` die Korrekturwinkel `_MEA_CORR_ANGLE[0]` und `_MEA_CORR_ANGLE[1]` zu beschreiben.

Diese Winkel wirken auf die Spindelposition / Messtasterausrichtung beim Messen bzw. auf die interne Umrechnung der Triggerwerte, wenn die Spindel nicht in Schaltrichtung ausgerichtet werden soll (SD 55740 Bit1 = 0, SPOS = 0 beim Messen).

3.3.27 Messen mit nicht positionierbarem Messtaster

Allgemeines

Wenn ein Messtaster an der Maschine um die Zustellachse nicht positionierbar ist, können alle Messfunktionen, die eine Positionierung oder Ausrichtung erfordern, nicht ausgeführt werden.

Beispiele für solche Messfunktionen sind:

- Kalibrieren im Referenzring mit Startpunkt nicht in Ringmitte
- Kalibrieren an der Kugel
- Funktion 3D-Taster mit Spindelumschlag
- Funktion 3D-Taster ausrichten
- Funktion Spindelkopplung mit Koordinatendrehung.

Die folgenden Erläuterungen beziehen sich auf Fräsmesszyklen.

Es wird zwischen zwei grundsätzlichen Anwendungsfällen unterschieden:

- Der Messtaster befindet sich in einer „Nicht SPOS-fähigen Spindel“. Dies können z. B. drehzahlgeregelte Spindeln ohne Lageregelung oder Hochgeschwindigkeitsspindeln sein.
- Der Messtaster ist „Fest an der Maschine“ verbaut. Dies ist z. B. bei Laserbearbeitungsmaschinen ohne Spindel oder Schleifmaschinen möglich.

3.3.27.1 Nicht SPOS-fähige Spindel

Voraussetzung

- Elektronischer 3D-Werkstückmesstaster (Multitaster)
- Zwischen Kalibrieren und Messen, ist durch den Anwender eine identische Orientierung (Spindelposition) des Messtasters zu garantieren, z. B. durch Klemmen oder Indexieren.

Funktion

Es wird grundsätzlich davon ausgegangen, dass die den Messtaster enthaltende Spindel, mittels Maschinendatum oder Programmbefehl, als Masterspindel definiert ist. Die Messtaster- und Bearbeitungsspindelmitte entsprechen der programmierten Achsposition.

Das Verhalten der Messzyklen wird mit folgedem kanalspezifischem Maschinendatum eingestellt:

MD 52207[n] \$MCS_AXIS_USAGE_ATTRIB, Bit 9

| Wert Bit 9 | Bedeutung |
|------------|--|
| =0 | Spindel ist SPOS-fähig (Default) |
| =1 | Unabhängig von der Spindeleigenschaft, werden von den Messzyklen nur Messfunktionen ohne Spindelpositionierung ausgeführt. Die Programmierung der Messzyklen erfolgt genauso, wie mit einem positionierbarem Messtaster. Alle Funktionen, welche eine positionierfähige Spindel voraussetzen, sind in den Messzyklenmasken nicht auswählbar. |

Im Messzyklus wird realisiert, dass keine SPOS-Kommandos aufgerufen bzw. nicht ausführbare Messfunktionen zur Zykluslaufzeit mittels Alarmmeldung abgewiesen werden.

Hinweis

Abgleich

Ist ein Messtaster nicht SPOS-fähig oder fest an der Maschine montiert, ergeben sich für das Kalibrieren besondere Voraussetzungen.

Zulässige Kalibriervarianten sind:

- Kalibrieren im Ring, mit „Startpunkt in Ringmitte“
 - BA AUTO: SD54760 Bit22 = 1
 - BA JOG: SD55740 Bit 15 = 1
 - Kalibrieren an einer Kante / zwischen zwei Kanten
-

3.3.27.2 Messtaster fest an der Maschine

Voraussetzung

- Elektronischer 3D-Werkstückmesstaster (Multitaster)

Funktion

Bei einem Anbau des Messtasters fest an der Maschine, kann ein mechanischer Versatz in den drei Geometrieachsen vorhanden sein:

- zwischen der Messtasterkugel (Werkzeugspitze)
- dem Werkzeugbezugspunkt der Bearbeitungsspindel
- und dem Bearbeitungsmedium (Laser).

Dieser Versatz ist in das Adaptermaß (Basismaß) der Werkzeugdaten des Werkstückmesstasters einzutragen. Das Adaptermaß als Komponente der Werkzeuggeometrie ist in der CNC bereits enthalten.

Mit der erläuterten Anpassung der Werkzeuggeometrie wird erreicht, dass die programmierte Achsposition der Messtasterkugel (Werkzeugspitze) entspricht. Zu beachten ist, ob sich die Messtasterlänge auf die Messtasterkugelmittelpunkt oder den Messtasterkugelumfang bezieht.

Das Verhalten der Messzyklen wird mit folgendem allgemeinem Maschinendatum eingestellt:

MD 51740 \$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 4

| Wert Bit 4 | Bedeutung |
|------------|---|
| =0 | Werkstückmesstaster befindet sich in einer Spindel (Default) |
| =1 | Messtaster befindet sich permanent fest an der Maschine. Die Programmierung der Messzyklen erfolgt genauso, wie mit einem positionierbarem Messtaster. Alle Funktionen, welche eine positionierfähige Spindel voraussetzen, sind in den Messzyklenmasken nicht auswählbar. Im Messzyklus wird realisiert, dass keine SPOS-Kommandos aufgerufen bzw. nicht ausführbare Messfunktionen zur Zykluslaufzeit mittels Alarmmeldung abgewiesen werden. |

Hinweis

Ableich

Ist ein Messtaster nicht SPOS-fähig oder fest an der Maschine montiert, ergeben sich für das Kalibrieren besondere Voraussetzungen.

Zulässige Kalibriervarianten sind:

- Kalibrieren im Ring, mit „Startpunkt in Ringmitte“
 - BA AUTO: SD54760 Bit22 = 1
 - BA JOG: SD55740 Bit 15 = 1
- Kalibrieren an einer Kante / zwischen zwei Kanten

3.3.28 Simultanes Messen an Doppelspindlern

3.3.28.1 Allgemeines

Das simultane Messen ermöglicht es, an Doppelspindlern 2 identische Werkstücke gleichzeitig zu messen. Es werden ausschließlich Werkstückmesszyklen unterstützt. Werkzeuge können nicht simultan gemessen werden.

- Für die Verwendung der Funktion „simultanes Messen“ ist die Lizenz „Messen Stufe 2“ erforderlich.
- Mit dem MD52740 Bit 0 und Bit 16 wird definiert an welchem Messeingang der Werkstück- und der Werkzeugmesstaster angeschlossen ist.
- Bei simultanem Messen wird jedoch an beiden zentralen Messtastereingängen ein Werkstückmesstaster angeschlossen.

3.3 Werkstück messen (Fräsen)

- Es gilt folgende Zuordnung:
 - Der erste Messtaster entspricht dem Werkstückmesstastereingang
 - Der zweite Messtaster entspricht dem Werkzeugmesstastereingang
- Die 2 Kalibrierdatenfelder für die 2 Messtaster müssen aufeinander folgend sein. D.h., das Kalibrierdatenfeld für den zweiten Messtaster ist das Kalibrierdatenfeld für den ersten Messtaster plus 1. In der Bedienoberfläche wird für das Messen dann immer nur das erste Kalibrierdatenfeld angegeben.

Die sonstige Parametrierung der Messzyklen verhält sich genauso, wie mit einem Messtaster.

3.3.28.2 Kalibrieren

Das Kalibrieren der beiden Messtaster erfolgt einzeln nacheinander. Da in der Werkzeugverwaltung immer nur ein Werkzeug aktiv ist, in Wirklichkeit aber 2 Messtaster simultan messen, dürfen die Kalibrierergebnisse nicht in die Werkzeugdaten geschrieben werden. Das Schreiben des Messtasterradius wird mit dem Settingdatum 54740 Bit3 = 0 verhindert. In der Bedienoberfläche „Abgleich Länge“ wird das Korrigieren der Werkzeuglänge in den Werkzeugdaten mit „Werkzeuglänge anpassen = NEIN“ verhindert.

Manuelles Umschalten der Messeingänge

Ein mögliches Vorgehen für das separate Kalibrieren könnte sein, den Kalibrierring jeweils nur unter einen Messtaster zu legen. Die Funktion „simultanes Messen“ muss ausgeschaltet sein (MD51740 Bit14 = 0). Dabei ist Folgendes zu beachten:

- Zwischen den beiden Abgleichvorgängen wird das Kalibrierdatenfeld um 1 hochgezählt (Einblenden in Maske mit SD54760 Bit 3 = 1 bzw. SD54780 Bit 3 = 1)
- Der Messeingang wird umgeschaltet (MD52740 Bit 0/Bit 16).

Automatisches Umschalten der Messeingänge

Für ein automatisiertes Umschalten der Messeingänge muss die Funktion „simultanes Messen“ aktiv sein (MD51740 Bit14 = 1).

Der in der Werkzeugverwaltung angelegte Messtaster besitzt 2 Schneiden „D1“ und „D2“. Mit dieser Konfiguration können die Messtaster nacheinander kalibriert werden. Einmal mit der ersten Schneide und einmal mit der zweiten Schneide. Es wird intern der korrekte Messeingang und der ausgewählte Abgleichsdatensatz n bzw. n+1 verwendet. Schneidennummern größer 2 führen zu einem Zyklenalarm.

3.3.28.3 Messen

Das Messen der Werkstücke erfolgt simultan, d. h., beide Messtaster messen parallel. In dem derzeitigen Entwicklungsstand werden folgende Messvarianten unterstützt:

- Kante messen
- Steg messen
- Nut messen

- Bohrung messen
- Kreiszapfen messen
- Rechtecktasche messen
- Rechteckzapfen messen
- Kante ausrichten
- Ebene messen
- Rechtwinklige Ecke
- Beliebige Ecke
- Kreissegment messen

Die Ergebnisparameter für den 2. Messtaster sind parallel zu den Parametern des ersten Messtasters auf das GUD-Feld „_OVR[]“ abgelegt. Der Offset dazwischen beträgt 100. So ist der _OVR[0] der Ergebnisparameter für den ersten Messtaster und der _OVR[100] der zugehörige Parameter für den zweiten Messtaster. Ab den Parameter _OVR[900] sind die Mittelwerte aus der Messung des ersten und zweiten Messtasters abgelegt. Als Beispiel ist _OVR[900] der Mittelwert aus _OVR[0] und _OVR[100].

Das Ergebnis für den ersten Messtaster kann wie gewohnt über das Messergebnisbild angezeigt und über die Protokollfunktion dokumentiert werden. Die Ergebnisse des zweiten Messtasters können mit der Funktion "Anwenderprotokoll" zur Anzeige und zu Protokoll gebracht werden.

Programmbeispiel

```
T="3D_TASTER"

M6

G54

F2000

CYCLE150(31,1,"MEAS_PROTOCOL.TXT")

CYCLE977(103,1,,1,50,,,5,5,0,1,1,,1,1,"",,0,1.01,1.01,-1.01,0.34,1,0,,1,1)

;Protokoll/Messergebnisbild zweiter Taster Kreis-Bohrung/Zapfen
S_PROTTXT[0]=REP("")
S_PROTTXT[0]="2. Probe:"
S_PROTTXT[1]=SPRINT("X %10.3F      %10.3F      %10.3F
mm",_OVR[101],_OVR[105],_OVR[117])
S_PROTTXT[2]=SPRINT("Y %10.3F      %10.3F      %10.3F
mm",_OVR[102],_OVR[106],_OVR[118])
S_PROTTXT[3]=SPRINT("Diameter %10.3F      %10.3F      %10.3F
mm",_OVR[100],_OVR[104],_OVR[116])
```

CYCLE160 ;Protokollschreiben und Anzeigen

M2

3.3.28.4 Überwachungen

Schutz des Messtasters

In folgenden Fällen könnte es zu einer Beschädigung des Messtasters kommen:

- Es ist versehentlich das simultane Messen aktiv, aber nur ein Werkstück eingespannt
- Die zu messenden Elemente sind stark unterschiedlich zueinander beim simultanen Messen

Um dies zu verhindern, wird der maximale Überlaufweg der Messtaster überwacht. Der Überlaufweg ist der Differenzbetrag zwischen der Schaltposition des zuerst ausgelenkten Messtasters und der aktuellen Position. Dieser Überlaufweg kann mit dem SD55700 \$SCS_MEA_SIMULTAN_LIMIT parametrieren. Standardmäßig ist das SD mit 1 mm vorgelegt und kann in den Grenzen von 0,5 mm bis 5 mm frei parametrieren. Wird bei einer Messung der parametrieren maximale Überlaufweg überschritten, wird die Messung mit einem Alarm abgebrochen.

Lageabweichung

Für hochgenaue Ergebnisse ist es notwendig, dass die Lageabweichung zwischen den beiden Messtastern nicht zu sehr abweicht. Mit den SD55701 \$SCS_MEA_SIMULTAN_POS_DEV_MAX kann eine Toleranz dafür vorgegeben werden. Bei Verletzung dieser erfolgt die Meldung eines Alarms vor der Messung.

Kalibrierdatenfeld

Jeder Messtaster hat einen Kalibrierdatensatz. Durch die gleichzeitige Verwendung von zwei Messtastern entstehen Kalibrierdatensatzpärchen. Dies bedingt, dass nur ungerade Kalibrierdatensätze ausgewählt werden dürfen. Bei Auswahl gerader Kalibrierdatensatzpaare wird ein Alarm gemeldet.

3.3.28.5 Einschränkungen

- Werkzeugmessen wird nicht unterstützt
- Kugel- und Kinematikmessen werden nicht unterstützt
- Kalibrierwerte dürfen nicht in die Werkzeugparameter geschrieben werden
- Maschinen mit mehr als 2 Spindeln werden nicht unterstützt

Weitere Einstellungen/Hinweise zur Fräs-/Drehtechnologie sind dem Handbuch IM9 – Kapitel " Messzyklen und Messfunktionen " zu entnehmen.

3.3.28.6 Messen im JOG

Ist die Funktion "simultanes Messen" aktiv, wird in der Betriebsart JOG trotzdem sequentiell, also nacheinander, gemessen. Der jeweilige Messtaster kann, wie beim Kalibrieren, über die D-Nummer ausgewählt werden. Die Ablage der Ergebnisparameter und die Korrekturverrechnung erfolgen wie beim einspindligen Messen.

3.4 Messen Werkstück auf Maschine mit kombinierter Technologie

3.4.1 Messen Werkstück auf Fräs-/Drehmaschinen

Allgemein

Dieses Kapitel bezieht sich auf das Werkstück messen auf Fräs-/Drehmaschinen. Dabei ist Fräsen als 1. Technologie und Drehen als 2. Technologie eingerichtet.

Voraussetzung:

1. Technologie Fräsen: MD52200 \$MCS_TECHNOLOGY = 2
2. Technologie Drehen: MD52201 \$MCS_TECHNOLOGY_EXTENSION = 1

Des Weiteren sind folgende Settingdaten zu setzen:

- SD 42950 \$SC_TOOL_LENGTH_TYPE = 3
- SD 42940 \$SC_TOOL_LENGTH_CONST = 17
- SD 42942 \$SC_TOOL_LENGTH_CONST_T = 19

Das Messen von Werkstücken die mit der Technologie Drehen auf einer Fräsmaschine erfolgt mit den Messzyklen der Frästechnologie. Soll z.B. ein Außendurchmesser einer Kontur gemessen werden, kann dies mit dem Zyklus CYCLE977 "Messen Zapfen" in der G17 Ebene erfolgen. Sollen die gemessenen Werte in ein Drehwerkzeug korrigiert werden, so kann der Programmierer die zu korrigierende Werkzeuglänge L3x oder L1z und ggf. das Vorzeichen der Korrektur angeben. Mit der Einstellung "automatisch" wird vom Zyklus Länge und Vorzeichen korrekt gewählt. Die Auswahl der Korrektur hängt von der Orientierung des Drehwerkzeugs (Funktion Ausrichten Drehwerkzeug beta und gamma) bei der Drehbearbeitung ab. Bitte SD55760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE Bit12 und Bit13 beachten. Eine Korrektur der gemessenen Werte des gedrehten Werkstückes in eine Nullpunktverschiebung ist nur für die Z-Achse sinnvoll. Die korrekte Einstellung der Drehmitte in XY erfolgt durch den Maschinenhersteller bei der Inbetriebnahme der Maschine.

Beachten Sie die Hinweise des Maschinenherstellers

Soll der Werkstückmesstaster zur Messung umorientiert werden, so erfolgt die mit der Funktion Schwenken Ebene (CYCLE800).

Weitere Einstellungen/Hinweise zur Fräs-/Drehtechnologie sind der IM9 – Kapitel "Drehen auf Fräsmaschinen" zu entnehmen.

Für die Parametrierung der einzelnen Messvarianten sind die Beschreibungen zu den entsprechenden Zyklen in diesem Handbuch zu verwenden.

3.4.2 Messen Werkstück auf Dreh-/Fräsmaschine

Das folgende Kapitel bezieht sich auf das Werkstück messen auf Dreh-/Fräsmaschinen. Dabei ist Drehen als 1. Technologie und Fräsen als 2. Technologie eingerichtet.

Der Werkstückmesstaster kann bei Dreh-/Fräsmaschinen geometrisch bedingt nicht unter der aktiven G18 Arbeitsebene (Drehen) abgeglichen werden. Die Messungen der Werkstücke

sollen unter Drehen in G18 durchgeführt werden. Der Messtaster wird daher unter G17 oder G19 abgeglichen und die Triggerwerte intern entsprechend rangiert.

Messen Drehen (Messen Durchmesser Außen, Innen,...)

Soll Messen in verschiedenen Werkzeugorientierungen ausgeführt werden (B-Achse bei Drehtechnologie), kann der Messtaster mit der Funktion "Ausrichtung Werkzeug" (*CYCLE800*) vorpositioniert werden.

- Messen Fräsen (Messung Bohrung, Kante setzen, Kante ausrichten,...)

Soll Messen in verschiedenen Werkzeugorientierungen ausgeführt werden, kann der Messtaster mit der Funktion "Schwenken Ebene" (*CYCLE800*) vorpositioniert werden.

Wertvorgaben der Planachse (X) der Messzyklen unter Fräsen erfolgen im Radius (DIAMOF). Die Messzyklen unter Fräsen arbeiten intern in Bezug auf eine Planachse ebenfalls mit Radiusprogrammierung.

Messen Bohrung und Zapfen (*CYCLE977*, *CYCLE979*) wird das Messobjekt im Durchmesser angegeben.

3.4.2.1 Rangieren der Triggerwerte

Funktion

Mit der Funktion "Ebene zwischen Kalibrieren und Messen kann unterschiedlich sein" ab SW 4.5SP2 wird der folgende Anwendungsfall ermöglicht:

- Kalibrieren (mit *CYCLE976*) in der Arbeitsebene G17 oder G19
- Werkstück messen in G18 wie Drehen (mit *CYCLE974*, *CYCLE994*)

Voraussetzung

- 1. Technologie Drehen: MD 52200 \$MCS_TECHNOLOGY = 1
- 2. Technologie Fräsen: MD 52201 \$MCS_TECHNOLOGY_EXTENSION = 2
- aktives Werkzeug ist ein 3D-Multimesstaster, Typ 710

3.4.2.2 Durchgängigkeit der Verwendung eines 3D-Messtasters vom Typ 710

Funktion

Entsprechend der Funktion "Ebene zwischen Kalibrieren und Messen kann unterschiedlich sein" an einer Dreh-Fräsmaschine, kann der Messtastertyp 3D-Messtaster (Typ 710) auf der Basis eines Kalibrierdatensatzes für alle Werkstückmessvarianten (Drehen und Fräsen) angewendet werden.

3.4 Messen Werkstück auf Maschine mit kombinierter Technologie

Voraussetzung

- Settingdatum SD 42940 \$SC_TOOL_LENGTH_CONST = 18 (oder -18)
- Settingdatum SD 42950 \$SC_TOOL_LENGTH_TYPE = 2
- aktives Werkzeug ist ein 3D-Multimesstaster, Typ 710

Hinweis

Sind die oben genannten Voraussetzungen beim Messen unter Drehen nicht erfüllt, wird der Alarm 61309 "Messtastertyp prüfen" ausgegeben.

3.5 Werkzeug messen (Drehen)

3.5.1 Allgemeines

Die nachfolgenden Messzyklen sind für den Einsatz auf Drehmaschinen vorgesehen.

Hinweis**Spindel**

Spindelbefehle beziehen sich in den Messzyklen stets auf die aktive Masterspindel der Steuerung.

Beim Einsatz der Messzyklen an Maschinen mit mehreren Spindeln ist die betreffende Spindel vor Zyklusaufwurf als Masterspindel zu definieren.

Literatur: /PG/ Programmierhandbuch *SINUMERIK 840D sl / 828D Grundlagen*

Ebenendefinition

Die Messzyklen arbeiten intern mit der 1. und 2. Achse der aktuellen Ebene G17 bis G19.

Bei Drehmaschinen ist die Standardeinstellung G18.

Hinweis

Der Messzyklus zum Werkzeugmessen Drehen (CYCLE982) positioniert nicht in der 3. Achse (Y bei G18). Das Positionieren in der 3. Achse muss durch den Anwender erfolgen.

Maschinen- / Werkstückbezogenes Messen/Kalibrieren

- Maschinenbezogenes Messen/Kalibrieren:
 Das Messen erfolgt im Basiskoordinatensystem (Maschinenkoordinatensystem bei ausgeschalteter kinematischer Transformation). Die Schaltpositionen des Werkzeugmesstasters beziehen sich auf den Maschinennullpunkt. Es werden die Daten von folgenden allgemeinen Settingdaten verwendet (PLUS und MINUS kennzeichnen die Verfahrrichtung des Werkzeugs):
 - ① SD 54625 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX1
 - ② SD 54626 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX1
 - ③ SD 54627 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX2
 - ④ SD 54628 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX2

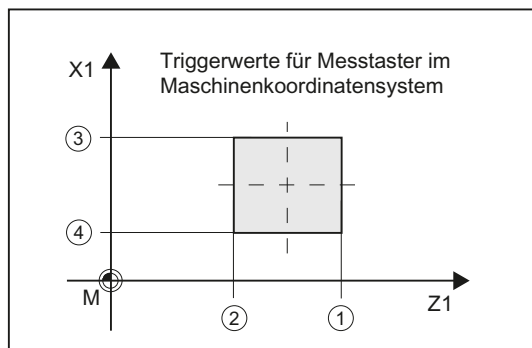


Bild 3-19 Werkzeugmesstaster, maschinenbezogen (G18)

- Werkstückbezogenes Messen/Kalibrieren:
 Die Schaltpositionen des Werkzeugmesstasters beziehen sich auf den Werkstücknullpunkt. Es werden die Daten von folgenden allgemeinen Settingdaten verwendet (PLUS und MINUS kennzeichnen die Verfahrrichtung des Werkzeugs):
 - ① SD 54640 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX1
 - ② SD 54641 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX1
 - ③ SD 54642 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX2

- ④ SD 54643 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX2

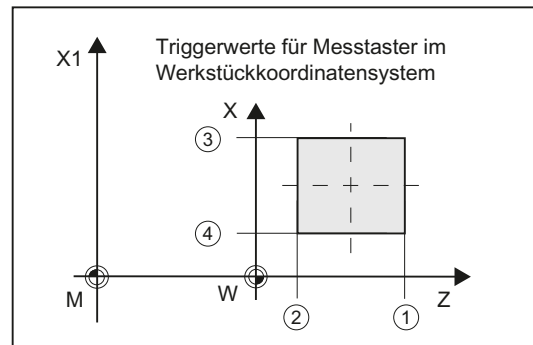


Bild 3-20 Werkzeugmesstaster, werkstückbezogen (G18)

Hinweis

Werkstückbezogenes oder maschinenbezogenes Messen bedingt einen entsprechend kalibrierten Werkzeugmesstaster, siehe Kapitel Abgleich Messtaster (CYCLE982) (Seite 271).

Korrekturstrategie

Der Werkzeugmesszyklus ist für verschiedene Anwendungen vorgesehen:

- Erstmaliges Vermessen eines Werkzeugs (Allgemeines Settingdatum SD 54762 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL Bit9):
Die Werkzeugkorrekturwerte in Geometrie und Verschleiß werden ersetzt.
Die Korrektur erfolgt in die Geometriekomponente der jeweiligen Länge.
Die Verschleißkomponente wird gelöscht.
- Nachmessen eines Werkzeugs (Allgemeines Settingdatum SD 54762 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL Bit9):
Die ermittelte Differenz wird in der Verschleißkomponente (Länge) des Werkzeuges verrechnet.

Erfahrungswerte können wahlweise berücksichtigt werden. Eine Mittelwertbildung erfolgt nicht.

Siehe auch

Änderungen ab Zyklenversion SW4.4 (Seite 363)

3.5.2 Abgleich Messtaster (CYCLE982)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Werkzeugmesstaster abgeglichen (kalibriert) werden. Mit Hilfe des Kalibrierwerkzeugs werden die aktuellen Abstandsmaße zwischen Maschinen- bzw. Werkstücknullpunkt und Messtaster-Triggerpunkten ermittelt.

Es wird ohne Erfahrungs- und Mittelwert gerechnet.

Hinweis

Steht kein spezielles Kalibrierwerkzeug zur Verfügung, kann ersatzweise ein Drehwerkzeug mit den Schneidenlagen 1 bis 4 für die Kalibrierung von 2 Seiten des Messtasters verwendet werden.

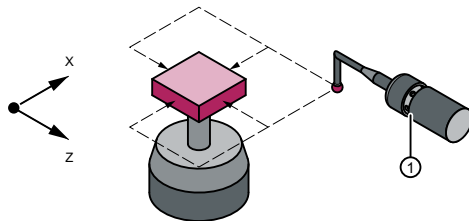
Messprinzip

Kalibrieren mit Werkzeugtyp Kalibrierwerkzeug (Typ 585)

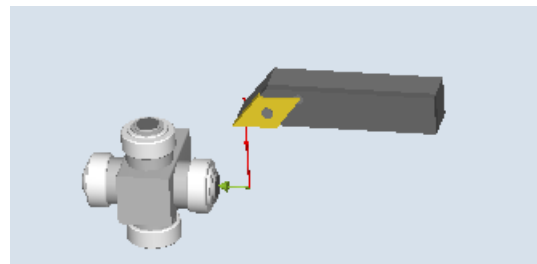
Das Kalibrierwerkzeug ist so geformt (abgewinkelt), dass mit diesem der Werkzeugmesstaster von allen 4 Seiten kalibriert werden kann.

Kalibrieren mit Werkzeugtyp Kalibrierwerkzeug (Typ 725) bzw. Drehwerkzeug (Typ 5xy)

Bei der Verwendung eines Drehwerkzeugs bzw. Kalibrierwerkzeug vom Typ 725 kann der Messtaster nur von 2 Seiten kalibriert werden.



Werkzeugmesstaster mit Kalibrierwerkzeug kalibrieren



Werkzeugmesstaster mit Drehwerkzeug kalibrieren

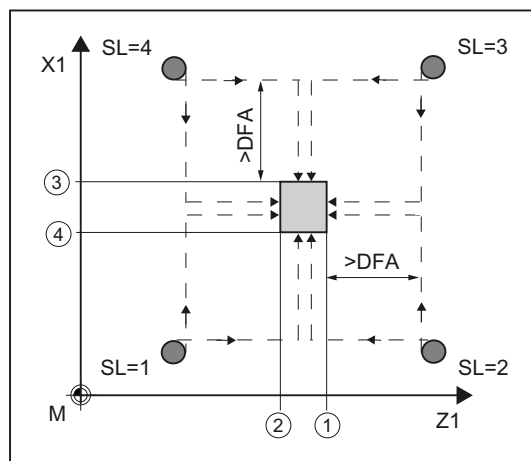
Die Positionierung des Kalibrier- bzw. Drehwerkzeugs zum Messtaster erfolgt durch den Zyklus. Mit einem Zyklusaufwurf wird die Schaltposition in der angegebenen Messachse und Messrichtung kalibriert.

Voraussetzungen

- Die Längen 1 und 2 und der Radius des Kalibrier- bzw. Drehwerkzeugs müssen genau bekannt und in einem Werkzeugkorrekturdatensatz hinterlegt sein. Diese Werkzeugkorrektur muss bei Aufruf des Messzyklus aktiv sein.
- Zum Kalibrieren kann ein Referenz-Drehwerkzeug vom Typ 5xy mit exakt bekannter Geometrie oder ein Kalibrierwerkzeug Typ 585 oder Typ 725 verwendet werden (Typ 580 3D Messtaster Drehen ist nicht verwendbar).
- Das Kalibrieren mit Kalibrier- bzw. Drehwerkzeug ist mit den Schneidenlagen 1 bis 4 möglich.

- Die Seitenflächen des Messtasterwürfels sind parallel zu den Maschinenachsen Z1, X1 (Achsen der Ebene) auszurichten.
- Die ungefähren Positionen der Schaltfläche des Messtasters bezüglich Maschinen- bzw. Werkstücknullpunkt sind vor Kalibrierbeginn in den allgemeinen Settingdaten einzutragen (siehe Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl*, Kapitel "Werkzeugmessen in Drehen").
Diese Werte dienen zum automatischen Anfahren an den Messtaster mit dem Kalibrierwerkzeug und dürfen im Betrag nicht mehr als der Parameterwert TSA vom Istwert abweichen.
Der Messtaster muss innerhalb des Gesamtweges $2 \cdot DFA$ erreicht werden.

Ausgangsposition vor dem Messen

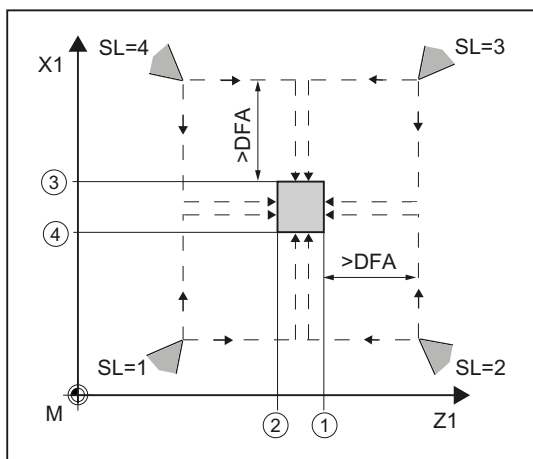


Schneidenlage 1 bis 4 und passende Anfahrpositionen für beide Achsen (maschinenbezogen)

- ① Triggerpunkt der 1. Messachse in negativer Richtung (allgemeines SD 54625)
- ② Triggerpunkt der 1. Messachse in positiver Richtung (allgemeines SD 54626)
- ③ Triggerpunkt der 2. Messachse in negativer Richtung (allgemeines SD 54627)
- ④ Triggerpunkt der 2. Messachse in positiver Richtung (allgemeines SD 54628)

Bild 3-21 Werkzeugmesstaster mit Kalibrierwerkzeug kalibrieren

3.5 Werkzeug messen (Drehen)



Schneidenlage 1 bis 4 und passende Anfahrpositionen für beide Achsen (maschinenbezogen)

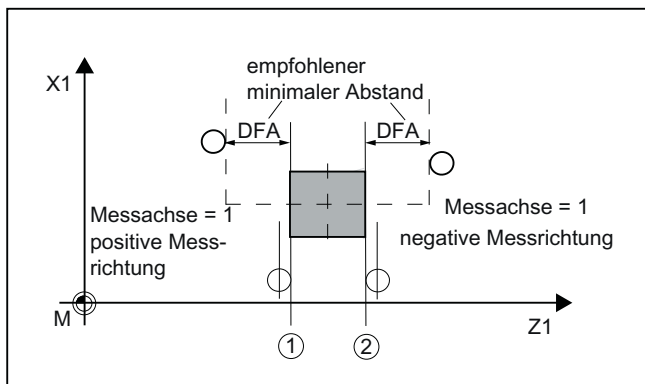
- ① Triggerpunkt der 1. Messachse in negativer Richtung (allgemeines SD 54625)
- ② Triggerpunkt der 1. Messachse in positiver Richtung (allgemeines SD 54626)
- ③ Triggerpunkt der 2. Messachse in negativer Richtung (allgemeines SD 54627)
- ④ Triggerpunkt der 2. Messachse in positiver Richtung (allgemeines SD 54628)

Bild 3-22 Werkzeugmesstaster mit Drehwerkzeug kalibrieren

Das Anfahren an den Messtaster wird vom Zyklus übernommen.

Position nach Messzyklus-Ende

Das Kalibrier- bzw. Drehwerkzeug steht um den Messweg gegenüber der Messfläche.



- ① Triggerpunkt der 1. Messachse in positiver Richtung (allgemeines SD 54626)
- ② Triggerpunkt der 1. Messachse in negativer Richtung (allgemeines SD 54625)

Bild 3-23 Position nach Messzyklus-Ende, Beispiel 1. Achse der Ebene (bei G18: Z)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".
Das Eingabefenster "Abgleich: Messtaster" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|-----------------|---|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| U | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | T | Name des Kalibrierwerkzeugs | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| | | | U | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| | | | β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> ← (0 Grad) ↓ (90 Grad) Werteingabe | Grad |
| | | | V | Werkzeugausrichtung mit Werkzeugspindel | Grad |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| Messachse | Messachse (bei Messebene G18) <ul style="list-style-type: none"> X Z | - |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Messvariante Fräsen auf der Drehmaschine

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".

Parameter

| ShopMill-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidnummer (1 - 9) | - |
| F | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Abgleich Messtaster" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-38 Ergebnisparameter "Abgleich Messtaster"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| _OVR[8] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[10] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[12] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[14] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[9] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[11] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[13] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[15] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR[27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR[28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI[2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI[3] | Messvariante | - |
| _OVI[5] | Messtasternummer | - |
| _OVI[9] | Alarmnummer | - |

3.5.3 Drehwerkzeug (CYCLE982)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann die Werkzeuglänge (L1 und/oder L2) eines Drehwerkzeugs mit den Schneidenlagen 1 bis 8 ermittelt werden. Die Messvariante prüft, ob die zu korrigierende Differenz zur alten Werkzeuglänge innerhalb eines definierten Toleranzbereiches liegt:

- Obergrenzen: Vertrauensbereich TSA und Maßdifferenzkontrolle DIF
- Untergrenze: Nullkorrekturbereich TZL

Bei Einhaltung dieses Bereichs wird die neue Werkzeuglänge in die Werkzeugkorrektur übernommen, anderenfalls bei Überschreitung eine Alarmmeldung ausgegeben. Bei Unterschreitung der Untergrenze wird nicht korrigiert.

Messprinzip

Beim Messen "komplett" werden alle Längen eines Drehwerkzeugs gemessen:

- Drehwerkzeug mit Schneidenlage 1 bis 4: L1 und L2
- Drehwerkzeug mit Schneidenlage 5 oder 7: L2
- Drehwerkzeug mit Schneidenlage 6 oder 8: L1

Hat das Drehwerkzeug eine Schneidenlage 1 bis 4, wird in beiden Achsen der Ebene (bei G18 Z und X) an den Messtaster angetastet, wobei die Messung mit der 1. Achse der Ebene (bei G18 Z) beginnt. Bei den Schneidenlagen 5 bis 8 wird nur in einer Achse gemessen:

- Schneidenlage 5 oder 7: 1. Messachse bei G18 Z
- Schneidenlage 6 oder 8: 2. Messachse bei G18 X.

Beim Messen "achsweise" wird die Länge des Drehwerkzeugs in der parametrierten Messachse gemessen.

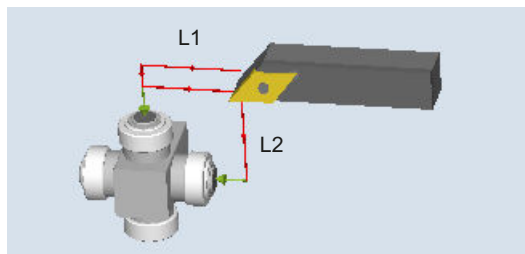


Bild 3-24 Messen: Drehwerkzeug (CYCLE982), Beispiel: komplett messen

Voraussetzungen

Der Werkzeugmesstaster muss kalibriert sein, siehe Abgleich Messtaster (CYCLE982) (Seite 271).

3.5 Werkzeug messen (Drehen)

Die ungefähren Werkzeugabmessungen müssen in die Werkzeugkorrekturdaten eingegeben sein:

- Werkzeugtyp 5xx
- Schneidenlage, Schneidenradius
- Längen in X und Z

Das zu vermessende Werkzeug muss mit seinen Werkzeugkorrekturwerten bei Zyklusaufwurf aktiv sein.

Ausgangsposition vor dem Messen

Vor Zyklusaufwurf muss eine Startposition der Werkzeugspitze entsprechend dem folgenden Bild eingenommen werden.

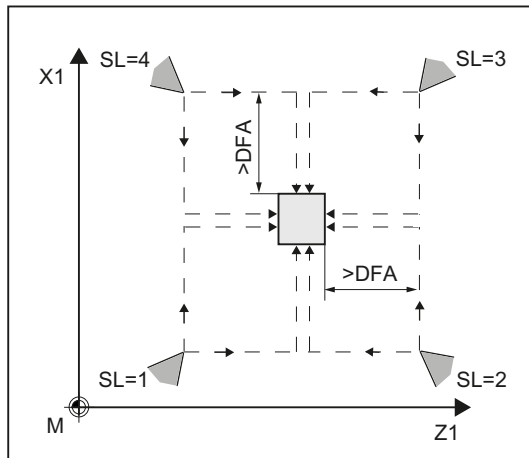


Bild 3-25 Schneidenlagen 1 bis 4 und passende Ausgangspositionen für beide Achsen

Die jeweilige Mitte des Werkzeugmesstasters und die Anfahrtswege werden automatisch berechnet und die erforderlichen Verfahrtsätze erzeugt. Die Schneidenradiusmitte wird auf die Mitte des Messtasters positioniert.

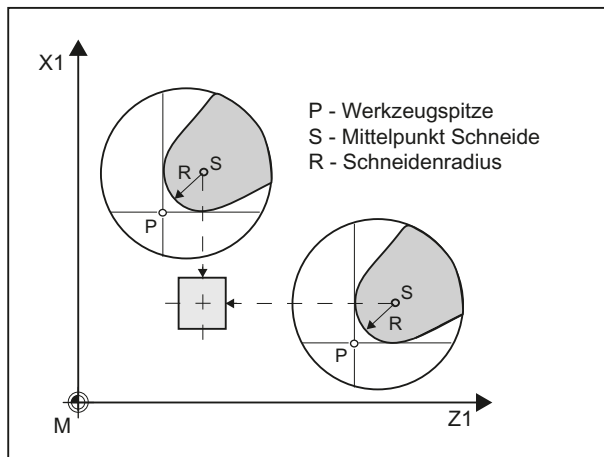


Bild 3-26 Drehwerkzeug Länge messen: Versatz um Schneidenradius, Beispiel SL=3

Position nach Messzyklus-Ende

Beim Messen "achsweise" steht die Werkzeugspitze um den Messweg gegenüber der angetasteten Messfläche des Messtasters.

Beim Messen "komplett" wird das Werkzeug nach der Messung auf den Startpunkt vor Zyklusaufwurf positioniert.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Drehwerkzeug".

Das Eingabefenster "Messen: Drehwerkzeug" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|-----------------|---|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des zu vermessenden Werkzeugs | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse: <ul style="list-style-type: none"> • ← (0 Grad) • ↓ (90 Grad) • Werteingabe | Grad |
| | | | V | Werkzeugausrichtung mit Werkzeugspindel | Grad |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--|---------|
| Messen | Werkzeuglängen messen (bei Messebene G18) <ul style="list-style-type: none"> • Komplett (Länge Z und Länge X messen) • Nur Werkzeuglänge Z messen • Nur Werkzeuglänge X messen | - |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| TZL | Toleranzbereich für Nullkorrektur | mm |
| TDIF | Toleranzbereich für Maßdifferenzkontrolle | mm |

1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Messvariante Fräsen auf Drehmaschine

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkz messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Drehwerkzeug".

Parameter

| ShopMill-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| A | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvor-schub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Dreh-Werkzeug" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-39 Ergebnisparameter "Dreh-Werkzeug"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|----------------------|---------|
| _OVR[8] | Istwert Länge L1 | mm |
| _OVR[9] | Differenz Länge L1 | mm |
| _OVR[10] | Istwert Länge L2 | mm |
| _OVR[11] | Differenz Länge L2 | mm |
| _OVR[12] | Istwert Länge L3 | mm |
| _OVR[13] | Differenz Länge L3 | mm |
| _OVR[27] | Nullkorrekturbereich | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|-------------------------------|---------|
| _OVR[28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVR[29] | Zulässige Maßdifferenz | mm |
| _OVR[30] | Erfahrungswert | mm |
| _OVI[0] | D-Nummer | - |
| _OVI[2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI[3] | Messvariante | - |
| _OVI[5] | Messtasternummer | - |
| _OVI[7] | Erfahrungswert-Speichernummer | - |
| _OVI[8] | Werkzeugnummer | - |
| _OVI[9] | Alarmnummer | - |

3.5.4 Fräser (CYCLE982)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Fräs Werkzeug auf einer Drehmaschine vermessen werden.

Es können folgende Messungen durchgeführt werden:

- Länge
- Radius
- Länge und Radius

Der Messzyklus prüft, ob die zu korrigierende Differenz zur alten Werkzeuglänge bzw. zum alten Werkzeugradius innerhalb eines definierten Toleranzbereiches liegt:

- Obergrenzen: Vertrauensbereich TSA und Maßdifferenzkontrolle DIF,
- Untergrenze: Nullkorrekturbereich TZL.

Bei Einhaltung dieses Bereichs wird die neue Werkzeuglänge in die Werkzeugkorrektur übernommen, anderenfalls bei Überschreitung eine Alarmmeldung ausgegeben. Bei Unterschreitung der Untergrenze wird nicht korrigiert.

Die Werkzeuglängenkorrektur erfolgt drehmaschinen-spezifisch. Die Längenzuordnung (L1 in X, L2 in Y) zu den Geometrieachsen erfolgt damit wie bei einem Drehwerkzeug.

Messprinzip

Beim Messen "komplett" werden alle bestimmbaren Messgrößen (Längen L1 und L2 und Radius) ermittelt. Es wird in beiden Achsen (bei G18: Z und X) der Ebene an den Messtaster angetastet, wobei die Messung mit der 1. Achse der Ebene (bei G18: Z) beginnt.

Beim Messen "achsweise" werden die Messgrößen entsprechend der Auswahl "nur Länge (L1 oder L2)", "nur Radius" bzw. "Länge (L1 oder L2) und Radius" nur in der parametrisierten Messachse der aktiven Ebene gemessen.

Messen "achsweise" – nur Länge (L1 oder L2)

Es wird die Länge L1 oder L2 in der jeweilig parametrisierten Messachse gemessen.

Tabelle 3-40 Messen "achsweise" - nur Länge (L1 oder L2)

| ohne Fräserumschlag | | mit Fräserumschlag |
|------------------------|------------------------|---|
| | | |
| <p>Länge L2 messen</p> | <p>Länge L1 messen</p> | <p>Länge L2 messen Voraussetzung: Radius R muss bekannt sein.</p> |

Messen "achsweise" – nur Radius

Es wird der Radius in der jeweilig parametrisierten Messachse gemessen. Beim Messen mit Umschlag wird der Messpunkt 1 in der gewählten Achse und Fräuserspindelstellung gemessen, anschließend wird das Werkzeug 180 ° gedreht und erneut vermessen. Der Mittelwert ist der Messwert.

Tabelle 3-41 Messen "achsweise" - nur Radius

| ohne Fräserumschlag | mit Fräserumschlag |
|---------------------|--------------------|
| | |

Messen "achsweise" – nur Länge (L1 oder L2) und Radius

Es wird die Länge L1 oder L2 und der Radius in der jeweilig parametrisierten Messachse durch zweimaliges Antasten an zwei unterschiedlichen Seiten des Messtasters gemessen.

Tabelle 3-42 Messen "achsweise" - nur Länge (L1 oder L2) und Radius

| Länge L1 und Radius messen ohne Fräserumschlag | Länge L2 und Radius messen mit Fräserumschlag |
|--|---|
| | |

Messen "komplett" – Längen (L1 und L2) und Radius

Beim Messen komplett werden alle Korrekturen ermittelt:

- beide Längen und Radius (4 Messungen),
- ist der Radius = 0 vorgegeben, so werden nur beide Längen ermittelt (2 Messungen).

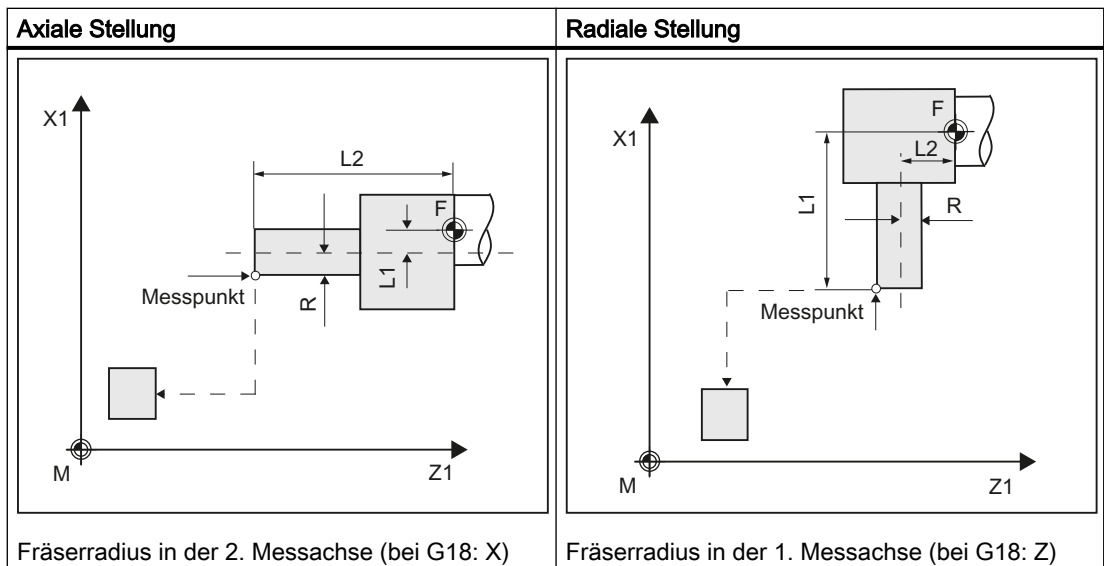
Der Messzyklus generiert die Anfahrätze zum Messtaster und die Verfahrbewegungen zum Messen von Länge 1, Länge 2 und Radius selbst. Bedingung ist eine richtig gewählte Startposition.

Fräserumschlag

Beim Messen mit Umschlag wird zuerst der Messpunkt in der gewählten Achse und einer Frässpindelstellung gemäß Startwinkel SPOS vermessen. Anschließend wird das Werkzeug (Spindel) um 180 Grad gedreht und erneut vermessen.

Der Mittelwert ist der Messwert. Messen mit Umschlag bringt an jedem Messpunkt eine zweite Messung mit einer Spindeldrehung um 180 Grad zum Startwinkel. Die Korrekturwinkelangabe in SCOR wird auf diese 180 Grad aufsummiert. Damit ist eine bestimmte 2. Frässchneide auswählbar, die nicht genau um 180 Grad gegenüber der 1. Schneide versetzt ist. Mit Messen mit Umschlag können zwei Schneiden eines Werkzeugs vermessen werden. Der Mittelwert bildet die Korrekturgröße.

Werkzeuglage



Messen mit drehender / stehender Spindel

Es kann mit drehender (M3, M4) oder mit stehender Frässpindel (M5) gemessen werden.

Bei stehender Frässpindel wird diese zu Beginn auf den angegebenen Startwinkel SPOS positioniert.

Hinweis

Messen mit drehender Spindel

Ist keine Auswahl einer bestimmten Fräuserschneide möglich, kann mit drehender Spindel gemessen werden. Hier muss der Anwender mit besonderer Sorgfalt Drehrichtung, Drehzahl und Vorschub vor Aufruf des CYCLE982 programmieren, um eine Beschädigung des Messtasters auszuschließen. Drehzahl und Vorschub sind entsprechend niedrig zu wählen.

Erfahrungswerte können wahlweise berücksichtigt werden. Eine Mittelwertbildung erfolgt nicht.

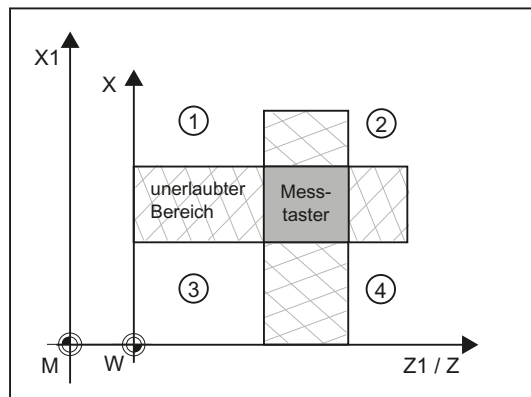
Voraussetzungen

- Der Werkzeugmesstaster muss kalibriert sein, siehe Abgleich Messtaster (CYCLE982) (Seite 271).
- Die ungefähren Werkzeugabmessungen müssen in die Werkzeugkorrekturdaten eingegeben sein:
 - Werkzeugtyp: 1xy (Fräswerkzeug)
 - Radius, Länge 1, Länge 2.
- Das zu vermessende Werkzeug muss mit seinen Werkzeugkorrekturwerten bei Zyklusaufufruf aktiv sein.

- Beim Fräser muss das kanalspezifische SD 42950: `$SC_TOOL_LENGTH_TYPE = 2` gesetzt sein (Längenverrechnung wie bei Drehwerkzeug).
- Die Werkzeugspindel muss als Masterspindel deklariert sein.

Ausgangsposition vor dem Messen

Von der Startposition aus muss ein kollisionsfreies Anfahren an den Messtaster möglich sein. Die Ausgangspositionen befinden sich außerhalb des unerlaubten Bereichs (siehe folgendes Bild).



① bis ④ erlaubter Bereich

Bild 3-27 Fräser messen: mögliche Ausgangspositionen in der 2. Achse der Ebene (bei G18: X)

Position nach Messzyklus-Ende

Beim Messen "achsweise" steht die Werkzeugspitze um den Messweg gegenüber der letzten angetasteten Messfläche des Messtasters.

Beim Messen "komplett" wird das Werkzeug nach der Messung auf den Startpunkt vor Zyklusaufwurf positioniert.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Fräser".
Das Eingabefenster "Messen: Fräser" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|-----------------|---|---------|-------------------|--|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des zu vermessenden Werkzeugs | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidennummer (1 - 9) | - |
| | | | | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> • ← (0 Grad) • ↓ (90 Grad) • Werteingabe | Grad |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--------------------------|---|---------|
| Messart | <ul style="list-style-type: none"> • achsweise • komplett (Längen und Radius messen) | - |
| Werkzeuglage | <ul style="list-style-type: none"> • axial (←) • radial (↓) | - |
| Bei Messart "komplett": | | |
| Messen | Längen X, Z und Radius (entsprechend Werkzeuglage) | - |
| Schneide | <ul style="list-style-type: none"> • Stirnseite • Rückseite | - |
| Anfahren | Messtaster aus folgender Richtung anfahren (bei Messebene G18): <ul style="list-style-type: none"> • Bei Werkzeuglage "axial": +/- X • Bei Werkzeuglage "radial": +/- Z | - |
| Bei Messart "achsweise": | | |
| Messen | Bei Messebene G18: <ul style="list-style-type: none"> • Länge X / Z und Radius (entsprechend Werkzeuglage) • nur Länge Z • nur Länge X • nur Radius | - |
| | | |
| Fräserumschlag | <ul style="list-style-type: none"> • Ja (Messen mit Umschlag des Fräasers (180 °)) • Nein (Messen ohne Umschlag) | - |
| Spindel positionieren | Position der Werkzeugspindel einstellen (nur bei Fräserumschlag "Nein") <ul style="list-style-type: none"> • Nein (Werkzeugspindelposition beliebig) • Ja (Werkzeugspindel auf Startwinkel positionieren) | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| SPOS | Winkel zum Positionieren auf eine Schneidplatte (nur bei Fräserumschlag "Ja" oder Spindel positionieren "Ja" bzw. bei Messart "komplett") | Grad |
| SCOR | Korrekturwinkel für Umschlag (nur bei Fräserumschlag "Ja") | Grad |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| TZL | Toleranzbereich für Nullkorrektur | mm |
| TDIF | Toleranzbereich für Maßdifferenzkontrolle | mm |

1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Messvariante Fräsen auf der Drehmaschine

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.





1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Fräser".

Parameter

| ShopMill-Programm | | |
|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
|  | Schneidenummer (1 - 9) | - |
|  | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Fräser" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-43 Ergebnisparameter "Fräser"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|--------------------|---------|
| _OVR[8] | Istwert Länge L1 | mm |
| _OVR[9] | Differenz Länge L1 | mm |
| _OVR[10] | Istwert Länge L2 | mm |

3.5 Werkzeug messen (Drehen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|------------------------|---------|
| _OVR[11] | Differenz Länge L2 | mm |
| _OVR[12] | Istwert Radius | mm |
| _OVR[13] | Differenz Radius | mm |
| _OVR[27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR[28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVR[29] | Zulässige Maßdifferenz | mm |
| _OVR[30] | Erfahrungswert | mm |
| _OVI[0] | D-Nummer | - |
| _OVI[2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI[5] | Messtasternummer | - |
| _OVI[7] | Erfahrungswertspeicher | - |
| _OVI[8] | Werkzeugnummer | - |
| _OVI[9] | Alarmnummer | - |

3.5.5 Bohrer (CYCLE982)

Funktion

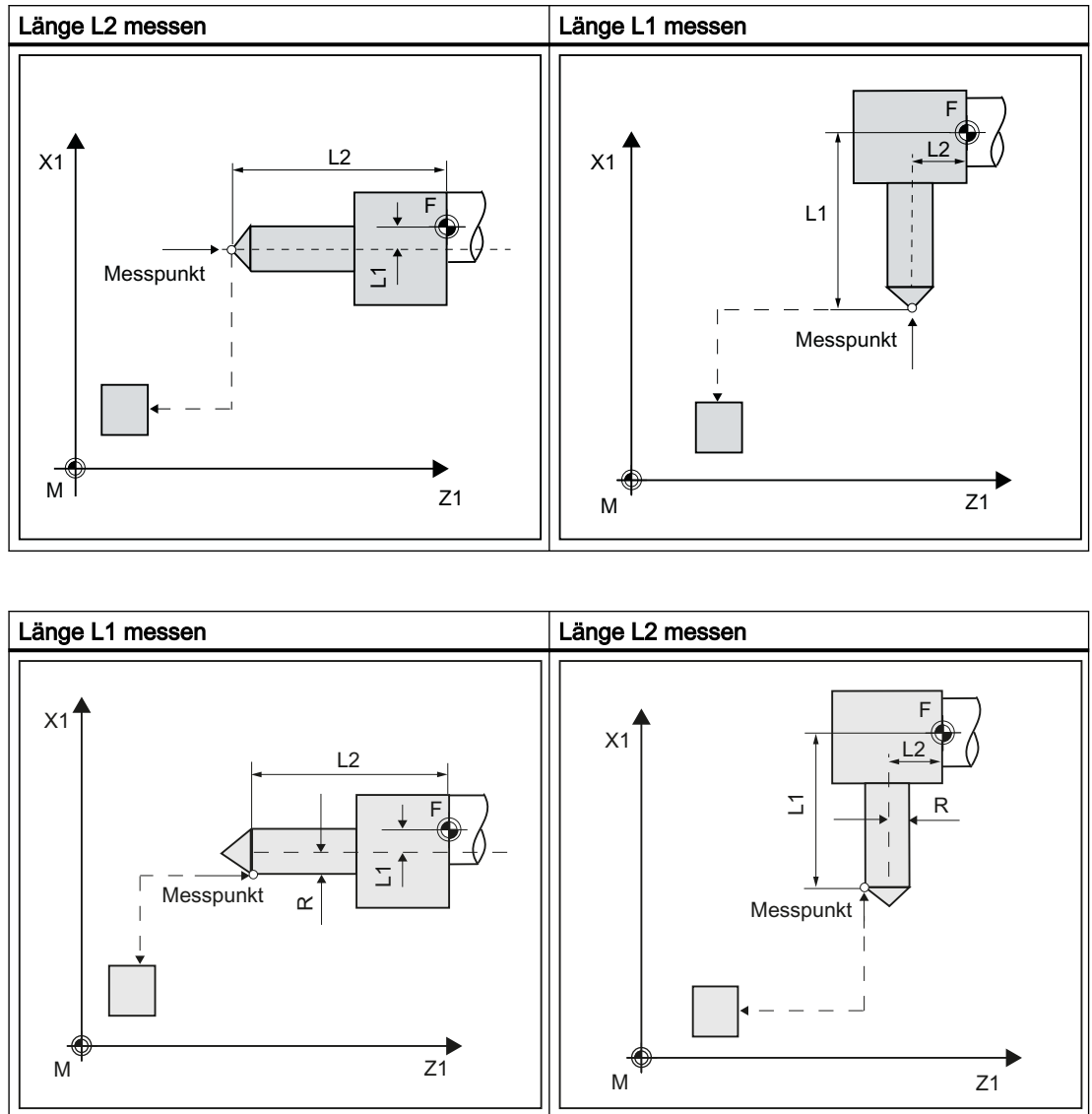
Mit dieser Messvariante kann die Werkzeuglänge (L1 oder L2) eines Bohrers gemessen werden. Die Messvariante prüft, ob die zu korrigierende Differenz zur alten Werkzeuglänge innerhalb eines definierten Toleranzbereiches liegt:

- Obergrenzen: Vertrauensbereich TSA und Maßdifferenzkontrolle DIF
- Untergrenze: Nullkorrekturbereich TZL

Bei Einhaltung dieses Bereichs wird die neue Werkzeuglänge in die Werkzeugkorrektur übernommen, anderenfalls bei Überschreitung eine Alarmmeldung ausgegeben. Bei Unterschreitung der Untergrenze wird nicht korrigiert.

Messprinzip

Es wird die Länge (L1 oder L2) des Bohrers in der parametrisierten Messachse gemessen.



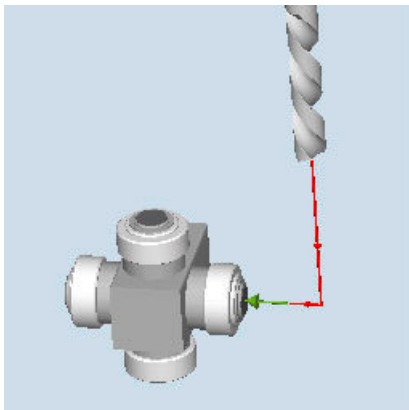


Bild 3-28 Messen Länge: Bohrer (CYCLE982), Beispiel Werkzeuglage: ↓ radiale Stellung

Hinweis

Wird die Länge des Bohrers durch seitliches Anfahren an den Messtaster vermessen, so ist sicherzustellen, dass der zu vermessende Bohrer den Messtaster nicht im Bereich der Drall-Nut oder im Bereich seiner Bohrerspitze auslenkt.

Voraussetzung ist, dass der Bohrerradius in der Werkzeugkorrektur eingetragen wurde, andernfalls wird ein Alarm ausgelöst.

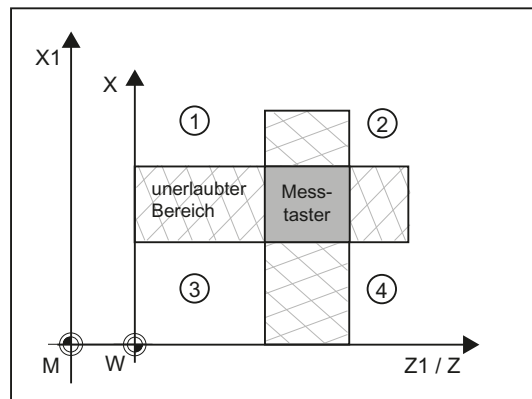
Voraussetzungen

- Der Werkzeugmesstaster muss kalibriert sein.
- Die ungefähren Werkzeugabmessungen müssen in die Werkzeugkorrekturdaten eingegeben sein:
 - Werkzeugtyp: 2xy (Bohrer)
 - Länge 1, Länge 2
- Das zu vermessende Werkzeug muss mit seinen Werkzeugkorrekturwerten bei Zyklusaufwurf aktiv sein.
- Das kanalspezifische SD 42950: `$SC_TOOL_LENGTH_TYPE` sollte standardmäßig mit 2 belegt sein (Längenzuordnung wie bei Drehwerkzeugen). Für spezielle Anwendungen kann der Wert 0 verwendet werden.

Ausgangsposition vor dem Messen

Von der Startposition aus muss ein kollisionsfreies Anfahren an den Messtaster möglich sein.

Die Ausgangspositionen befinden sich außerhalb des unerlaubten Bereichs (siehe folgendes Bild).



① bis ④ erlaubter Bereich

Bild 3-29 Bohrer messen: mögliche Ausgangspositionen in der 2. Achse der Ebene (bei G18: X)

Position nach Messzyklus-Ende

Die Werkzeugspitze steht um den Messweg gegenüber der Messfläche.

Siehe auch

Bohrer (CYCLE982) (Seite 288)

Bohrer messen - spezielle Anwendungen

Der Werkzeugmesstaster wurde bei aktiven **G18** kalibriert, wie für den Einsatz von Drehwerkzeugen üblich.

Funktion

Werden auf Drehmaschinen **Bohrer** mit einer Längenkorrektur wie bei Fräsmaschinen eingesetzt (kanalspezifisches SD 42950: \$SC_TOOL_LENGTH_TYPE=0), so kann auch ein Bohrer in dieser Anwendung vermessen werden.

Die **Länge L1** wird dabei stets in der 3. Achse (Werkzeugkorrekturachse) der aktuellen Ebene G17 bis G19 verrechnet. Damit ist auch die Stellung des Werkzeuges charakterisiert.

G17: L1 in Z-Achse (entspricht axiale Stellung)

G18: L1 in Y-Achse (keine Drehmaschinenanwendung)

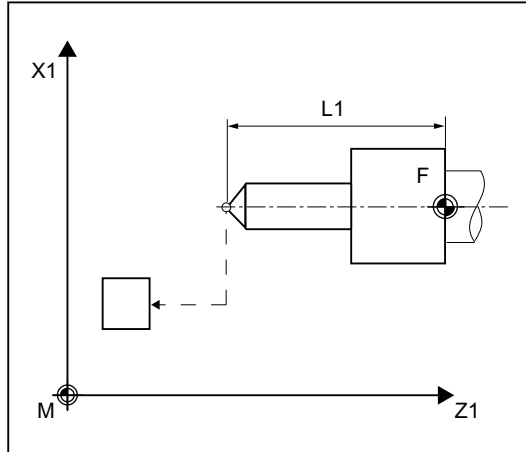
G19: L1 in X-Achse (entspricht radiale Stellung)

Bedingungen

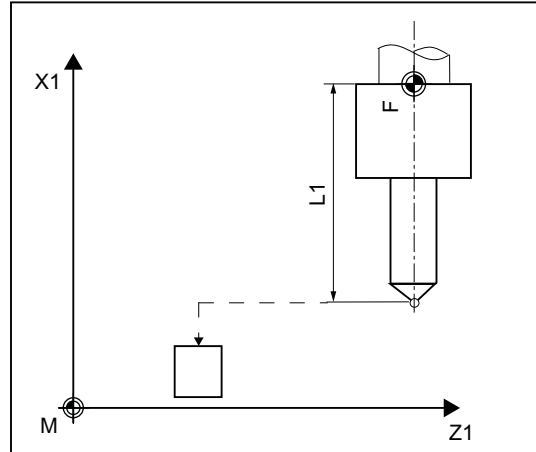
Es wird die Länge L1 bestimmt, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:

- Das aktive Werkzeug ist vom Typ 2xy (Bohrer)
- Kanalspezifisches SD 42950: \$SC_TOOL_LENGTH_TYPE=0
- G17 oder G19 aktiv ist und

3.5 Werkzeug messen (Drehen)



Bohrerlänge L1 messen bei G17



Bohrerlänge L1 messen bei G19

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen".
2. Drücken Sie den Softkey "Bohrer".
Das Eingabefenster "Messen: Bohrer" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopTurn-Programm | | |
|-----------------|---|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des zu vermessenden Werkzeugs | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| Werkzeug-lage | <ul style="list-style-type: none"> • axial (←) • radial (↓) | - | | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | β | Werkzeugausrichtung mit Schwenkachse <ul style="list-style-type: none"> • ← (0 Grad) • ↓ (90 Grad) • Werteingabe | Grad |
| | | | Z | Startpunkt Z der Messung | mm |
| | | | X | Startpunkt X der Messung | mm |
| | | | Y | Startpunkt Y der Messung | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |
| TZL | Toleranzbereich für Nullkorrektur | mm |
| TDIF | Toleranzbereich für Maßdifferenzkontrolle | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Messvariante Fräsen auf der Drehmaschine

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Bohrer".

Parameter

| ShopMill-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| D | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| A | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Bohrer" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-44 Ergebnisparameter "Bohrer"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|----------------------|---------|
| _OVR[8] | Istwert Länge L1 | mm |
| _OVR[9] | Differenz Länge L1 | mm |
| _OVR[10] | Istwert Länge L2 | mm |
| _OVR[11] | Differenz Länge L2 | mm |
| _OVR[27] | Nullkorrekturbereich | mm |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|------------------------|---------|
| _OVR[28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVR[29] | Zulässige Maßdifferenz | mm |
| _OVR[30] | Erfahrungswert | mm |
| _OVI[0] | D-Nummer | - |
| _OVI[2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI[3] | Messvariante | - |
| _OVI[5] | Messtasternummer | - |
| _OVI[7] | Erfahrungswertspeicher | - |
| _OVI[8] | Werkzeugnummer | - |
| _OVI[9] | Alarmnummer | - |

3.5.6 Werkzeug messen mit orientierbarem Werkzeugträger

Übersicht

Die Funktionalität zielt auf eine bestimmte Maschinenkonfiguration von Drehmaschinen (Dreh-/Fräsmaschinen) ab. Die Drehmaschinen müssen neben den Linearachsen (Z und X) und der Hauptspindel eine Schwenkachse um Y mit zugehöriger Werkzeugspindel besitzen. Mit der Schwenkachse kann das Werkzeug in der X/Z-Ebene ausgerichtet werden.

Voraussetzungen

- Die Seitenflächen des Werkzeugmesstasters sind parallel zu den jeweiligen Achsen (Maschinen- oder Werkstückkoordinatensystem in 1. und 2. Achse der Ebene) auszurichten. Der Werkzeugmesstaster muss in der Messachse und Richtung kalibriert sein, in der gemessen werden soll.
- Das zu vermessende Werkzeug muss mit seinen Werkzeugkorrekturwerten bei Zyklusaufwurf aktiv sein.
- Bei der Vermessung von Drehwerkzeugen muss die Schneidenlage des Werkzeugs entsprechend der **Werkzeugträgergrundstellung** in die Werkzeugkorrektur eingetragen werden.
- Bei der Vermessung von Bohrern und Fräswerkzeugen muss das Settingdatum SD 42950: TOOL_LENGTH_TYPE = 2 sein, d. h. die Längenzuordnung zu den Achsen erfolgt wie bei Drehwerkzeugen.
- Die aktive Ebene muss G18 sein.

Funktion

Für die Berücksichtigung des orientierbaren Werkzeugträgers im Messzyklus CYCLE982 muss folgendes Maschinendatum eingestellt werden:

MD 51740 \$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 16 = 1

Die Korrektur der Werkzeugkomponenten erfolgt damit entsprechend der Orientierung des Werkzeugträgers in Grundstellung.

Bei der Vermessung von Drehwerkzeugen, speziell Schrupper, Schlichter und Pilz, kann die Schwenkachse um Y beliebige Stellungen einnehmen. Bei Fräs- und Bohrwerkzeugen sind 90°-Vielfache erlaubt. Bei der Werkzeugspindel sind Positionierungen von 180°-Vielfachen möglich.

Dies wird zyklusintern überwacht.

Werden Drehwerkzeuge unter Verwendung von beliebigen Stellungen (nicht 90°-Vielfache) der Schwenkachse um Y vermessen, so ist zu berücksichtigen, dass das Drehwerkzeug in beiden Achsen X/Z, sofern dies möglich ist, mit der gleichen Werkzeugstellung vermessen wird.

Ablauf

Vor Aufruf des CYCLE982 ist das Werkzeug so auszurichten, wie es anschließend vermessen werden soll.

Das Ausrichten des Werkzeugs sollte vorzugsweise mit dem CYCLE800 erfolgen, siehe Bedienhandbuch *Drehen*, Kapitel "Schwenken Ebene / Ausrichten Werkzeug (CYCLE800)".

Zu beachten ist, dass der Messzyklus davon ausgeht, dass das Werkzeug im Vorfeld ausgerichtet wurde.

Aus der eingenommenen Position des Werkzeugs muss ein Anfahren in X, Z an den Messtaster durch den Messzyklus möglich sein.

Der weitere Messablauf ist analog zu den Messvarianten in Werkzeugträgergrundstellung.

Hinweis

Messen von Fräswerkzeugen

Folgende Messvariante wird unter Verwendung eines orientierbaren Werkzeugträgers nicht unterstützt:

Messart: "komplett" und Schneide: "Rückseite" messen.

Bei Verwendung dieser Messvariante wird der Alarm 61037: "Falsche Messvariante" ausgegeben.

3.6 Werkzeug messen (Fräsen)

3.6.1 Allgemeines

Die in diesem Kapitel beschriebenen Messzyklen sind für den Einsatz auf Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren vorgesehen.

Hinweis

Spindel

Spindelbefehle beziehen sich in den Messzyklen stets auf die aktive Masterspindel der Steuerung.

Beim Einsatz der Messzyklen an Maschinen mit mehreren Spindeln ist die betreffende Spindel vor Zyklusaufwurf als Masterspindel zu definieren.

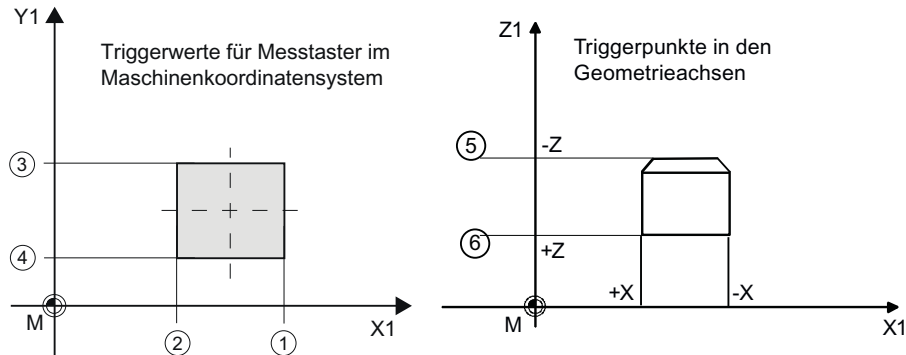
Literatur: /PG/ "Programmieranleitung Grundlagen"

Ebenendefinition

Bei Fräsmaschinen- und Bearbeitungszentren ist die Standardeinstellung der aktuellen Bearbeitungsebene G17.

Maschinen- / Werkstückbezogenes Messen/Kalibrieren

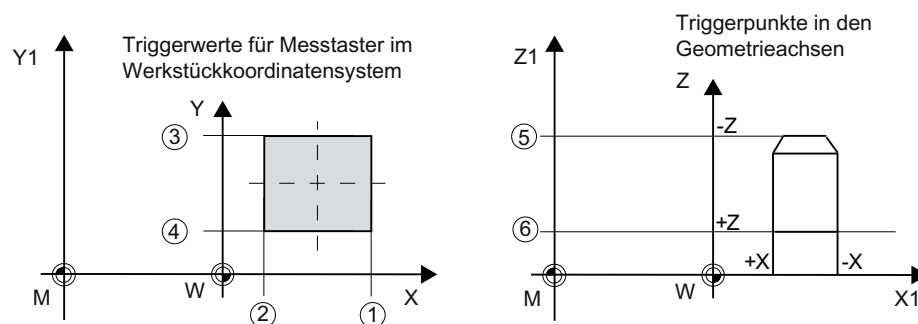
- Maschinenbezogenes Messen/Kalibrieren:**
 Das Messen erfolgt im Basiskoordinatensystem (Maschinenkoordinatensystem bei ausgeschalteter kinematischer Transformation).
 Die Schaltpositionen des Werkzeugmesstasters beziehen sich auf den Maschinennullpunkt. Es werden die Daten von folgenden allgemeinen Settingdaten verwendet:



- ① SD54625 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX1
- ② SD54626 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX1
- ③ SD54627 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX2
- ④ SD54628 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX2
- ⑤ SD54629 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX3
- ⑥ SD54630 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX3

Bild 3-30 Werkzeugmesstaster, maschinenbezogen (G17)

- Werkstückbezogenes Messen/Kalibrieren:**
 Die Schaltpositionen des Werkzeugmesstasters beziehen sich auf den Werkstücknullpunkt. Es werden die Daten von folgenden allgemeinen Settingdaten verwendet:



- ① SD54640 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX1
- ② SD54641 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX1
- ③ SD54642 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX2
- ④ SD54643 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX2
- ⑤ SD54644 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX3
- ⑥ SD54645 \$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX3

Bild 3-31 Werkzeugmesstaster, werkstückbezogen (G17)

Hinweis

Werkstückbezogenes oder maschinenbezogenes Messen bedingt einen entsprechend kalibrierten Werkzeugmesstaster, siehe Kapitel Abgleich Messtaster (CYCLE971) (Seite 298).

Korrekturstrategie

Der Werkzeugmesszyklus ist für verschiedene Anwendungen vorgesehen:

- Erstmaliges Vermessen eines Werkzeugs (Allgemeines Settingdatum SD54762 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL[Bit9]):
Die Werkzeugkorrekturwerte in Geometrie und Verschleiß werden ersetzt.
Die Korrektur erfolgt in die Geometriekomponente der Länge bzw. des Radius.
Die Verschleißkomponente wird gelöscht.
- Nachmessen eines Werkzeugs (Allgemeines Settingdatum SD 54762 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL[Bit9]):
Die ermittelte Differenz wird in der Verschleißkomponente (Länge bzw. Radius) des Werkzeugs verrechnet.

Erfahrungswerte können wahlweise berücksichtigt werden. Eine Mittelwertbildung erfolgt nicht.

3.6.2 Abgleich Messtaster (CYCLE971)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann ein Werkzeugmesstaster maschinenbezogen oder werkstückbezogen abgeglichen (kalibriert) werden.

Es wird ohne Erfahrungs- und Mittelwert gerechnet.

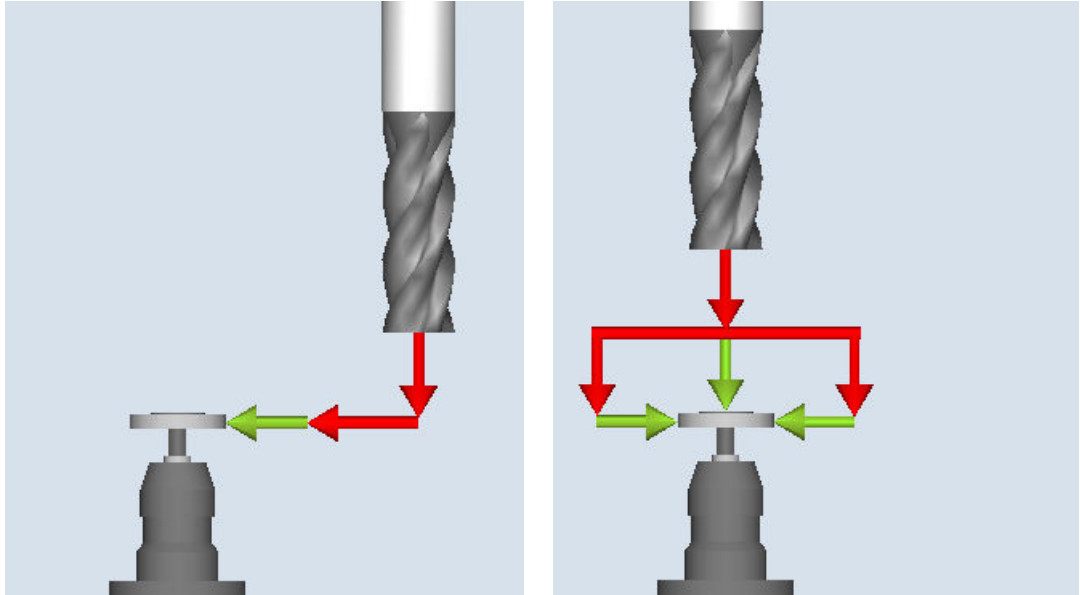
Messprinzip

Mithilfe des Kalibrierwerkzeugs werden die aktuellen Abstandsmaße zwischen Maschinennullpunkt (maschinenbezogener Abgleich) bzw. Werkstücknullpunkt (werkstückbezogener Abgleich) und Werkzeugmesstaster-Triggerpunkt ermittelt. Die Positionierung des Kalibrierwerkzeugs zum Messtaster erfolgt durch den Zyklus.

Hinweis

Bei der Verwendung einer Scheibe als Messtastertyp und den Abgleichvarianten „achsweise“ bzw. „komplett – mit eingeschränkten Anfahrrichtungen in der Ebene“ sind die Positionen des Messtasters in der Ebene in den Settingdaten genau voreinzutragen, um anschließend ein genaues Messen zu gewährleisten.

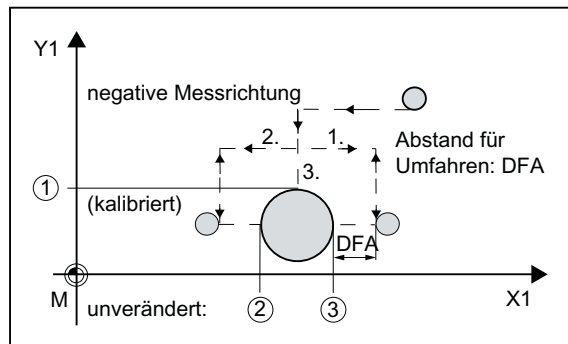
Weitere Informationen finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl, Kapitel "Werkzeugmessen in Fräsen")



Abgleich: Messtaster (CYCLE971), achsweise Abgleich: Messtaster (CYCLE971), komplett

Abgleich achsweise

Beim Abgleich "achsweise" wird der Messtaster in der parametrisierten Messachse und Messrichtung abgeglichen (kalibriert). Der Antastpunkt in der Versetzachse kann zentriert werden. Dabei wird zuerst die tatsächliche Mitte des Werkzeugmesstasters in der Versetzachse ermittelt, bevor in der Messachse abgeglichen wird.



- ① Allgemeines SD 54627 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX2
- ② Allgemeines SD 54626 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX1
- ③ Allgemeines SD 54625 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX1

Bild 3-32 Abgleich Messtaster (CYCLE971) mit Versetzachse, Beispiel G17: Mitte bestimmen in X, Kalibrieren in Y

Abgleich komplett

Beim Abgleich "komplett" wird der Werkzeugmesstaster automatisch kalibriert. Der Messzyklus ermittelt mithilfe des Kalibrierwerkzeugs die Werkzeugmesstaster-Triggerpunkte in allen Achsen bzw. Achsrichtungen, in denen ein Anfahren an den Messtaster möglich ist. Siehe Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl*,

3.6 Werkzeug messen (Fräsen)

Kapitel "Werkzeugmessen in Fräsen": Allgemeine Settingdaten SD 54632
 \$\$SNS_MEA_TP_AX_DIR_AUTO_CAL bzw. SD 54647
 \$\$SNS_MEA_TPW_AX_DIR_AUTO_CAL.

Die Werkzeugachse (bei G17: Z) muss in Minus-Richtung immer anfahrbar sein. Andernfalls ist kein Abgleich "komplett" möglich. Es wird mit dem Abgleich in der 3. Achse begonnen, danach die Achsen der Ebene. In den folgenden Bildern ist der Abgleich "komplett" (Beispiel: G17) dargestellt.

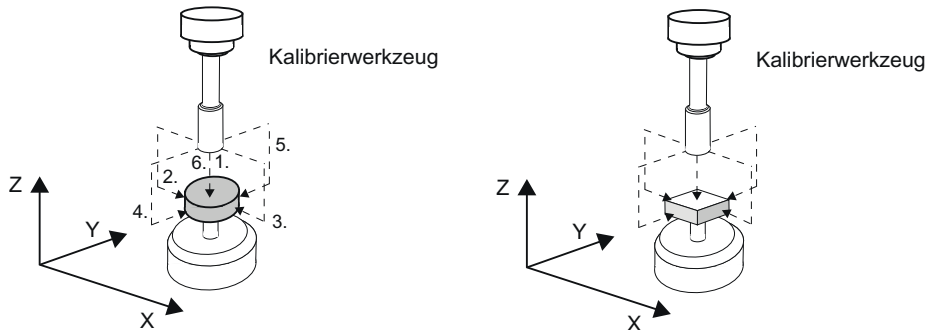
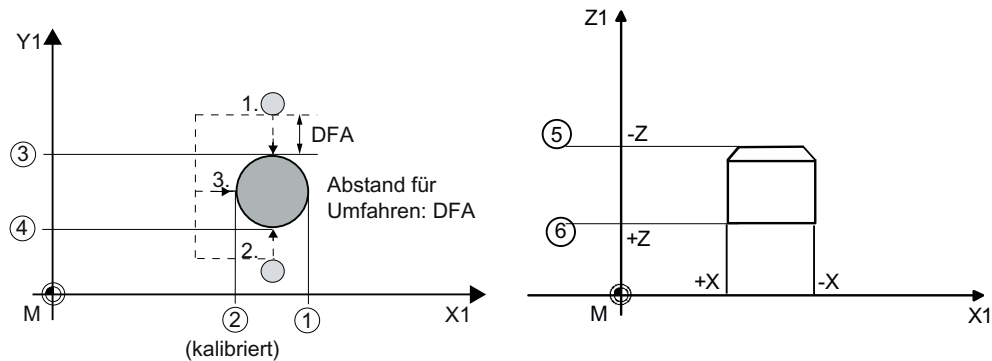


Bild 3-33 Werkzeugmesstaster Ausführung Scheibe und Würfel

Vor dem ersten Kalibriervorgang in der Ebene, z. B. Plus-Richtung der 1. Achse, wird in der anderen Achse (2. Achse), soweit ein Anfahren in dieser Achse an den Taster möglich ist, die genaue Mitte des Messtasters bestimmt. Hierzu werden zusätzliche Verfahrbewegungen in der Ebene ausgeführt.



- ① Allgemeines SD 54625 \$\$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX1
- ② Allgemeines SD 54626 \$\$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX1
- ③ Allgemeines SD 54627 \$\$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX2
- ④ Allgemeines SD 54628 \$\$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX2
- ⑤ Allgemeines SD 54629 \$\$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX3
- ⑥ Allgemeines SD 54630 \$\$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX3

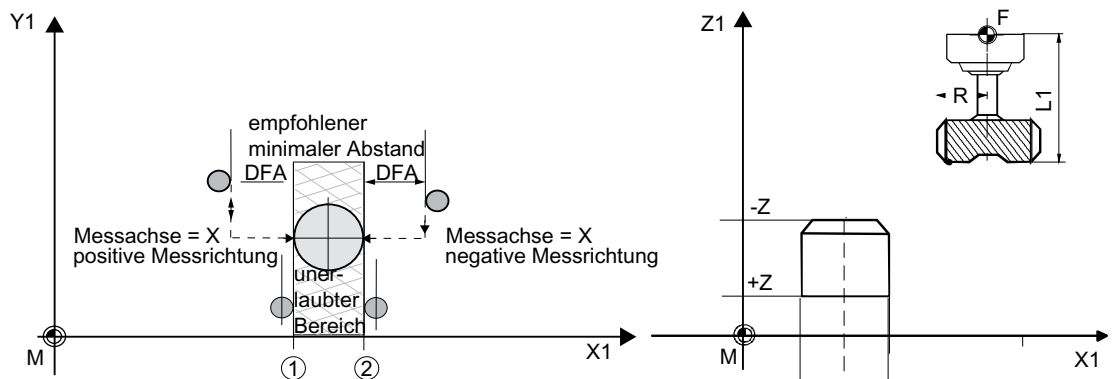
Bild 3-34 Bestimmung der Messtastermitte in der 2. Achse der Ebene, Kalibrieren +X

Voraussetzungen

- Die genaue Länge und Radius des Kalibrierwerkzeugs müssen in einem Werkzeugkorrekturdatensatz hinterlegt sein. Diese Werkzeugkorrektur muss beim Aufruf des Messzyklus aktiv sein.
- Werkzeugtyp:
 - Kalibrierwerkzeug (Typ 725)
 - Fräswerkzeug (Typ 1xy)
- Die Bearbeitungsebene G17 oder G18 oder G19 muss vor Zyklusaufruf festgelegt sein.
- Die ungefähren Koordinaten des Werkzeugmesstasters sind vor Kalibrierbeginn in den allgemeinen Settingdaten einzutragen (siehe Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl*, Kapitel "Werkzeugmessen in Fräsen"). Diese Werte dienen zum automatischen Anfahren an den Messtastern mit dem Kalibrierwerkzeug und dürfen im Betrag nicht mehr als der Parameterwert TSA vom Istwert abweichen.
- Der Messtaster muss innerhalb des Gesamtweges $2 \cdot DFA$ erreicht werden.

Ausgangsposition vor dem Messen

Beim **Abgleich "achsweise"** errechnet sich der Zyklus aus der Startposition den Anfahrtweg zum Messtaster und erzeugt die entsprechenden Verfahrssätze. Es muss gewährleistet sein, dass ein kollisionsfreies Anfahren möglich ist.



- ① Allgemeines SD 54626 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX1
- ② Allgemeines SD 54625 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX1

Bild 3-35 Startpositionen für den Abgleich in der Ebene, Beispiel: G17

Hinweis

Kalibrieren in der 3.Achse der Messebene

Ist der Werkzeugdurchmesser größer, so wird das Kalibrierwerkzeug um den Werkzeugradius versetzt zur Mitte auf den Messtaster positioniert. Abzüglich wirkt der Wert des Versatzes.

Beim **Abgleich "komplett"** sollte die Position vor Zyklenaufruf so gewählt werden, dass ein kollisionsfreies, mittiges Anfahren um den Messweg DFA über der Messtastermitte möglich ist.

3.6 Werkzeug messen (Fräsen)

Die Achsreihenfolge für die Anfahrbewegung ist erst die Werkzeugachse (3. Achse) und danach die Achsen der Ebene.

Position nach Messzyklus-Ende

Beim Abgleich "achsweise" steht das Kalibrierwerkzeug im Abstand des Messweges DFA gegenüber der Messfläche.

Beim Abgleich "komplett" steht das Kalibrierwerkzeug im Abstand des Messweges DFA über der Mitte des Messtasters.

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen".





2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".
Das Eingabefenster "Abgleich: Messtaster" wird geöffnet.

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|-----------------|---|---------|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL | Messebene (G17 - G19) | - | T | Name des Kalibrierwerkzeugs | - |
| | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D | Schneidennummer (1 - 9) | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | Weg/min | | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| | | | F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |

| Parameter | Beschreibung | | | Einheit |
|--|---|--|-----------------------|---------|
| Messart | <ul style="list-style-type: none"> achsweise abgleichen (kalibrieren) komplett abgleichen (kalibrieren) | | | - |
| nur bei Messart "achsweise" (bei G17): | | | | |
| Messachse | X | Y | Z | - |
| Antastpunkt zentrieren | <ul style="list-style-type: none"> Nein in Y | <ul style="list-style-type: none"> Nein in X | siehe Werkzeugversatz | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|---|---|---------|
| Werkzeugversatz  | Richtung der Werkzeugversatzachse bei großen Werkzeugen <ul style="list-style-type: none"> • Nein <ul style="list-style-type: none"> – Abgleich in der 3. Achse: wird mittig über dem Messtaster abgeglichen. – Abgleich in der Ebene: die genaue Messtastermitte wird in der zur Messachse jeweiligen anderen Achse nicht bestimmt • in X <ul style="list-style-type: none"> – Abgleich in der Ebene: vor der Kalibrierung in Y wird die genaue Messtastermitte in X bestimmt. – Abgleich in der 3. Achse: siehe Versatz • in Y <ul style="list-style-type: none"> – Abgleich in der Ebene: vor der Kalibrierung in X wird die genaue Messtastermitte in Y bestimmt. – Abgleich in der 3. Achse: siehe Versatz | - |
| Spindelumschlag  | Kompensation von Rundlauf Fehlern durch Spindelumschlag ²⁾ <ul style="list-style-type: none"> • Ja • Nein | - |
| V | Seitenversatz (nur bei Messachse "Z", bei G17) Der Versatz wirkt beim Kalibrieren der 3. Messachse, wenn der Kalibrierwerkzeugdurchmesser größer als der obere Durchmesser des Messtasters ist. Hier wird das Werkzeug um den Werkzeugradius aus der Mitte des Messtasters versetzt, abzüglich des Wertes von V. Es muss eine Versetzachse angegeben werden. | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

1) Der Variablenname darf nicht leer sein.

2) Die Funktion "Spindelumschlag" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54762 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL das Bit11 gesetzt ist.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.




1. Drücken Sie den Softkey "Werkz messen".




2. Drücken Sie den Softkey "Abgleich Messtaster".

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|---|------------------------|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
|  | Schneidenummer (1 - 9) | - |

3.6 Werkzeug messen (Fräsen)

| ShopTurn-Programm | | |
|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|  | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Abgleich Messtaster" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-45 Ergebnisparameter "Abgleich Messtaster"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [8] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 1. Geometrieachse | mm |
| _OVR [10] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 1. Geometrieachse | mm |
| _OVR [12] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 2. Geometrieachse | mm |
| _OVR [14] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 2. Geometrieachse | mm |
| _OVR [16] | Triggerpunkt Minus-Richtung Istwert 3. Geometrieachse | mm |
| _OVR [18] | Triggerpunkt Plus-Richtung Istwert 3. Geometrieachse | mm |
| _OVR [9] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 1. Geometrieachse | mm |
| _OVR [11] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 1. Geometrieachse | mm |
| _OVR [13] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 2. Geometrieachse | mm |
| _OVR [15] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 2. Geometrieachse | mm |
| _OVR [17] | Triggerpunkt Minus-Richtung Differenz 3. Geometrieachse | mm |
| _OVR [19] | Triggerpunkt Plus-Richtung Differenz 3. Geometrieachse | mm |
| _OVR [27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | mm |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

3.6.3 Fräser oder Bohrer (CYCLE971)

Funktion

Mit dieser Messvariante kann die Werkzeuglänge oder der Werkzeugradius von Fräs- oder Bohrwerkzeugen gemessen werden. Optional kann bei Fräswerkzeugen die Schneidenlänge oder der Schneidenradius gemessen werden (z.B. zur Kontrolle, ob einzelne Schneiden des Fräswerkzeugs ausgebrochen sind), siehe Abschnitt "Zähne einzeln prüfen".

Es wird geprüft, ob die zu korrigierende Differenz zur eingetragenen Werkzeuglänge oder zum eingetragenen Werkzeugradius in der Werkzeugverwaltung innerhalb eines definierten Toleranzbereiches liegt:

- Obergrenze: Vertrauensbereich TSA und Maßdifferenzkontrolle DIF
- Untergrenze: Nullkorrekturbereich TZL

Bei Einhaltung dieses Bereichs wird die gemessene Werkzeuglänge bzw. der Werkzeugradius in die Werkzeugverwaltung eingetragen, anderenfalls eine Alarmmeldung ausgegeben. Bei Unterschreitung der Untergrenze wird nicht korrigiert.

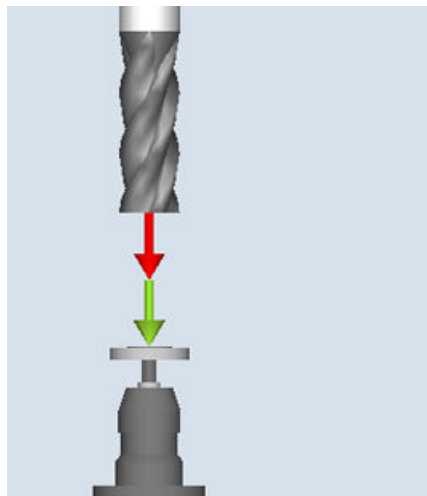
Das Messen ist wahlweise möglich mit

- stehender Spindel (siehe Abschnitt Werkzeugmessung mit stehender Spindel (Seite 309))
- drehender Spindel (siehe Abschnitt Werkzeugmessung mit drehender Spindel (Seite 309))

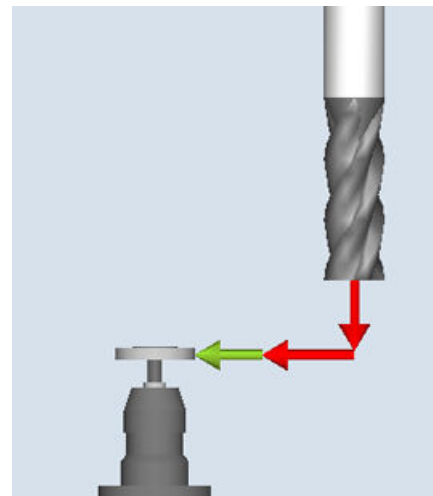
Hinweis

Die Funktion "Zähne einzeln prüfen" ist nur im Zusammenhang mit der Funktion "Werkzeugmessen mit drehender Spindel" möglich!

Messprinzip



Messen: Fräser (CYCLE971),
Beispiel Länge



Messen: Fräser (CYCLE971),
Beispiel Radius

Der Fräser oder Bohrer muss vor Aufruf des Messzyklus stets senkrecht zum Messtaster ausgerichtet sein. D. h. die Werkzeugachse liegt parallel zur Mittellinie des Messtasters.

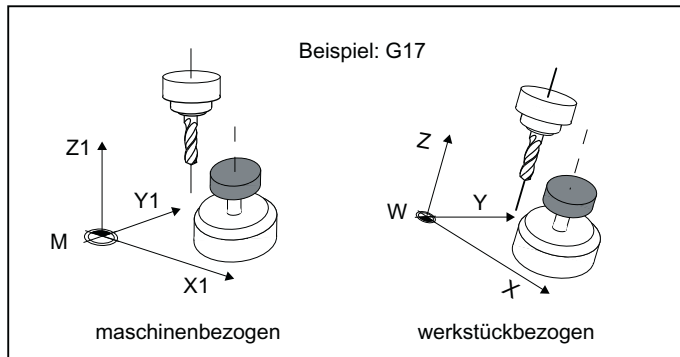


Bild 3-36 Parallele Ausrichtung von Werkzeugachse, Messtasterachse und Achse des Koordinatensystems

Längenmessung

Beim Messen der Werkzeuglänge wird der Messtaster in Werkzeugrichtung angetastet.

Es kann mit und ohne Werkzeugversatz gemessen werden. Werkzeugversatz bedeutet eine seitliche Verschiebung des Werkzeuges aus der Mitte des Messtasters in einer Versetzachse um den Werkzeugradius und korrigiert um eine Versatzkorrektur.

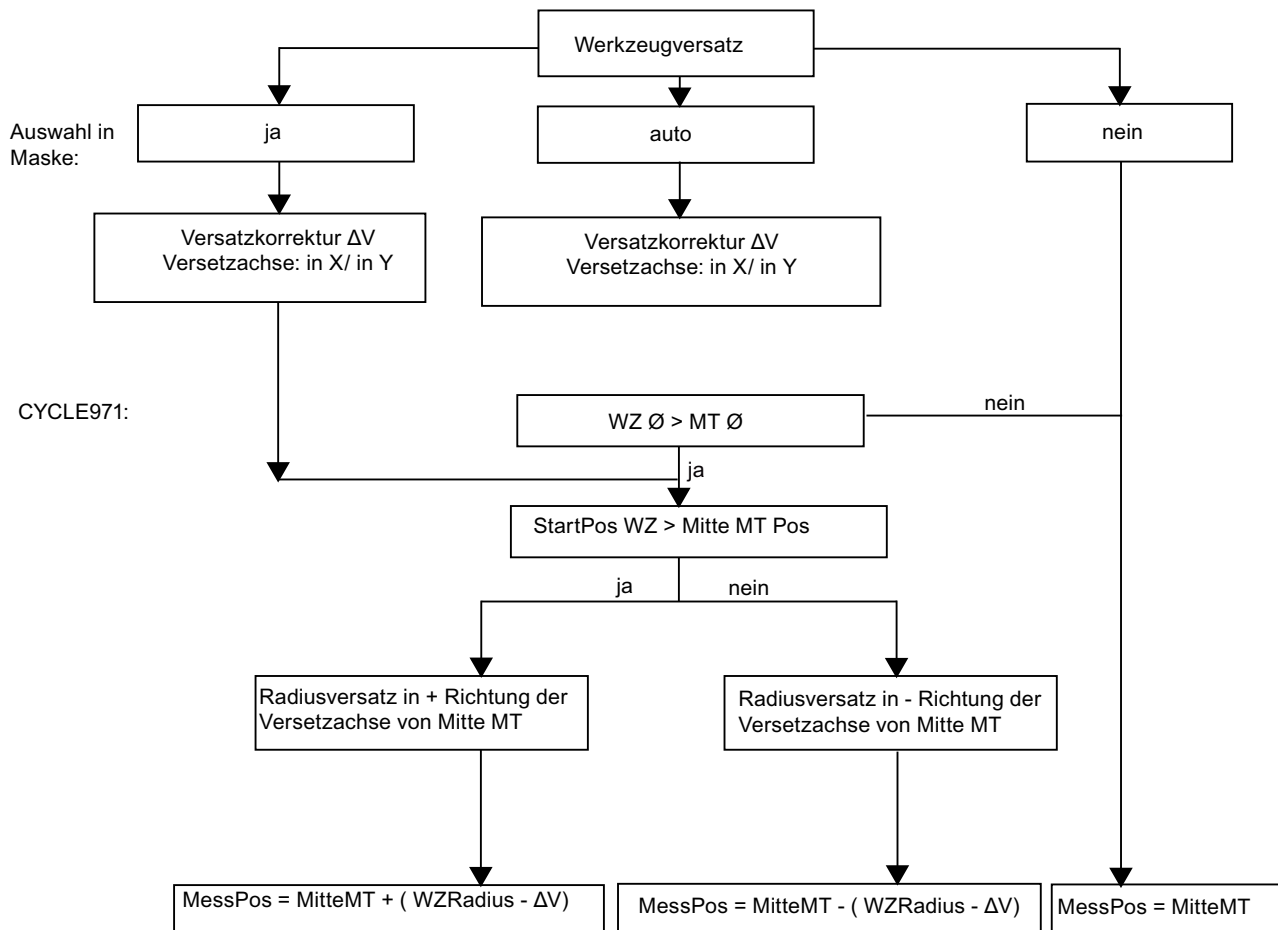
Beim Messen der Länge mit Werkzeugversatz gibt es zwei Möglichkeiten:

1. Werkzeugversatz „auto“:

Ein Versatz in der gewählten Versetzachse erfolgt nur, wenn der Werkzeugdurchmesser größer als der Durchmesser für die Längenmessung des Werkzeugmesstasters (\$SNS_MEA_TP_EDGE_DISK_SIZE bzw. \$SNS_MEA_TPW_EDGE_DISK_SIZE) ist. Die Richtung des Versatzes in der gewählten Versetzachse ergibt sich aus der Startposition des Werkzeuges vor dem Messen. Ist die Startposition in der Versetzachse größer zur Mitte des Messtasters, erfolgt der Versatz in „+“-Richtung der Versetzachse, sonst in „-“-Richtung. Der Betrag des Werkzeugversatzes ergibt sich aus dem Werkzeugradius abzüglich der Versatzkorrektur.

2. Werkzeugversatz „ja“

Der Versatz wird unabhängig von der Größe des Werkzeugdurchmessers zum Durchmesser des Messtasters in der gewählten Versetzachse verfahren und ist vom Anfahrverhalten identisch mit dem Werkzeugversatz "auto".



WZ: Werkzeug
MT: Messtaster
MessPo: Messposition

MitteMT: Mitte Messtaster
Mitte MT Pos: Mitte Messtaster Position Versetzachse
StartPos WZ: Startposition Werkzeug Versetzachse

WZRadius: Werkzeugradius

Bild 3-37 Wirkung Werkzeugversatz (Radius) und Versatzkorrektur bei Werkzeug messen Länge bzw. Kalibrieren in der 3. Achse mit CYCLE971 in der G17-Ebene

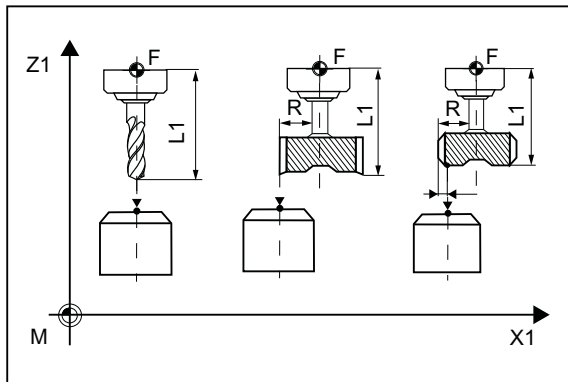


Bild 3-38 Längenmessung ohne und mit Versatz

Radiusmessung

Der Werkzeugradius wird durch seitliches Antasten an den Messtaster in der parametrisierten Messachse und Messrichtung gemessen (siehe folgendes Bild).

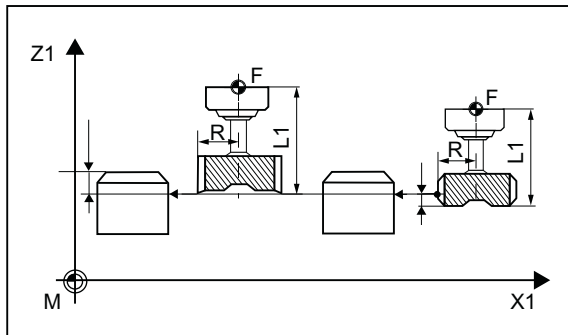


Bild 3-39 Radiusmessung ohne und mit Versatz

Voraussetzungen

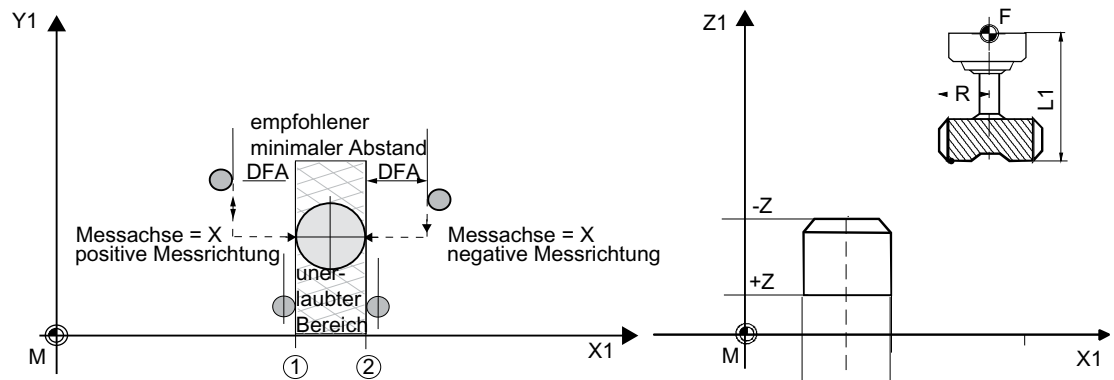
Hinweis

Der Werkzeugmesstaster muss vor dem Werkzeugmessen kalibriert sein (siehe Abgleich Messtaster (CYCLE971) (Seite 298)).

- Die Werkzeuggeometriedaten (ungefähre Werte) müssen in einem Werkzeugkorrekturdatensatz eingetragen sein.
- Das Werkzeug muss aktiv sein.
- Es muss die Bearbeitungsebene programmiert sein, in der der Messtaster abgeglichen (kalibriert) wurde.
- Das Werkzeug muss so vorpositioniert sein, dass ein kollisionsfreies Anfahren durch den Messtaster im Messzyklus möglich ist.

Ausgangsposition vor dem Messen

Vor Zyklusaufwurf muss eine Startposition eingenommen sein, aus der das Anfahren an den Messtaster kollisionsfrei möglich ist. Der Messzyklus errechnet sich den weiteren Anfahrweg und erzeugt die entsprechenden Verfahrssätze.



- ① Allgemeines SD 54626 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX1
- ② Allgemeines SD 54625 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX1

Bild 3-40 Messen Werkzeug (CYCLE971), Startpositionen für das Messen in der Ebene

Position nach Messzyklus-Ende

Das Werkzeug steht um den Messweg gegenüber der Messfläche.

3.6.3.1 Messen mit stehender Spindel

Werkzeugmessung mit stehender Spindel

Vor Messzyklusaufwurf muss beim Messen von Fräsworkzeugen das Werkzeug mit der Spindel so gedreht werden, dass die ausgewählte Schneide gemessen werden kann (Länge oder Radius).

3.6.3.2 Messen mit drehender Spindel

Werkzeugmessung mit drehender Spindel

Typischerweise erfolgt die Radiusmessung von Fräsworkzeugen mit drehender Spindel, d. h. die größte Schneide bestimmt das Messergebnis.

Ebenso kann eine Längenvermessung von Fräsworkzeugen mit drehender Spindel sinnvoll sein.

Folgendes ist zu beachten:

- Ist der Werkzeugmesstaster für das Vermessen mit drehender Spindel bei der Längen- und/oder Radiusermittlung zulässig? (Herstellerangaben)
- Zulässige Umfangsgeschwindigkeit für das zu vermessende Werkzeug

3.6 Werkzeug messen (Fräsen)

- Maximal zulässige Drehzahl
- Maximal zulässiger Vorschub beim Antasten
- Mindestvorschub beim Antasten
- Wahl der Drehrichtung in Abhängigkeit der Schneidengeometrie zur Vermeidung harter Schläge beim Antasten an den Messtaster
- Geforderte Messgenauigkeit

Bei der Messung mit drehendem Werkzeug ist das Verhältnis von Messvorschub und Drehzahl zu berücksichtigen. Dabei wird eine Schneide betrachtet. Bei Mehrschneidern ist entsprechend die längste Schneide für das Messergebnis verantwortlich.

Folgende Zusammenhänge sind zu berücksichtigen:

$$n = S / (2\pi \cdot r \cdot 0.001)$$

$$F = n \cdot \Delta$$

Es bedeuten:

| | | Grundsystem | |
|----------|---------------------------------------|-----------------|-------------|
| | | <i>metrisch</i> | <i>inch</i> |
| n | Drehzahl | U/min | U/min |
| S | Max. zulässige Umfangsgeschwindigkeit | m/min | Fuß/min |
| r | Werkzeugradius | mm | inch |
| F | Messvorschub | mm/min | inch/min |
| Δ | Messgenauigkeit | mm | inch |

Besonderheiten beim Messen mit drehender Spindel

- Standardmäßig erfolgt eine zyklusinterne Berechnung von Vorschub und Drehzahl mit den in den allgemeinen Settingdaten SD 54670 - SD 54677 festgelegten Grenzwerten für Umfangsgeschwindigkeit, Drehzahl, Mindestvorschub, Maximaler Vorschub und Messgenauigkeit sowie der beim Messen vorgesehenen Spindeldrehrichtung (siehe Inbetriebnahmehandbuch *SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl*, Kapitel "Werkzeugmessen in Fräsen - Überwachung beim Messen mit drehender Spindel") Das Messen erfolgt durch zweimaliges Antasten, wobei beim 1. Antasten ein höherer Vorschub wirkt. Maximal ist ein Messen mit dreimaligem Antasten möglich. Beim mehrmaligen Antasten wird beim letzten Antasten die Drehzahl zusätzlich reduziert. Durch Setzen des allgemeinen SD 54740 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK[Bit19] kann diese Reduzierung der Drehzahl unterdrückt werden.
- Über das allgemeine SD 54762 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL[Bit5] kann der Anwender die zyklusinterne Berechnung ausblenden und die Werte für Vorschub und Drehzahl über die Eingabemaske des Zyklus vorgeben.
Zur Vorgabe der Werte bei gesetztem Bit5 im allgemeinen SD 54762 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL dienen die Eingabefelder in der Maske F1 (Vorschub 1) und S1 (Drehzahl 1), F2 (Vorschub 2) und S2 (Drehzahl 2) bzw. F3 (Vorschub 3) und S3 (Drehzahl 3). Beim ersten Antasten werden die Werte von F1 und S1 und beim zweiten Antasten die Werte F2 und S2 wirksam. Ist S2=0, so wird nur einmal angetastet. Ist S3>0 und S2>0 erfolgt ein dreimaliges Antasten, wobei beim 3. Antasten die Werte aus F3 und S3 wirksam werden.
Die Überwachungen der allgemeinen Settingdaten SD 54670 - SD 54677 wirken nicht!
- Wenn bei Aufruf des Messzyklus die Spindel steht, wird die Drehrichtung aus dem allgemeinen SD 54674 \$SNS_MEA_CM_SPIND_ROT_DIR ermittelt.

Hinweis

Wenn bei Aufruf des Messzyklus die Spindel schon dreht, bleibt diese Drehrichtung unabhängig vom allgemeinen SD 54674 \$SNS_MEA_CM_SPIND_ROT_DIR erhalten!

3.6.3.3 Zähne einzeln prüfen

Zähne einzeln prüfen

Die Funktion "Zähne einzeln prüfen" kann für das Nachmessen (Korrektur in den Verschleiß) und das erstmalige Vermessen (Korrektur in die Geometrie) verwendet werden. Es können Fräswerkzeuge mit bis zu 100 Schneiden vermessen werden.

Es wird geprüft, ob die Messwerte aller Schneiden innerhalb eines definierten Toleranzbereiches liegen:

- Obergrenze: Vertrauensbereich TSA und Maßdifferenzkontrolle DIF
- Untergrenze: Nullkorrekturbereich TZL

Liegen die Messwerte außerhalb des Toleranzbereiches, wird ein Alarm ausgegeben.

Liegt der Messwert der längsten Schneide innerhalb des Toleranzbereiches, wird dieser in die Werkzeugverwaltung eingetragen. Bei Unterschreitung der Untergrenze wird nicht korrigiert.

Hinweis

Die Funktion "Zähne einzeln prüfen" ist nur möglich im Zusammenhang mit der Funktion Werkzeugmessung mit drehender Spindel (Seite 309).

Längenmessung

Das Werkzeug wird seitlich vom Messtaster und unterhalb der Messtasteroberkante in der Versetzachse positioniert. Für die Ermittlung der Spindelposition einer Schneide wird der Messtaster zweimal mit rotierendem Werkzeug angetastet.

Anschließend erfolgt die Längenmessung mit stehender Spindel. Dazu wird das Werkzeug über dem Messtaster und um den Werkzeugradius versetzt zur Messtastermitte positioniert.

Zuerst wird die Schneide vermessen, deren Spindelposition durch das seitliche Antasten ermittelt wurde. Die weiteren Schneiden werden durch Spindelorientierung vermessen.

Nach den Messungen wird der Messwert der längsten Schneide in die Werkzeugkorrektur eingetragen, vorausgesetzt dieser liegt im Toleranzbereich.

Radiusmessung

Für die Radiusmessung muss die Schneideneinteilung den gleichen Abstand haben (Beispiel: ein 3 Schneider hat jeweils im Abstand von 120 Grad eine Schneide).

Das Werkzeug wird seitlich vom Messtaster und unterhalb der Messtasteroberkante in der Versetzachse positioniert. Für die Ermittlung der Spindelposition der längsten Schneide wird der Messtaster zweimal mit rotierendem Werkzeug angetastet.

Anschließend erfolgt durch Mehrfachantastung mit stehender Spindel die Messung der genauen Spindelposition und des Schneidenradius am höchsten Punkt der Schneide.

Die anderen Schneiden werden durch Ändern der Spindelorientierung vermessen. Der gemessene Radius der längsten Schneide wird in die Werkzeugkorrektur eingetragen, vorausgesetzt der Wert liegt im Toleranzbereich.

Besonderheiten bei der Funktion "Zähne einzeln prüfen"

Es gelten folgende zusätzliche Voraussetzungen:

- Die Schneidenanzahl des Fräswerkzeugs muss in der Werkzeugkorrektur eingetragen sein.
- Werkzeugspindel mit Lagemesssystem.
- Der Werkzeugmesstaster muss kalibriert sein, siehe Abgleich Messtaster (CYCLE971) (Seite 298)

Vor Zyklusaufwurf muss das Werkzeug seitlich neben dem Messtaster und oberhalb der Messtasterkante positioniert werden.

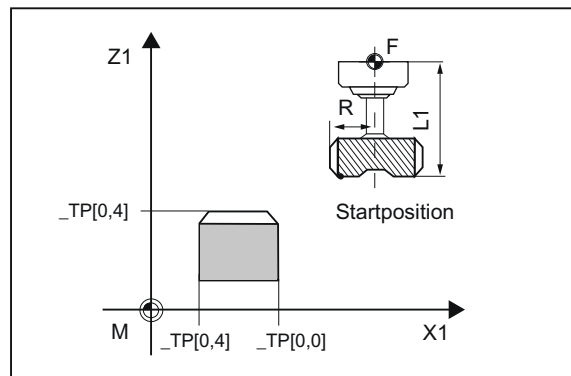


Bild 3-41 "Zähne einzeln prüfen" (CYCLE971), Startposition vor Messzyklenaufruf

3.6.3.4 Aufruf der Messvariante Fräser

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen" in der vertikalen Softkeyleiste.
2. Drücken Sie den Softkey "Fräser" in der horizontalen Softkeyleiste. Das Eingabefenster "Messen: Werkzeug" wird geöffnet.

3.6.3.5 Aufruf der Messvariante Bohrer

Vorgehensweise







Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopMill-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.







1. Drücken Sie den Softkey "Werkz. messen" in der vertikalen Softkeyleiste.
2. Drücken Sie den Softkey "Bohrer" in der horizontalen Softkeyleiste. Das Eingabefenster "Messen: Werkzeug" wird geöffnet.

3.6.3.6 Parameter

Parameter

| G-Code Programm | | | ShopMill-Programm | | |
|---|---|---------|---|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit | Parameter | Beschreibung | Einheit |
| PL  | Messebene (G17 -G19) | - | T | Name des zu vermessenden Werkzeugs | - |
|   | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - | D  | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| | | |   | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|--|---|---------|
| Messen  | <ul style="list-style-type: none"> • Länge (Werkzeuglänge messen) • Radius (Werkzeugradius messen) | - |
| Spindel  | Verhalten der Spindel beim Messen: <ul style="list-style-type: none"> • Spindel steht • Spindel dreht | - |
| Zähne einzeln prüfen  | Zahnbruchkontrolle (nur bei "Spindel dreht") ²⁾ <ul style="list-style-type: none"> • ja • nein | - |
| nur bei Messen "Radius": | | - |
| Messachse | entsprechend der eingestellten Messebene: <ul style="list-style-type: none"> • X (bei G17) • Y (bei G17) | - |
| DZ | Längenversatz (bei G17) | mm |
| nur bei Messen "Länge": | | - |
| Werkzeugversatz  | Versetzachse <ul style="list-style-type: none"> • ja: mit Angabe der Versetzachse • nein: das Werkzeug wird mittig vermessen • auto: mit Angabe der Versetzachse (wirkt nur bei großen Werkzeugen) | - |
| ΔV | Versatzkorrektur (nur bei Werkzeugversatz „ja“ oder „auto“) | mm |
| DFA | Messweg | mm |
| TSA | Vertrauensbereich für Messergebnis | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

²⁾ Die Funktion "Zähne einzeln prüfen" wird angezeigt, wenn im allgemeinen SD 54762 \$SNS_MEA_FUNCTIONS_MASK_TOOL das Bit10 gesetzt ist.

Messvariante Drehen auf Fräsmaschine (nur 840D sl)

Vorgehensweise

Das zu bearbeitende Teileprogramm bzw. ShopTurn-Programm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.



1. Drücken Sie den Softkey "Werkst messen".



2. Drücken Sie den Softkey "Fräser".

Parameter

| ShopTurn-Programm | | |
|-------------------|---|---------|
| Parameter | Beschreibung | Einheit |
| T | Name des Messtasters | - |
| DO | Schneidenummer (1 - 9) | - |
| DO | Abgleichdatensatz (1 - 6), Variableneingabe möglich ¹⁾ | - |
| F | Abgleich- und Messvorschub | mm/min |
| X | Startpunkt X der Messung | mm |
| Y | Startpunkt Y der Messung | mm |
| Z | Startpunkt Z der Messung | mm |

¹⁾ Der Variablenname darf nicht leer sein.

3.6.3.7 Ergebnisparameter

Liste der Ergebnisparameter

Die Messvariante "Messen Fräser" oder "Messen Bohrer" stellt folgende Ergebnisparameter zur Verfügung:

Tabelle 3-46 Ergebnisparameter "Messen Werkzeug"

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------|---|---------|
| _OVR [8] | Istwert Länge L1 ¹⁾ / Länge der längsten Schneide ³⁾ | mm |
| _OVR [9] | Differenz Länge L1 ¹⁾ / Differenz Länge der längsten Schneide ³⁾ | mm |
| _OVR [10] | Istwert Radius R ²⁾ / Istwert Radius der längsten Schneide ⁴⁾ | mm |
| _OVR [11] | Differenz Radius R ²⁾ / Differenz Radius der längsten Schneide ⁴⁾ | mm |
| _OVR [12] | Istwert Länge der kürzesten Schneide ³⁾ | mm |
| _OVR [13] | Differenz Länge der kürzesten Schneide ³⁾ | mm |
| _OVR [14] | Istwert Radius der kürzesten Schneide ⁴⁾ | mm |
| _OVR [15] | Differenz Radius der kürzesten Schneide ⁴⁾ | mm |
| _OVR [27] | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] | Vertrauensbereich | mm |

3.6 Werkzeug messen (Fräsen)

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|----------------------------|--|---------|
| _OVR [29] | Zulässige Maßdifferenz | mm |
| _OVR [30] | Erfahrungswert | mm |
| _OVR [100] - _OVR [199] | Istwerte der einzelnen Radien ⁴⁾ . | mm |
| _OVR [200] - _OVR [299] | Differenz der einzelnen Radien ⁴⁾ . | mm |
| _OVR [300] - _OVR [399] | Istwert der einzelnen Längen ³⁾ | mm |
| _OVR [400] - _OVR [499] | Differenz der einzelnen Längen ³⁾ | mm |
| _OVI [0] | D-Nummer | - |
| _OVI [2] | Messzyklusnummer | - |
| _OVI [3] | Messvariante | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [7] | Nummer Erfahrungswertspeicher | - |
| _OVI [8] | T-Name | - |
| _OVI [9] | Alarmnummer | - |

- 1) nur bei Messen "Länge"
- 2) nur bei Messen "Radius"
- 3) nur bei Funktion "Zähne einzeln prüfen", Schneidenlänge messen
- 4) nur bei Funktion "Zähne einzeln prüfen", Schneidenradius messen

3.6.3.8 Messen Werkzeug auf Maschinen mit kombinierter Technologie

Allgemeines

Dieses Kapitel bezieht sich auf das Werkzeug messen auf Fräs-/Drehmaschinen. Dabei ist Fräsen als 1. Technologie und Drehen als 2. Technologie eingerichtet.

Voraussetzung:

- 1. Technologie Fräsen: MD 52200 \$MCS_TECHNOLOGY = 2
- 2. Technologie Drehen: MD 52201 \$MCS_TECHNOLOGY_EXTENSION = 1

Weitere Einstellungen/Hinweise zur Fräs-/Drehtechnologie sind der IM9, Kapitel "Drehen auf Fräsmaschinen" zu entnehmen.

Funktion

Auf Fräs-/Drehmaschinen kann mit den Messzyklen der Messtaster abgeglichen und Fräs-, Bohr- und Drehwerkzeuge vermessen werden.

- Abgleich Messtaster erfolgt mit dem Zyklus CYCLE971
- Messen von Fräs- und Bohrwerkzeugen erfolgt mit dem Zyklus CYCLE971
- Messen von Drehwerkzeugen erfolgt mit dem Zyklus CYCLE982

Für die Parametrierung der einzelnen Messvarianten sind die Beschreibungen zu den entsprechenden Zyklen in diesem Handbuch zu verwenden.

Parameter-Listen

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

4.1.1 Messzyklenparameter CYCLE973

```
PROC CYCLE973 (INT S_MVAR, INT S_PRNUM, INT S_CALNUM, REAL S_SETV, INT S_MA, INT S_MD, REAL
S_FA, REAL S_TSA, REAL S_VMS, INT S_NMSP, INT S_MCBIT, INT _DMODE, INT _AMODE)
```

Tabelle 4-1 Aufrufparameter CYCLE973 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung | |
|-----|-----------------|-----------------|--|--|
| 1 | | S_MVAR | Messvariante (default=0012103) | |
| | | | Werte: | EINER: Kalibrieren an einer Fläche, Kante oder in einer Nut 0 = Länge an Fläche/Kante (im WKS) mit bekanntem Sollwert 1 = Radius an Fläche (im WKS) mit bekanntem Sollwert 2 = Länge in Nut (im MKS), siehe S_CALNUM 3 = Radius in Nut (im MKS), siehe S_CALNUM |
| | | | | ZEHNER: reserviert 0 = 0 |
| | | | | HUNDERTER: reserviert 0 = 0 |
| | | | | TAUSENDER: Auswahl Messachse und Messrichtung bei Kalibrieren ²⁾ 0 = keine Angabe (bei Kalibrieren Fläche am Nutboden keine Auswahl der Messachse und Messrichtung) ⁴⁾ 1 = Auswahl Messachse und Messrichtung angeben, siehe S_MA, S_MD (eine Messrichtung in einer Messachse) 2 = Auswahl Messachse angeben, siehe S_MA (zwei Messrichtungen in einer Messachse) |
| | | | | ZEHNTAUSENDER: Ermittlung Lageabweichung (Schieflage Messtaster) ^{2), 3)} 0 = Lageabweichung ermitteln 1 = keine Lageabweichung ermitteln |
| | | | | HUNDERTTAUSENDER: reserviert 0 = 0 |
| | | | | EINEMILLION: Werkzeuglänge anpassen ⁷⁾ 0 = Werkzeuglänge nicht anpassen (nur Triggerpunkte) 1 = Werkzeuglänge anpassen |
| 2 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (default=1) | |
| 3 | | S_CALNUM | Nummer der Kalibriernut bei Kalibrieren an einer Nut (default=1) ⁵⁾ | |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 4 | | S_SETV | Sollwert bei Kalibrieren an einer Fläche |
| 5 | X0 | S_MA | Messachse (Nummer der Achse) ⁶⁾ (default=1) Werte: 1 = 1. Achse der Ebene (bei G18 Z) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G18 X) 3 = 3. Achse der Ebene (bei G18 Y) ⁶⁾ |
| 6 | +- | S_MD | Messrichtung (default=1) Werte: 0 = positive Messrichtung 1 = negative Messrichtung |
| 7 | DFA | S_FA | Messweg |
| 8 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 9 | VMS | S_VMS | Variable Messgeschwindigkeit bei Kalibrieren ²⁾ |
| 10 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (default=1) |
| 11 | | S_MCBIT | reserviert |
| 12 | | _DMODE | Displaymode Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 13 | | _AMODE | Alternativmode |

- 1) alle Defaultwerte = 0 oder als default=x gekennzeichnet
- 2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE
- 3) nur relevant bei Kalibrieren in zwei Achsrichtungen
- 4) nur Messachse und Messrichtung wird automatisch aus der Schneidenlage (SL) des Messtasters ermittelt. SL=8 → -X , SL=7 → -Z
- 5) Die Nummer der Kalibriernut (n) verweist auf folgende allgemeine Settingdaten (alle Positionen in MKS):
 bei Schneidenlage SL=7:
 SD54615 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_BASE_AX1[n] Position des Bodens der Nut in der 1. Achse der Ebene (bei G18 Z)
 SD54621 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_PLUS_DIR_AX2[n] Position der Nutwand in Plusrichtung der 2. Achse der Ebene (bei G18 X)
 SD54622 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_MINUS_DIR_AX2[n] Position der Nutwand in Minusrichtung der 2. Achse der Ebene
 bei Schneidenlage SL=8:
 SD54619 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_BASE_AX2[n] Position des Bodens der Nut in der 2. Achse der Ebene
 SD54620 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_UPPER_AX2[n] Position der Oberkante der Nut in der 2. Achse der Ebene, (nur zum Vorpositionieren des Messtasters)
 SD54617 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_PLUS_DIR_AX1[n] Position der Nutwand in Plusrichtung der 1. Achse der Ebene
 SD54618 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_MINUS_DIR_AX1[n] Position der Nutwand in Minusrichtung der 1. Achse der Ebene
Hinweis:
 Die Positionswerte für die Nutwand +/- können grob bestimmt sein.
 Die Nutbreite aus der Differenz der Positionswerte der Nutwand muss exakt (Feinmessuhr) bestimmt sein.
 Bei Kalibrieren in der Nut wird davon ausgegangen, dass die Werkzeuglänge des Messtasters der kalibrierten Achse = 0 ist.
 Die Positionswerte für den Nutboden müssen ebenfalls exakt an der Maschine bestimmt werden (keine Zeichnungsmaße).
- 6) Messachse S_MA=3 bei Kalibrieren an einer Fläche und an einer Drehmaschine mit realer 3. Achse der Ebene (bei G18 Y).
- 7) Werkzeuglänge anpassen bei Abgleich Länge in Nut oder bei Längen an Fläche.
 Werkstückmesstaster in Drehmaschinen kann mit 2 Längen (X Z) beschrieben sein.
 Messtaster Drehen Typ 580
 Schneidenlage 7: Bei Abgleich Länge wird wahlweise die Z-Länge korrigiert.

Messtaster Drehen Typ 580

Schneidenlage 8: Bei Abgleich Länge wird wahlweise die X-Länge korrigiert

Bei den Messvarianten Radius an Nut oder Radius an Fläche erfolgt keine Anpassung der Werkzeuglänge.

Es werden immer nur die entsprechenden Triggerpunkte abgespeichert.

4.1.2 Messzyklenparameter CYCLE974

```
PROC CYCLE974 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_KNUM1, INT S_PRNUM, REAL S_SETV, INT S_MA, REAL
S_FA, REAL S_TSA, REAL S_STAL, INT S_NMSP, STRING[32] S_TNAME, INT S_DLNUM, REAL S_TZL, REAL
S_TDIF, REAL S_TUL, REAL S_TLL, REAL S_TMV, INT S_K, INT S_EVNUM, INT S_MCBIT, INT _DMODE, INT
_AMODE, INT _DP)
```

Tabelle 4-2 Aufrufparameter CYCLE974 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 1 | | S_MVAR | <p>Messvariante</p> <p>Werte: EINER:</p> <p>0 = Stirfläche messen 1 = Innenmessung 2 = Außenmessung</p> <p>ZEHNER: reserviert</p> <p>HUNDERTER: Korrekturziel</p> <p>0 = nur Messen (keine Korrektur der NV bzw. keine Werkzeugkorrektur) 1 = Messen, Ermittlung und Korrektur der NV (siehe S_KNUM) ³⁾ 2 = Messen und Werkzeugkorrektur (siehe S_KNUM1)</p> <p>TAUSENDER: reserviert</p> <p>ZEHNTAUSENDER: Messen mit oder ohne Umschlag der Hauptspindel (Drehspindel)</p> <p>0 = Messen ohne Umschlag 1 = Messen mit Umschlag</p> |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 2 | Auswahl | S_KNUM | Korrektur in Nullpunktverschiebung (NV) oder Basis NV oder Basisbezug ²⁾ |
| | | | <p>Werte:</p> <p>EINER:</p> <p>ZEHNER:</p> <p>0 = keine Korrektur 1 bis max. 99 Nummer der Nullpunktverschiebung oder 1 bis max. 16 Nummer der Basisverschiebung</p> <p>HUNDERTER: reserviert</p> <p>TAUSENDER: Korrektur in NV oder Basis NV oder Basisbezug</p> <p>0 = Korrektur einstellbare NV 1 = Korrektur kanalspezifische Basis NV 2 = Korrektur Basisbezug 3 = Korrektur globale Basis NV 9 = Korrektur aktive NV bzw. bei G500 letzte aktive kanalspezifische Basis NV</p> <p>ZEHNTAUSENDER: Korrektur grob oder fein in NV, Basis NV oder Basisbezug</p> <p>0 = Korrektur fein ⁶⁾ 1 = Korrektur grob</p> |
| 3 | Auswahl | S_KNUM1 | Korrektur in Werkzeugkorrektur ^{2), 4)} |
| | | | <p>Werte:</p> <p>EINER:</p> <p>ZEHNER:</p> <p>HUNDERTER:</p> <p>0 = keine Korrektur 1 bis max. 999 D-Nummer (Schneidenummer) bei Werkzeugkorrektur; bei Summen- und Einrichtekorrektur siehe auch S_DLNUM</p> <p>TAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummer</p> <p>ZEHNTAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummer 1 bis max. 32000 wenn eindeutige D-Nummern in MD eingerichtet sind</p> <p>HUNDERTTAUSENDER: Werkzeugkorrektur ²⁾</p> <p>0 = keine Angabe (Korrektur in Werkzeuggeometrie) 1 = Korrektur Länge L1 2 = Korrektur Länge L2 3 = Korrektur Länge L3 4 = Korrektur Radius</p> <p>EINEMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾</p> <p>0 = keine Angabe (Korrektur des Werkzeuglängen-Verschleiß) 1 = Werkzeugkorrektur Summenkorrektur (SK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden SK addiert 2 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ EK (neu) = EK (alt) + SK (alt) Korrekturwert, SK (neu) = 0 3 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden EK addiert 4 = Werkzeugkorrektur Geometrie</p> <p>ZEHNMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾</p> <p>0 = keine Angabe (Korrektur in Werkzeuggeometrie normal (nicht invertiert)) 1 = Korrektur invertiert</p> <p>EINHUNDERTMILLIONEN: Werkzeugkorrektur</p> <p>0 = Werkzeugkorrektur ohne Duplo-Werkzeuge 1 = Werkzeugkorrektur in Duplo-Werkzeug (_DP)</p> |

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 4 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (default=1) |
| 5 | X0 | S_SETV | Sollwert |
| 6 | X | S_MA | Messachse (Nummer der Achse) (default=1) Werte: 1 = 1. Achse der Ebene (bei G18 Z) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G18 X) 3 = 3. Achse der Ebene (bei G18 Y) ⁵⁾ |
| 7 | DFA | S_FA | Messweg |
| 8 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 9 | α | S_STAL | Startwinkel beim Messen mit Umschlag |
| 10 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (default=1) |
| 11 | T | S_TNAME | Werkzeugname ²⁾ |
| 12 | DL | S_DLNUM | Einrichte- Summenkorrektur DL-Nummer ⁵⁾ |
| 13 | ST | _DP | Nummer des zu korrigierenden Schwesterwerkzeugs (Duplo-Nummer) |
| 14 | TZL | S_TZL | Nullkorrektur ^{2), 4)} |
| 15 | DIF | S_TDIF | Maßdifferenzkontrolle ^{2), 4)} |
| 16 | TUL | S_TUL | Toleranzobergrenze (inkrementell zum Sollwert) ⁴⁾ |
| 17 | TLL | S_TLL | Toleranzuntergrenze (inkrementell zum Sollwert) ⁴⁾ |
| 18 | TMV | S_TMV | Korrekturbereich bei Mittelwertbildung ²⁾ |
| 19 | FW | S_K | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung ²⁾ |
| 20 | EVN | S_EVNUM | Nummer Erfahrungs-Mittelwertwertspeicher ^{2), 7)} |
| 21 | | S_MCBIT | reserviert |
| 22 | | _DMODE | Displaymode Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 23 | | _AMODE | Alternativmode Werte: EINER: Maßtoleranz ja/nein 0 = nein 1 = ja |

1) alle Defaultwerte = 0 oder als default=x gekennzeichnet

2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE

3) Korrektur in NV nur bei Messen ohne Umschlag möglich

4) bei Werkzeugkorrektur im kanalspezifischen MD 20360 TOOL_PARAMETER_DEF_MASK Bit0 und Bit1 beachten

5) nur wenn Funktion "Einrichte-Summenkorrektur" im allgemeinen MD 18108 \$MN_MM_NUM_SUMCORR eingerichtet ist. Zusätzlich muss im allgemeinen MD 18080 \$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK Bit8=1 gesetzt sein.

6) wenn NVP "fein" in MDs nicht eingerichtet ist, dann wird nach NV "grob" korrigiert

7) Erfahrungs-Mittelwertbildung nur bei Werkzeugkorrektur möglich

Wertebereich der Erfahrungs-Mittelwertspeicher:

1 bis 20 Nummer (n) des Erfahrungswertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55623 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE[n-1]

10000 bis 200000 Nummer (n) des Mittelwertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55625

\$SCS_MEA_AVERAGE_VALUE[n-1]

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

4.1.3 Messzyklenparameter CYCLE994

```
PROC CYCLE994 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_KNUM1, INT S_PRNUM, REAL S_SETV, INT S_MA, REAL
S_SZA, REAL S_SZO, REAL S_FA, REAL S_TSA, INT S_NMSP, STRING[32] S_TNAME, INT S_DLNUM, REAL
S_TZL, REAL S_TDIF, REAL S_TUL, REAL S_TLL, REAL S_TMV, INT S_K, INT S_EVNUM, INT S_MCBIT, INT
_DMODE, INT _AMODE, INT _DP)
```

Tabelle 4-3 Aufrufparameter CYCLE994 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 1 | | S_MVAR | Messvariante |
| | | | <p>Werte:</p> <p>EINER: Innen- oder Außenmessung (default = 1) 1 = Innenmessung 2 = Außenmessung</p> <p>ZEHNER: reserviert</p> <p>HUNDERTER: Korrekturziel 0 = nur Messen (keine Korrektur der NV bzw. keine Werkzeugkorrektur) 1 = Messen und Ermittlung und Korrektur der NV (siehe S_KNUM) ³⁾ 2 = Messen und Werkzeugkorrektur (siehe S_KNUM1)</p> <p>TAUSENDER: Umfahrbereich 0 = kein Umfahrbereich 1 = Umfahrachse 1. Achse der Ebene (bei G18 Z). Messachse siehe S_MA. 2 = Umfahrachse 2. Achse der Ebene (bei G18 X). Messachse siehe S_MA. 3 = Umfahrachse 3. Achse der Ebene (bei G18 Y). Messachse siehe S_MA. ⁸⁾</p> |
| 2 | Auswahl | S_KNUM | Korrektur Nullpunktverschiebung (NV) oder Basis NV oder Basisbezug ²⁾ |
| | | | <p>Werte:</p> <p>EINER: ZEHNER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 99 Nummer der Nullpunktverschiebung oder 1 bis max. 16 Nummer der Basisverschiebung</p> <p>HUNDERTER: reserviert</p> <p>TAUSENDER: Korrektur NV oder Basis oder Basisbezug 0 = Korrektur einstellbare NV 1 = Korrektur kanalspezifische Basis NV 2 = Korrektur Basisbezug 3 = Korrektur globale Basis NV 9 = Korrektur aktive NV bzw. bei G500 in letzte aktive kanalspezifische Basis NV</p> <p>ZEHNTAUSENDER: Korrektur grob oder fein in NV, Basis NV oder Basisbezug 0 = Korrektur fein ⁶⁾ 1 = Korrektur grob</p> |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|---|-----------------|-----------------|---|
| 3 | Auswahl | S_KNUM1 | Korrektur in Werkzeugkorrektur ^{2), 4)} |
| | | | Werte: |
| | | | EINER: |
| | | | ZEHNER: |
| | | | HUNDERTER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 999 D-Nummer (Schneidenummer) bei Werkzeugkorrektur bei Summen- und Einrichtekorrektur siehe auch S_DLNUM |
| | | | TAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummern |
| | | | ZEHNTAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummern 1 bis max. 32000, wenn eindeutige D-Nummern in MD eingerichtet sind |
| | | | HUNDERTTAUSENDER: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur Werkzeuggeometrie) 1 = Korrektur Länge L1 2 = Korrektur Länge L2 3 = Korrektur Länge L3 4 = Korrektur Radius |
| | | | EINEMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur des Werkzeuglängen-Verschleiß) 1 = Werkzeugkorrektur Summenkorrektur (SK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden SK addiert 2 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ EK (neu) = EK (alt) + SK (alt) Korrekturwert, SK (neu) = 0 3 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden EK addiert 4 = Werkzeugkorrektur Geometrie |
| | | | ZEHNMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur in Werkzeuggeometrie normal, nicht invertiert) 1 = Korrektur invertiert |
| EINHUNDERTMILLIONEN: Werkzeugkorrektur 0 = Werkzeugkorrektur ohne Duplo-Werkzeuge 1 = Werkzeugkorrektur in Duplo-Werkzeug (_DP) | | | |
| 4 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (default=1) |
| 5 | X0 | S_SETV | Sollwert |
| 6 | X | S_MA | Nummer der Messachse (default=1) |
| | | | Werte: |
| | | | 1 = 1. Achse der Ebene (bei G18 Z) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G18 X) 3 = 3. Achse der Ebene (bei G18 Y) ⁸⁾ |
| 7 | X1 | S_SZA | Umfahrweite in der Messachse |
| 8 | Y1 | S_SZO | Umfahrweite in der Umfrahchse |
| 9 | DFA | S_FA | Messweg |
| 10 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 11 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (default=1) |
| 12 | T | S_TNAME | Werkzeugname ²⁾ |
| 13 | DL | S_DLNUM | Einrichte- Summenkorrektur DL-Nummer ⁵⁾ |
| 14 | ST | _DP | Nummer des zu korrigierenden Schwesterwerkzeugs (Duplo-Nummer) |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 15 | TZL | S_TZL | Nullkorrektur ^{2), 4)} |
| 16 | DIF | S_TDIF | Maßdifferenzkontrolle ^{2), 4)} |
| 17 | TUL | S_TUL | Toleranzobergrenze (inkrementell zum Sollwert) ⁴⁾ |
| 18 | TLL | S_TLL | Toleranzuntergrenze (inkrementell zum Sollwert) ⁴⁾ |
| 19 | TMV | S_TMV | Korrekturbereich bei Mittelwertbildung ²⁾ |
| 20 | FW | S_K | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung ²⁾ |
| 21 | EVN | S_EVNUM | Nummer Erfahrungswertspeicher ^{2), 7)} |
| 22 | | S_MCBIT | reserviert |
| 23 | | _DMODE | Displaymode |
| | | | Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 nur im Zyklus aktiv |
| 24 | | _AMODE | Alternativmode |
| | | | Werte: EINER: Maßtoleranz ja/nein 0 = nein 1 = ja |

- 1) alle Defaultwerte = 0 oder als default=x gekennzeichnet
- 2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE
- 3) Korrektur in NV nur bei Messen ohne Umschlag möglich
- 4) bei Werkzeugkorrektur das Kanal-MD 20360 TOOL_PARAMETER_DEF_MASK beachten
- 5) nur wenn Funktion "Einrichte-Summenkorrektur" im allgemeinen MD 18108 \$MN_MM_NUM_SUMCORR eingerichtet ist. Zusätzlich muss das allgemeine MD 18080 \$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK Bit8=1 gesetzt sein.
- 6) wenn NVP "fein" in MDs nicht eingerichtet ist, dann wird nach NV "grob" korrigiert
- 7) Erfahrungs-Mittelwertbildung nur bei Werkzeugkorrektur möglich
 Wertebereich der Erfahrungs-Mittelwertspeicher:
 1 bis 20 Nummer (n) des Erfahrungswertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55623 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE[n-1]
 10000 bis 200000 Nummer (n) des Mittelwertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55625 \$SCS_MEA_AVERAGE_VALUE[n-1]
- 8) wenn Y-Achse an Maschine vorhanden ist

4.1.4 Messzyklenparameter CYCLE976

```
PROC CYCLE976 (INT S_MVAR, INT S_PRNUM, REAL S_SETV, REAL S_SETV0, INT S_MA, INT S_MD, REAL S_FA, REAL S_TSA, REAL S_VMS, REAL S_STA1, INT S_NMSP, INT S_SETV1, INT _DMODE, INT _AMODE)
```

Tabelle 4-4 Aufrufparameter CYCLE976 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 1 | | S_MVAR | Messvariante (default=1000) |
| | | | Werte: EINER: Kalibrieren an Fläche, Kalibrierkugel oder in Kalibrierring ²⁾ 0 = Länge an Fläche mit bekanntem Sollwert 1 = Radius in Kalibrierring mit bekanntem Durchmesser (Sollwert) und bekanntem Mittelpunkt. 2 = Radius in Kalibrierring mit bekanntem Durchmesser (Sollwert) und unbekanntem Mittelpunkt 3 = Radius und Länge an Kalibrierkugel 4 = Radius an Kante mit bekanntem Sollwert. Auswahl Messachse und Messrichtung beachten. ³⁾ 5 = Radius zwischen zwei Kanten mit bekannten Sollwert und Kantenabstand. Messachse ist auszuwählen. |
| | | | ZEHNER: reserviert 0 = 0 |
| | | | HUNDERTER: reserviert 0 = 0 |
| | | | TAUSENDER: Auswahl Messachse und Messrichtung beim Kalibrieren 0 = keine Angabe (keine Auswahl Messachse und Messrichtung erforderlich) ⁸⁾ 1 = Auswahl Messachse und Messrichtung angeben, siehe S_MA, S_MD (eine Messrichtung in einer Messachse) 2 = Auswahl Messachse angeben, siehe S_MA (zwei Messrichtungen in einer Messachse) |
| | | | ZEHNTAUSENDER: Ermittlung Lageabweichung (Schiefelage Messtaster) ²⁾ 0 = Lageabweichung des Messtasters ermitteln ⁶⁾ 1 = keine Lageabweichung ermitteln |
| | | | HUNDERTTAUSENDER: Kalibrieren achsparallel oder unter Winkel 0 = Kalibrieren achsparallel im aktiven WKS 1 = Kalibrieren unter Winkel ⁷⁾ |
| | | | EINEMILLION: Ermittlung Werkzeuglänge bei Kalibrieren an Fläche oder an Kugel 0 = keine Ermittlung der Werkzeuglänge 1 = Ermittlung der Werkzeuglänge ⁴⁾ 2 = Kalibrieren der Zustellachse an der Kugel, Ermittlung der Werkzeug-Länge, Eintrag der Werkzeuglängen-Messdifferenz in die Kalibrierdaten |
| 2 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (default=1) |
| 3 | | S_SETV | Sollwert |
| 4 | Z0 | S_SETV0 | Sollwert des Längenbezugs beim Abgleich Kugel |
| 5 | X / Y / Z | S_MA | Messachse (Nummer der Achse) ^{2), 6)} (default=1) |
| | | | Werte: 1 = 1. Achse der Ebene (bei G17 X) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) 3 = 3. Achse der Ebene (bei G17 Z) |
| 6 | + - | S_MD | Messrichtung ^{2), 6)} |
| | | | Werte: 0 = positiv 1 = negativ |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 7 | DFA | S_FA | Messweg |
| 8 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 9 | VMS | S_VMS | Variable Messgeschwindigkeit bei Kalibrieren ²⁾ |
| 10 | α | S_STA1 | Startwinkel ^{2), 5)} |
| 11 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (default=1) |
| 12 | X0 | S_SETV1 | Bezugspunkt Kante bei Abgleich zwischen 2 Kanten ³⁾ |
| 13 | | _DMODE | Displaymode |
| | | | Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 14 | | _AMODE | Alternativmode |

- 1) alle Defaultwerte = 0 oder als default=x gekennzeichnet
- 2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE
- 3) Beim Kalibrieren "Radius im Kalibrierring" müssen der Durchmesser und der Mittelpunkt des Ringes bekannt sein (4 Messrichtungen).
 Beim Kalibrieren "Radius an zwei Kanten" muss nur der Abstand der Kanten in Richtung der Messachse bekannt sein (2 Messrichtungen).
 Beim Kalibrieren "Radius an einer Kante" muss der Sollwert der Fläche bekannt sein.
- 4) Messvariante nur Kalibrieren an einer Fläche (Länge an Fläche) korrigierte Werkzeuglänge ergibt sich aus S_MD und S_MA.
- 5) nur bei Messvariante "Kalibrierring, ... und bekanntem Mittelpunkt" (S_MVAR=1xxx02).
- 6) Messachse nur bei Messvariante S_MVAR=0 oder =xx1x01 oder =xx2x01 oder =20000
 Messvariante: "Kalibrieren an einer Fläche" → Auswahl Messachse und Messrichtung
 oder am "Kalibrierring, ... und bekannten Mittelpunkt" → Auswahl eine Achsrichtung und Auswahl Messachse und Messrichtung
 oder am "Kalibrierring, ... und bekannten Mittelpunkt" → Auswahl zwei Achsrichtungen und Auswahl Messachse
 oder "Ermittlung der Messtasterlänge" → S_MA=3 → 3. Achse der Ebene (bei G17 Z)
- 7) Messvariante nur Kalibrieren im Kalibrierring oder an Kalibrierkugel
 Beim "Kalibrieren an Kalibrierkugel" wird beim Messen unter Winkel die Kugel am Äquator umfahren.
- 8) Bei Kalibrieren "Radius in Kalibrierring" mit unbekanntem Mittelpunkt vier Messrichtungen in der Ebene (bei G17 +-X +-Y).
 Bei Kalibrieren "Länge an Fläche" in Minusrichtung der Werkzeugachse (bei G17 -Z).

4.1.5 Messzyklenparameter CYCLE978

```
PROC CYCLE978 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_KNUM1, INT S_PRNUM, REAL S_SETV, REAL S_FA, REAL
S_TSA, INT S_MA, INT S_MD, INT S_NMSP, STRING[32] S_TNAME, INT S_DLNUM, REAL S_TZL, REAL
S_TDIF, REAL S_TUL, REAL S_TLL, REAL S_TMV, INT S_K, INT S_EVNUM, INT S_MCBIT, INT _DMODE, INT
_AMODE, INT _DP)
```


Tabelle 4-5 Aufrufparameter CYCLE978 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 1 | | S_MVAR | Messvariante |
| | | | <p>Werte:</p> <p>EINER: Konturelement 0 = Fläche messen</p> <p>ZEHNER: reserviert</p> <p>HUNDERTER: Korrekturziel 0 = nur Messen (keine Korrektur der NV bzw. keine Werkzeugkorrektur) 1 = Messen, Ermittlung und Korrektur der NV (siehe S_KNUM) 2 = Messen und Werkzeugkorrektur (siehe S_KNUM1)</p> <p>TAUSENDER: reserviert</p> <p>ZEHNTAUSENDER: Messen mit/ohne Spindelumschlag oder Messtaster in Schaltrichtung ausrichten ⁹⁾ 0 = Messen ohne Spindelumschlag, ohne Messtaster ausrichten 1 = Messen mit Spindelumschlag 2 = Messtaster in Schaltrichtung ausrichten</p> |
| 2 | Auswahl | S_KNUM | Korrektur Nullpunktverschiebung (NV) oder Basis NV oder Basisbezug ²⁾ |
| | | | <p>Werte:</p> <p>EINER:</p> <p>ZEHNER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 99 Nummer der Nullpunktverschiebung oder 1 bis max. 16 Nummer der Basisverschiebung</p> <p>HUNDERTER: reserviert</p> <p>TAUSENDER: Korrektur NV oder Basis oder Basisbezug 0 = Korrektur einstellbare NV 1 = Korrektur kanalspezifische Basis NV 2 = Korrektur Basisbezug 3 = Korrektur globale Basis NV 9 = Korrektur aktive NV bzw. bei G500 in letzte aktive kanalspezifische Basis NV</p> <p>ZEHNTAUSENDER: Korrektur grob oder fein in NV, Basis NV oder Basisbezug 0 = Korrektur fein ⁶⁾ 1 = Korrektur grob</p> |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|--|-----------------|-----------------|---|
| 3 | Auswahl | S_KNUM1 | Korrektur in Werkzeugkorrektur ²⁾ |
| | | | Werte: |
| | | | EINER: |
| | | | ZEHNER: |
| | | | HUNDERTER: |
| | | | 0 = keine Korrektur 1 bis max. 999 D-Nummer (Schneidenummer) bei Werkzeugkorrektur, bei Summen- und Einrichtekorrektur siehe auch S_DLNUM |
| | | | TAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummern |
| | | | ZEHNTAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummern 1 bis max. 32000, wenn eindeutige D-Nummern in MDs eingerichtet sind |
| | | | HUNDERTTAUSENDER: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur in Werkzeuggeometrie) 1 = Korrektur Länge L1 2 = Korrektur Länge L2 3 = Korrektur Länge L3 4 = Korrektur Radius |
| | | | EINEMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur des Werkzeugradius-Verschleiß) 1 = Werkzeugkorrektur Summenkorrektur (SK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden SK addiert 2 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ EK (neu) = EK (alt) + SK (alt) Korrekturwert, SK (neu) = 0 3 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden EK addiert 4 = Werkzeugkorrektur Geometrie |
| ZEHNMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur in Werkzeuggeometrie normal, nicht invertiert) 1 = Korrektur invertiert | | | |
| EINHUNDERTMILLIONEN: Werkzeugkorrektur 0 = Werkzeugkorrektur ohne Duplo-Werkzeuge 1 = Werkzeugkorrektur in Duplo-Werkzeug (_DP) | | | |
| 4 | icon+ Anzahl | S_PNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (Wertebereich 1 bis 40) |
| 5 | X0 | S_SETV | Sollwert |
| 6 | DFA | S_FA | Messweg |
| 7 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 8 | X | S_MA | Nummer der Messachse ⁷⁾ (Wertebereich 1 bis 3) |
| | | | Werte: |
| | | | 1 = 1. Achse der Ebene (bei G17 X) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) 3 = 3. Achse der Ebene (bei G17 Z) Messen in Werkzeugrichtung |
| 9 | | S_MD | Messrichtung der Messachse |
| | | | Werte: |
| | | | 1 = positive Messrichtung 2 = negative Messrichtung |
| 10 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (Wertebereich 1 bis 9) |
| 11 | TR | S_TNAME | Werkzeugname ³⁾ |
| 12 | DL | S_DLNUM | Einrichte- Summenkorrektur DL-Nummer ⁵⁾ |

| Nr. | Maskenparameter | Zyklenparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 13 | ST | _DP | Nummer des zu korrigierenden Schwesterwerkzeugs (Duplo-Nummer) |
| 14 | TZL | S_TZL | Nullkorrektur ^{2), 3)} |
| 15 | DIF | S_TDIF | Maßdifferenzkontrolle ^{2), 3)} |
| 16 | TUL | S_TUL | Toleranzobergrenze (inkrementell zum Sollwert) ³⁾ |
| 17 | TLL | S_TLL | Toleranzuntergrenze (inkrementell zum Sollwert) ³⁾ |
| 18 | TMV | S_TMV | Korrekturbereich bei Mittelwertbildung ²⁾ |
| 19 | FW | S_K | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung ²⁾ |
| 20 | EVN | S_EVNUM | Datensatz Erfahrungswertspeicher ^{2), 8)} |
| 21 | | S_MCBIT | reserviert |
| 22 | | _DMODE | Displaymode Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17 / G18 / G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 23 | | _AMODE | Alternativmode Werte: EINER: Maßtoleranz ja/nein 0 = nein 1 = ja |

- 1) alle Defaultwerte = 0 oder als Wertebereich a bis b gekennzeichnet
- 2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE
- 3) nur bei Korrektur in Werkzeug, ansonsten Parameter = ""
- 4) nur bei Korrektur in Werkzeug und Maßtoleranz "ja", ansonsten Parameter = 0
- 5) nur wenn Funktion "Einrichte-Summenkorrektur" im allgemeinen MD 18108 \$MN_MM_NUM_SUMCORR eingerichtet ist. Zusätzlich muss im allgemeinen MD 18080 \$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK bit8=1 gesetzt sein.
- 6) wenn NVP "fein" in MDs nicht eingerichtet ist, dann wird nach NV "grob" korrigiert
- 7) Korrektur in Werkzeuggeometrie:
- bei Messen in der Ebene (S_MA=1 oder S_MA=2) Korrektur in Werkzeugradius
- bei Messen in Werkzeugrichtung (S_MA=3) Korrektur in Werkzeuglänge L1
- 8) Erfahrungs-Mittelwertbildung bei Werkzeugkorrektur und Korrektur in NV möglich
Wertebereich der Erfahrungs-Mittelwertspeicher:
1 bis 20 Nummer (n) des Erfahrungswertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55623 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE[n-1]
10000 bis 200000 Nummer (n) des Mittelwertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55625 \$SCS_MEA_AVERAGE_VALUE[n-1]
- 9) Beim Messen mit Spindelumschlag muss der Radius/Durchmesser des Messtasters exakt bestimmt sein. Dies sollte mit einer Kalibriervariante des CYCLE976 Radius an Ring oder an Kante oder an Kugel erfolgen. Ansonsten wird das Messergebnis verfälscht.

4.1.6 Messzyklenparameter CYCLE998

```
PROC CYCLE998 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_RA, INT S_PRNUM, REAL S_SETV, REAL S_STA1, REAL
S_INCA, REAL S_FA, REAL S_TSA, INT S_MA, INT S_MD, REAL S_ID, REAL S_SETV0, REAL S_SETV1, REAL
S_SETV2, REAL S_SETV3, INT S_NMSP, INT S_EVNUM, INT _DMODE, INT _AMODE)
```

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

Tabelle 4-6 Aufrufparameter CYCLE998 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 1 | | S_MVAR | <p>Messvariante (default=5)</p> <p>Werte:</p> <p>EINER: Konturelement 5 = Kante messen (ein Winkel) 6 = Ebene messen (zwei Winkel)</p> <p>ZEHNER: reserviert</p> <p>HUNDERTER: Korrekturziel 0 = nur Messen und keine Korrektur der NV 1 = Messen und Ermittlung und Korrektur der NV (siehe S_KNUM)</p> <p>TAUSENDER: Schutzzone 0 = keine Berücksichtigung einer Schutzzone 1 = Berücksichtigung einer Schutzzone</p> <p>ZEHNTAUSENDER: Messen mit Spindelumschlag (Differenzmessung) 0 = Messen ohne Spindelumschlag 1 = Messen mit Spindelumschlag</p> <p>HUNDERTTAUSENDER: Messen unter Winkel oder achsparallel 0 = Messen unter Winkel 1 = Messen achsparallel</p> |
| 2 | Auswahl | S_KNUM | <p>Korrektur Nullpunktverschiebung (NV) oder Basis NV oder Basisbezug ²⁾</p> <p>Werte:</p> <p>EINER: ZEHNER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 99 Nummer der Nullpunktverschiebung oder 1 bis max. 16 Nummer der Basisverschiebung</p> <p>HUNDERTER: reserviert</p> <p>TAUSENDER: Korrektur NV oder Basis oder Basisbezug 0 = Korrektur einstellbare NV 1 = Korrektur kanalspezifische Basis NV 2 = Korrektur Basisbezug 9 = Korrektur aktive NV bzw. bei G500 in letzte aktive kanalspezifische Basis NV</p> <p>ZEHNTAUSENDER: Korrektur grob oder fein in NV oder Basis NV oder Basisbezug ³⁾ 0 = Korrektur fein 1 = Korrektur grob</p> |
| 3 | A, B, C | S_RA | <p>Korrekturziel Koordinatendrehung oder Rundachse</p> <p>Werte:</p> <p>0 = Korrekturziel Koordinatendrehung um die Achse die sich aus Parameter S_MA ergibt ⁴⁾ >0 = Korrekturziel Rundachse. Nummer der Kanal-Achsennummer der Rundachse (vorzugsweise Rundtisch). Die Winkelkorrektur erfolgt im translatorischen Anteil der NV der Rundachse.</p> |
| 4 | icon+ Anzahl | S_PNUM | <p>Nummer des Feldes der Messtasterparameter (default=1)</p> |
| 5 | DX / DY / DZ | S_SETV | <p>Weg (inkrementell) von der Startposition bis Messpunkt P1 der Messachse (S_MA) ⁵⁾</p> |

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 6 | α | S_STA1 | Winkelsollwert bei "Kante ausrichten" bzw. bei "Ebene ausrichten" um 1. Achse der Ebene (bei G17 X) ⁹⁾ |
| 7 | β | S_INCA | Winkelsollwert bei "Ebene ausrichten" um 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) ⁹⁾ |
| 8 | DFA | S_FA | Messweg |
| 9 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich Überwachung der Winkeldifferenz zum Winkelsollwert [Grad] ⁶⁾ |
| 10 | X / Y / Z | S_MA | Messachse, Versetzachse ⁷⁾ (default=201) |
| | | | Werte: EINER: Nummer der Messachse 1 = 1. Achse der Ebene (bei G17 X) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) 3 = 3. Achse der Ebene (bei G17 Z) |
| | | | ZEHNER: reserviert |
| | | | HUNDERTER: Nummer der Versetzachse 1 = 1. Achse der Ebene (bei G17 X) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) 3 = 3. Achse der Ebene (bei G17 Z) |
| 11 | +/- | S_MD | Messrichtung der Messachse ⁸⁾ |
| | | | Werte: 0 = Messrichtung wird aus dem Sollwert und der Istposition der Messachse ermittelt (Kompatibilität) 1 = positive Messrichtung 2 = negative Messrichtung |
| 12 | L2 | S_ID | Bei Messvariante "Kante ausrichten": Abstand (inkrementell) zwischen den Messpunkten P1 und P2 in Versetzachse (Wert >0) Bei Messvariante "Ebene ausrichten" gelten die nachfolgend aufgeführten Parameter. |
| 13 | L2 | S_SETV0 | Abstand zwischen den Messpunkten P1 und P2 in der 1. Achse der Ebene ¹⁰⁾ |
| 14 | | S_SETV1 | Abstand zwischen den Messpunkten P1 und P2 in der 2. Achse der Ebene ^{11), 12)} |
| 15 | L3x | S_SETV2 | Abstand zwischen den Messpunkten P1 und P3 in der 1. Achse der Ebene ¹¹⁾ |
| 16 | L3y | S_SETV3 | Abstand zwischen den Messpunkten P1 und P3 in der 2. Achse der Ebene ¹⁰⁾ |
| 17 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (default=1) |
| 18 | | S_EVNUM | Datensatz Erfahrungswertspeicher ^{2), 13)} |
| 19 | | _DMODE | Displaymode |
| | | | Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 20 | | _AMODE | Reserviert (Alternativmode) |

1) alle Defaultwerte = 0 oder als default=x gekennzeichnet

2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE

3) NVP "fein" nur, wenn Korrekturziel Rundachse und MD 52207 \$MCS_AXIS_USAGE_ATTRIB[n] Bit6=1.
Wenn NV in MDs nicht eingerichtet ist, dann wird nach NV "grob" korrigiert.

4) Beispiel für Korrektur in Koordinatendrehung: S_MA=102 Messachse Y Versetzachse X ergibt Koordinatendrehung um Z (bei G17)

5) Wert nur relevant bei Schutzzone "ja" (S_MVAR TAUSENDER-Stelle = 1)

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

- 6) Beim Positionieren von Messpunkt P1 zum Messpunkt P2 in der Versetzachse werden die Winkel in den Parametern S_STA1 und S_TSA addiert.
- 7) Nummer der Messachse muss ungleich Nummer der Versetzachse sein (z. B. 101 nicht erlaubt)
- 8) Messrichtung nur "Kante ausrichten" und "Messen achsparallel" (S_MVAR=10x105)
- 9) Winkelbereich S_STA1 ±45 Grad bei "Kante ausrichten"
Winkelbereich S_STA1 0 bis +60 Grad und S_INCA ±30 Grad bei "Ebene ausrichten"
- 10) Bei Messvariante "Ebene ausrichten" und "Kante ausrichten"
- 11) Bei Messvariante "Ebene messen" und "Messen achsparallel"
- 12) nicht für Messzyklenstand SW04.04.
- 13) Erfahrungswertbildung bei Korrektur in NV; Wertbereich der Erfahrungs- Mittelwertspeicher:
1 bis 20 Nummer (n) des Erfahrungswertspeichers siehe kanalspezifisches SD 55623 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE[n-1]

4.1.7 Messzyklenparameter CYCLE977

```
PROC CYCLE977 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_KNUM1, INT S_PRNUM, REAL S_SETV, REAL S_SETV0, REAL S_SETV1, REAL S_FA, REAL S_TSA, REAL S_STA1, REAL S_ID, REAL S_SZA, REAL S_SZO, INT S_MA, INT S_NMSP, STRING[32] S_TNAME, INT S_DLNUM, REAL S_TZL, REAL S_TDIF, REAL S_TUL, REAL S_TLL, REAL S_TMV, INT S_K, INT S_EVNUM, INT S_MCBIT, INT _DMODE, INT _AMODE, REAL S_XM, REAL S_YM, INT _DP)
```

Tabelle 4-7 Aufrufparameter CYCLE977 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 1 | | S_MVAR | <p>Messvariante</p> <p>Werte:</p> <ul style="list-style-type: none"> EINER: Konturelement (Wertebereich 1 bis 6) 1 = Bohrung messen 2 = Zapfen (Welle) messen 3 = Nut messen 4 = Steg messen 5 = Rechteck messen, innen 6 = Rechteck messen, außen <p>ZEHNER: reserviert</p> <p>HUNDERTER: Korrekturziel</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = nur Messen (keine Korrektur der NV bzw. keine Werkzeugkorrektur) 1 = Messen und Ermittlung und Korrektur der NV (siehe S_KNUM) 2 = Messen und Werkzeugkorrektur (siehe S_KNUM1) <p>TAUSENDER: Schutzzone</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = keine Berücksichtigung einer Schutzzone 1 = Berücksichtigung einer Schutzzone <p>ZEHNTAUSENDER: Messen mit/ohne Spindelumschlag (Differenzmessung) oder Messtaster in Schaltrichtung ausrichten</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = Messen ohne Spindelumschlag, Messtaster nicht ausrichten 1 = Messen mit Spindelumschlag 2 = Messtaster in Schaltrichtung ausrichten |

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 2 | Auswahl | S_KNUM | Korrektur Nullpunktverschiebung (NV) oder Basis NV oder Basisbezug ²⁾ |
| | | | Werte: EINER: |
| | | | ZEHNER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 99 Nummer der Nullpunktverschiebung oder 1 bis max. 16 Nummer der Basisverschiebung |
| | | | HUNDERTER: reserviert |
| | | | TAUSENDER: Korrektur NV oder Basis oder Basisbezug 0 = Korrektur einstellbare NV 1 = Korrektur kanalspezifische Basis NV 2 = Korrektur Basisbezug 3 = Korrektur globale Basis NV 9 = Korrektur aktive NV bzw. bei G500 in letzte aktive kanalspezifische Basis NV |
| | | | ZEHNTAUSENDER: Korrektur grob oder fein in NV, Basis NV oder Basisbezug 0 = Korrektur fein ⁶⁾ 1 = Korrektur grob |
| 3 | Auswahl | S_KNUM1 | Korrektur in Werkzeugkorrektur ²⁾ |
| | | | Werte: EINER: |
| | | | ZEHNER: |
| | | | HUNDERTER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 999 D-Nummer (Schneidenummer) bei Werkzeugkorrektur; bei Summen- und Einrichtekorrektur siehe auch S_DLNUM |
| | | | TAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummern |
| | | | ZEHNTAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummern 1 bis max. 32000, wenn eindeutige D-Nummern in MDs eingerichtet sind |
| | | | HUNDERTTAUSENDER: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur Werkzeugradius) 1 = Korrektur Länge L1 2 = Korrektur Länge L2 3 = Korrektur Länge L3 4 = Korrektur Radius |
| | | | EINEMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur des Werkzeugradius-Verschleißes) 1 = Werkzeugkorrektur Summenkorrektur (SK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden SK addiert 2 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ EK (neu) = EK (alt) + SK (alt) Korrekturwert, SK (neu) = 0 3 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden EK addiert 4 = Werkzeugkorrektur Geometrie |
| | | | ZEHNMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur in Werkzeuggeometrie normal, nicht invertiert) 1 = Korrektur invertiert |
| | | | EINHUNDERTMILLIONEN: Werkzeugkorrektur 0 = Werkzeugkorrektur ohne Duplo-Werkzeuge 1 = Werkzeugkorrektur in Duplo-Werkzeug (_DP) |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 4 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (Wertebereich 1 bis 40) |
| 5 | X0 | S_SETV | Sollwert |
| 6 | X0 | S_SETV0 | Sollwert bei Rechteck 1. Achse der Ebene (X bei G17) |
| 7 | Y0 | S_SETV1 | Sollwert bei Rechteck 2. Achse der Ebene (Y bei G17) |
| 8 | XM | S_XM | Sollwert-Mittelpunktvorgabe Geometrieachse X |
| 9 | YM | S_YM | Sollwert-Mittelpunktvorgabe Geometrieachse Y |
| 10 | DFA | S_FA | Messweg |
| 11 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 12 | $\alpha 0$ | S_STA1 | Startwinkel |
| 13 | DZ | S_ID | Inkrementeller Betrag 1. Inkrementelle Zustellung der 3. Achse der Ebene (Z bei G17) Zustellrichtung über Vorzeichen von S_ID. Bei Messen Zapfen, Steg und Rechteck außen wird mit S_ID das Absenken auf Messhöhe definiert. 2. Berücksichtigen einer Schutzzone Bei Messen Bohrung, Nut und Rechteck innen und einer Schutzzone wird mit S_ID die Überfahrhöhe definiert. |
| 14 | X1 | S_SZA | Durchmesser oder Länge (Breite) der Schutzzone ⁷⁾ |
| 15 | Y1 | S_SZO | Bei Rechteck messen: Breite der Schutzzone der 2. Achse der Ebene |
| 16 | X | S_MA | Nummer der Messachse ⁷⁾ (nur bei Messen Nut oder Steg) Werte: 1 = 1. Achse der Ebene (bei G17 X) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) |
| 17 | ST | _DP | Nummer des zu korrigierenden Schwesterwerkzeugs (Duplo-Nummer) |
| 18 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (Wertebereich 1 bis 9) |
| 19 | TR | S_TNAME | Werkzeugname ²⁾ |
| 20 | DL | S_DLNUM | Einrichte- Summenkorrektur DL-Nummer ⁵⁾ |
| 21 | TZL | S_TZL | Nullkorrektur ^{2), 4)} |
| 22 | DIF | S_TDIF | Maßdifferenzkontrolle ^{2), 4)} |
| 23 | TUL | S_TUL | Toleranzobergrenze (inkrementell zum Sollwert) ⁴⁾ |
| 24 | TLL | S_TLL | Toleranzuntergrenze (inkrementell zum Sollwert) ⁴⁾ |
| 25 | TMV | S_TMV | Korrekturbereich bei Mittelwertbildung ²⁾ |
| 26 | FW | S_K | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung ²⁾ |
| 27 | | S_EVNUM | Datensatz Erfahrungs-Mittelwertspeicher ^{2), 8)} |
| 28 | | S_MCBIT | reserviert |
| 29 | | _DMODE | Displaymode Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 30 | | _AMODE | Alternativmode Werte: EINER: Maßtoleranz ja/nein 0 = nein 1 = ja |

- 1) alle Defaultwerte = 0 oder als Wertebereich a bis b gekennzeichnet
- 2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE
- 3) nur bei Korrektur in Werkzeug, ansonsten Parameter = ""
- 4) nur bei Korrektur in Werkzeug und Maßtoleranz "ja", ansonsten Parameter = 0
- 5) nur wenn Funktion "Einrichte-Summenkorrektur" im allgemeinen MD 18108 \$MN_MM_NUM_SUMCORR eingerichtet ist. Zusätzlich muss im allgemeinen MD 18080 \$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK Bit8=1 gesetzt sein.
- 6) wenn NVP "fein" in MDs nicht eingerichtet ist, dann wird nach NV "grob" korrigiert
- 7) Durchmesser bzw. Breite der Schutzzone innerhalb von Bohrung oder Nut.
Durchmesser bzw. Breite der Schutzzone außerhalb von Zapfen oder Steg
- 8) Erfahrungs-Mittelwertbildung bei Werkzeugkorrektur möglich
Wertebereich der Erfahrungs-Mittelwertspeicher:
1 bis 20 Nummer (n) des Erfahrungswertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55623 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE[n-1]
10000 bis 200000 Nummer (n) des Mittelwertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55625 \$SCS_MEA_AVERAGE_VALUE[n-1]

4.1.8 Messzyklenparameter CYCLE961

```
PROC CYCLE961 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_PRNUM, REAL S_SETV0, REAL S_SETV1, REAL
S_SETV2, REAL S_SETV3, REAL S_SETV4, REAL S_SETV5, REAL S_SETV6, REAL S_SETV7, REAL S_SETV8, REAL
S_SETV9, REAL S_STA1, REAL S_INCA, REAL S_ID, REAL S_FA, REAL S_TSA, INT S_NMSP, INT S_MCBIT, INT
_DMODE, INT _AMODE)
```

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

Tabelle 4-8 Aufrufparameter CYCLE961 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 1 | | S_MVAR | Messvariante (default ≥ 6) |
| | | | Werte: EINER: Konturelement 5 = Einrichten rechtwinklige Innenecke, Sollwertvorgabe Winkel und Abstände A1 bis A3 6 = Einrichten rechtwinklige Außenecke, Sollwertvorgabe Winkel und Abstände A1 bis A3 7 = Einrichten Innenecke, Vorgabe Winkel und Abstände A1 bis A4 8 = Einrichten Außenecke, Vorgabe Winkel und Abstände A1 bis A4 |
| | | | ZEHNER: Sollwertvorgabe als Abstand oder über vier Punkte 0 = Sollwertvorgabe als Abstand (polar) 1 = Sollwertvorgabe über vier Punkte (Messpunkte P1 bis P4) |
| | | | HUNDERTER: Korrekturziel 0 = nur Messen (keine Korrektur der NV bzw. keine Werkzeugkorrektur) 1 = Messen und Ermittlung und Korrektur der NV, siehe S_KNUM |
| | | | TAUSENDER: Schutzzone 0 = keine Berücksichtigung einer Schutzzone (Hindernis) 1 = Berücksichtigung einer Schutzzone (Hindernis), siehe S_ID |
| | | | ZEHNTAUSENDER: Lage der Ecke im WKS 0 = Lage der Ecke wird über Parameter S_STA1 bestimmt (Kompatibilität) 1 = Lage 1 der Ecke im positionierten Startpunkt der Messung ⁶⁾ 2 = Lage 2 der Ecke, Abstände in der 1. Achse der Ebene (bei G17 X) sind negativ (siehe S_SETV0, S_SETV1) 3 = Lage 3 der Ecke, Abstände in der 1. und 2. Achse der Ebene (bei G17 XY) sind negativ (siehe S_SETV0 bis S_SETV3) 4 = Lage 4 der Ecke, Abstände in der 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) sind negativ (siehe S_SETV2, S_SETV3) |
| | | | |
| 2 | Auswahl | S_KNUM | Korrektur Nullpunktverschiebung (NV) oder Basis NV oder Basisbezug ²⁾ |
| | | | Werte: EINER: ZEHNER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 99 Nummer der Nullpunktverschiebung oder 1 bis max. 16 Nummer der Basisverschiebung |
| | | | HUNDERTER: reserviert |
| | | | TAUSENDER: Korrektur NV oder Basis oder Basisbezug 0 = Korrektur einstellbare NV 1 = Korrektur kanalspezifische Basis NV 2 = Korrektur Basisbezug 9 = Korrektur aktive NV bzw. bei G500 letzte aktive kanalspezifische Basis NV |
| | | | ZEHNTAUSENDER: Korrektur grob oder fein in NV, Basis NV oder Basisbezug 0 = Korrektur fein ⁵⁾ 1 = Korrektur grob |
| | | | |
| | | | |
| 3 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (Wertebereich 1 bis 40) |

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 4 | L1/X1 | S_SETV0 | Abstand L1 zwischen dem Pol und Messpunkt P1 in Richtung der 1. Achse der Ebene (bei G17 X) ³⁾ (Ist Abstand L1=0, wird automatisch L1 = M_SETV1 / 2 berechnet) oder Startpunkt P1x der 1. Achse der Ebene (bei G17 X) ⁴⁾ |
| 5 | L2/Y1 | S_SETV1 | Abstand L2 zwischen dem Pol und Messpunkt P2 in Richtung der 1. Achse der Ebene ³⁾ oder Startpunkt P1y der 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) ⁴⁾ |
| 6 | L3/X2 | S_SETV2 | Abstand L3 zwischen dem Pol und Messpunkt P3 in Richtung der 2. Achse der Ebene ³⁾ (Ist Abstand L3=0, wird bei einer nicht rechtwinkligen Ecke automatisch L3 = M_SETV3 / 2 berechnet) oder Startpunkt P2x der 1. Achse der Ebene ⁴⁾ |
| 7 | L4/Y2 | S_SETV3 | Abstand L4 zwischen dem Pol und Messpunkt P3 in Richtung der 2. Achse der Ebene bei nichtrechtwinkliger Ecke ³⁾ oder Startpunkt P2y der 2. Achse der Ebene ⁴⁾ |
| 8 | XP/X3 | S_SETV4 | Lage des Pols in der 1. Achse der Ebene ³⁾ oder Startpunkt P3x der 1. Achse der Ebene ⁴⁾ |
| 9 | XP/Y3 | S_SETV5 | Lage des Pols in der 2. Achse der Ebene ³⁾ oder Startpunkt P3y der 2. Achse der Ebene ⁴⁾ |
| 10 | X4 | S_SETV6 | Startpunkt P4x der 1. Achse der Ebene ⁴⁾ |
| 11 | Y4 | S_SETV7 | Startpunkt P4y der 2. Achse der Ebene ⁴⁾ |
| 12 | X0 | S_SETV8 | Sollwert der gemessenen Ecke in der 1. Achse der Ebene beim Korrigieren in NV |
| 13 | Y0 | S_SETV9 | Sollwert der gemessenen Ecke in der 2. Achse der Ebene beim Korrigieren in NV |
| 14 | α_0 | S_STA1 | Startwinkel von positiver Richtung der 1. Achse der Ebene zur Bezugskante des Werkstücks im MKS (+-270 Grad) |
| 15 | α_1 | S_INCA | Winkel zwischen Werkstückbezugskanten beim Messen einer nicht rechtwinkligen Ecke ⁷⁾ |
| 16 | DZ | S_ID | Zustellbetrag auf Messhöhe bei jedem Messpunkt bei aktivem Schutzbereich (siehe S_MVAR). |
| 17 | DFA | S_FA | Messweg |
| 18 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich Überwachung der Winkeldifferenz zum Winkelsollwert [Grad] |
| 19 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (Wertebereich 1 bis 9) ²⁾ |
| 20 | | S_MCBIT | reserviert |
| 21 | | _DMODE | Displaymode Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 22 | | _AMODE | Alternativmode |

¹⁾ alle Defaultwerte = 0 oder als Wertebereich a bis b gekennzeichnet

²⁾ Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE

³⁾ Vorgabe der Messpunkte in Polarkoordinaten unter Berücksichtigung des Startwinkels S_STA1 bei Messpunkt 3 oder 4 des Fortschaltwinkels S_INCA.

⁴⁾ Vorgabe der Messpunkte im rechtwinkligen Koordinatensystem (Vorgabe über 4 Punkte)

⁵⁾ Wenn NV "fein" in MDs nicht eingerichtet ist, dann wird nach NV "grob" korrigiert.

⁶⁾ Wertebereich Winkel S_INCA: -180 bis +180 Grad

⁷⁾ Startwinkel S_STA1, Wertebereich: rechtwinklige Ecke: +- 90 Grad, beliebige Ecke: +- 45 Grad

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

4.1.9 Messzyklenparameter CYCLE979

```
PROC CYCLE979 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_KNUM1, INT S_PRNUM, REAL S_SETV, REAL S_FA, REAL
S_TSA, REAL S_CPA, REAL S_CPO, REAL S_STA1, REAL S_INCA, INT S_NMSP, STRING[32] S_TNAME, REAL
S_DLNUM, REAL S_TZL, REAL S_TDIF, REAL S_TUL, REAL S_TLL, REAL S_TMV, INT S_K, INT S_EVNUM, INT
S_MCBIT, INT _DMODE, INT _AMODE, REAL S_XM, REAL S_YM, INT _DP)
```

Tabelle 4-9 Aufrufparameter CYCLE979 ⁰⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung | |
|-----|-----------------|-----------------|--|--|
| 1 | | S_MVAR | Messvariante | |
| | | | Werte: | EINER: Konturelement 1 = Bohrung messen 2 = Zapfen (Welle) messen |
| | | | | ZEHNER: reserviert |
| | | | | HUNDERTER: Korrekturziel 0 = nur Messen (keine Korrektur der NV bzw. keine Werkzeugkorrektur) 1 = Messen und Ermittlung und Korrektur der NV (siehe S_KNUM) 2 = Messen und Werkzeugkorrektur (siehe S_KNUM1) |
| | | | | TAUSENDER: Anzahl der Messpunkte 0 = 3 Messpunkte 1 = 4 Messpunkte |
| | | | | ZEHNTAUSENDER: Messen mit/ohne Spindelumschlag (Differenzmessung) oder Messtaster in Schaltrichtung ausrichten 0 = Messen ohne Spindelumschlag, ohne Messtaster ausrichten 1 = Messen mit Spindelumschlag 2 = Messtaster in Schaltrichtung ausrichten |
| 2 | Auswahl | S_KNUM | Korrektur Nullpunktverschiebung (NV) oder Basis NV oder Basisbezug ²⁾ | |
| | | | Werte: | EINER: |
| | | | | ZEHNER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 99 Nummer der Nullpunktverschiebung oder 1 bis max. 16 Nummer der Basisverschiebung |
| | | | | HUNDERTER: reserviert |
| | | | | TAUSENDER: Korrektur NV oder Basis oder Basisbezug 0 = Korrektur einstellbare NV 1 = Korrektur kanalspezifische Basis NV 2 = Korrektur Basisbezug 3 = Korrektur globale Basis NV 9 = Korrektur aktive NV bzw. bei G500 in letzte aktive kanalspezifische Basis NV |
| | | | | ZEHNTAUSENDER: Korrektur grob oder fein in NV, Basis NV oder Basisbezug 0 = Korrektur fein ⁶⁾ 1 = Korrektur grob |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|--|-----------------|-----------------|---|
| 3 | Auswahl | S_KNUM1 | Korrektur in Werkzeugkorrektur ²⁾ |
| | | | Werte: |
| | | | EINER: |
| | | | ZEHNER: |
| | | | HUNDERTER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 999 D-Nummer (Schneidenummer) bei Werkzeugkorrektur; bei Summen- und Einrichtekorrektur siehe auch S_DLNUM |
| | | | TAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummern |
| | | | ZEHNTAUSENDER: 0 oder eindeutige D-Nummern 1 bis max. 32000 wenn eindeutige D-Nummern in MDs eingerichtet sind |
| | | | HUNDERTTAUSENDER: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur in Werkzeugradius) 1 = Korrektur Länge L1 2 = Korrektur Länge L2 3 = Korrektur Länge L3 4 = Korrektur Radius |
| | | | EINEMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur des Werkzeugradius-Verschleiß) 1 = Werkzeugkorrektur Summenkorrektur (SK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden SK addiert 2 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ EK (neu) = EK (alt) + SK (alt) Korrekturwert, SK (neu) = 0 3 = Werkzeugkorrektur Einrichtekorrektur (EK) ⁵⁾ Werkzeugkorrekturwert wird zur bestehenden EK addiert 4 = Werkzeugkorrektur Geometrie |
| ZEHNMILLION: Werkzeugkorrektur ²⁾ 0 = keine Angabe (Korrektur in Werkzeuggeometrie normal, nicht invertiert) 1 = Korrektur invertiert | | | |
| EINHUNDERTMILLIONEN: Werkzeugkorrektur 0 = Werkzeugkorrektur ohne Duplo-Werkzeuge 1 = Werkzeugkorrektur in Duplo-Werkzeug (_DP) | | | |
| 4 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (Wertebereich 1 bis 40) |
| 5 | X0 | S_SETV | Sollwert |
| 6 | DFA | S_FA | Messweg |
| 7 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 8 | X0 | S_CPA | Mittelpunkt der 1. Achse der Ebene (bei G17 X) |
| 9 | Y0 | S_CPO | Mittelpunkt der 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) |
| 10 | XM | S_XM | Sollwert-Mittelpunktvorgabe Geometrieachse X |
| 11 | YM | S_YM | Sollwert-Mittelpunktvorgabe Geometrieachse Y |
| 12 | alpha 0 | S_STAL | Startwinkel ⁷⁾ |
| 13 | alpha 1 | S_INCA | Fortschaltwinkel ⁸⁾ |
| 14 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ¹⁾ (Wertebereich 1 bis 9) |
| 15 | ST | _DP | Nummer des zu korrigierenden Schwesterwerkzeugs (Duplo-Nummer) |
| 16 | T | S_TNAME | Werkzeugname ²⁾ |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 17 | DL | S_DLNUM | Einrichte- Summenkorrektur DL-Nummer ^{1), 4)} |
| 18 | TZL | S_TZL | Nullkorrektur ^{1), 2)} |
| 19 | DIF | S_TDIF | Maßdifferenzkontrolle ^{1), 2)} |
| 20 | TUL | S_TUL | Toleranzobergrenze (inkrementell zum Sollwert) ²⁾ |
| 21 | TLL | S_TLL | Toleranzuntergrenze (inkrementell zum Sollwert) ²⁾ |
| 22 | TMV | S_TMV | Korrekturbereich bei Mittelwertbildung ¹⁾ |
| 23 | FW | S_K | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung ¹⁾ |
| 24 | | S_EVNUM | Datensatz Erfahrungswertspeicher ^{1), 6)} |
| 25 | | S_MCBIT | reserviert |
| 26 | | _DMODE | Displaymode Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufruf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 27 | | _AMODE | Alternativmode Werte: EINER: Maßtoleranz ja/nein 0 = nein 1 = ja |

- 0) Alle Defaultwerte = 0 oder als Wertebereich a bis b gekennzeichnet.
- 1) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE
- 2) nur bei Korrektur in Werkzeug, ansonsten Parameter = ""
- 3) nur bei Korrektur in Werkzeug und Maßtoleranz "ja", ansonsten Parameter = 0
- 4) nur wenn Funktion "Einrichte-Summenkorrektur" im allgemeinen MD 18108 \$MN_MM_NUM_SUMCORR eingerichtet ist.
- 5) wenn NV "fein" in MDs nicht eingerichtet ist, dann wird nach NV "grob" korrigiert
- 6) Erfahrungs-Mittelwertbildung nur bei Werkzeugkorrektur möglich
Wertebereich der Erfahrungs-Mittelwertspeicher:
1 bis 20 Nummer (n) des Erfahrungswertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55623 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE[n-1]
10000 bis 200000 Nummer (n) des Mittelwertspeichers, siehe kanalspezifisches SD 55625 \$SCS_MEA_AVERAGE_VALUE[n-1]
- 7) Wertebereich Startwinkel -360 bis +360 Grad
- 8) Wertebereich Fortschaltwinkel >0 bis ≤90 Grad bei 4 Messpunkten bzw. >0 bis ≤120 Grad bei 3 Messpunkten.

4.1.10 Messzyklenparameter CYCLE997

```
PROC CYCLE997 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_PNUM, REAL S_SETV, REAL S_FA, REAL S_TSA, REAL
S_STA1, REAL S_INCA, REAL S_SETV0, REAL S_SETV1, REAL S_SETV2, REAL S_SETV3, REAL S_SETV4, REAL
S_SETV5, REAL S_SETV6, REAL S_SETV7, REAL S_SETV8, REAL S_TNVL, INT S_NMSP, INT S_MCBIT, INT
_DMODE, INT _AMODE)
```

Tabelle 4-10 Aufrufparameter CYCLE997 ^{1), 2)}

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 1 | | S_MVAR | <p>Messvariante (default =9)</p> <p>Werte:</p> <p>EINER: Konturelement 9 = Kugel messen</p> <p>ZEHNER: Messwiederholung 0 = ohne Messwiederholung 1 = mit Messwiederholung</p> <p>HUNDERTER: Korrekturziel 0 = nur Messen (keine Korrektur der NV) 1 = Messen und Ermittlung und Korrektur der NV (siehe S_KNUM)</p> <p>TAUSENDER: Messstrategie 0 = Messen achsparallel, ohne Startwinkel, Messtaster-Ausrichtung entsprechend SD55740, Bit 1 1 = Messen umkreisen, mit Startwinkel, Messtaster-Ausrichtung entsprechend SD55740, Bit 1 2 = Messen umkreisen, mit Startwinkel, Messtaster in Schaltrichtung ausrichten 3 = Messen achsparallel, mit Startwinkel, Messtaster-Ausrichtung entsprechend SD55740, Bit 1 4 = Messen achsparallel, mit Startwinkel, Messtaster in Schaltrichtung ausrichten</p> <p>ZEHNTAUSENDER: Anzahl der zu messenden Kugeln 0 = eine Kugel messen 1 = Drei Kugeln messen</p> <p>HUNDERTTAUSENDER: Anzahl der Messpunkte, nur bei Messen unter Winkel (beachte Messstrategie: TAUSENDER-Stelle > 0) 0 = Drei Messpunkte beim Messen unter Winkel (Umkreisen der Kugel) 1 = Vier Messpunkte beim Messen unter Winkel (Umkreisen der Kugel)</p> <p>EINEMILLION: Bestimmung des Solldurchmessers der Kugel 0 = keine Bestimmung des Solldurchmessers der Kugel 1 = Bestimmung des Solldurchmessers der Kugel</p> |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 2 | Auswahl | S_KNUM | Korrektur in Nullpunktverschiebung (NV) oder Basis oder Basisbezug ³⁾ |
| | | | Werte: EINER: ZEHNER: 0 = keine Korrektur 1 bis max. 99 Nummer der Nullpunktverschiebung oder 1 bis max. 16 Nummer der Basisverschiebung HUNDERTER: reserviert TAUSENDER: Korrektur in NV oder Basis NV oder Basisbezug 0 = Korrektur in einstellbare NV 1 = Korrektur in kanalspezifische Basis NV 2 = Korrektur in Basisbezug 3 = Korrektur in globale Basis NV ⁷⁾ 9 = Korrektur in aktive NV bzw. bei G500 in letzte aktive kanalspezifische Basis NV ZEHNTAUSENDER: Korrektur in NV oder Basis NV oder Basisbezug grob oder fein 0 = Korrektur fein ⁶⁾ 1 = Korrektur grob |
| 3 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (Wertebereich 1 bis 40) |
| 4 | | S_SETV | Durchmesser der Kugel(n) ⁴⁾ |
| 5 | DFA | S_FA | Messweg |
| 6 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 7 | alpha 0 | S_STA1 | Startwinkel beim Messen unter Winkel |
| 8 | alpha 1 | S_INCA | Fortschaltwinkel beim Messen unter Winkel |
| 9 | X1 | S_SETV0 | Sollposition der 1. Kugel der 1. Achse der Ebene (bei G17 X) beim Messen 3 Kugeln |
| 10 | Y1 | S_SETV1 | Sollposition der 1. Kugel der 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) beim Messen 3 Kugeln |
| 11 | Z1 | S_SETV2 | Sollposition der 1. Kugel der 3. Achse der Ebene (bei G17 Z) beim Messen 3 Kugeln |
| 12 | X2 | S_SETV3 | Sollposition der 2. Kugel der 1. Achse der Ebene beim Messen 3 Kugeln |
| 13 | Y2 | S_SETV4 | Sollposition der 2. Kugel der 2. Achse der Ebene beim Messen 3 Kugeln |
| 14 | Z2 | S_SETV5 | Sollposition der 2. Kugel der 3. Achse der Ebene beim Messen 3 Kugeln |
| 15 | X3 | S_SETV6 | Sollposition der 3. Kugel der 1. Achse der Ebene beim Messen 3 Kugeln |
| 16 | Y3 | S_SETV7 | Sollposition der 3. Kugel der 2. Achse der Ebene beim Messen 3 Kugeln |
| 17 | Z3 | S_SETV8 | Sollposition der 3. Kugel der 3. Achse der Ebene beim Messen 3 Kugeln |
| 18 | TVL | S_TNVL | Grenzwert für Verzerrung des Dreiecks (Summe der Abweichungen) beim Messen 3 Kugeln ⁵⁾ |
| 19 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (Wertebereich 1 bis 9) |
| 20 | | S_MCBIT | reserviert |
| 21 | | _DMODE | Displaymode |
| | | | Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 22 | | _AMODE | Alternativmode |

¹⁾ alle Defaultwerte = 0 oder als Wertebereich a bis b gekennzeichnet

- 2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE
- 3) Zwischenpositionierung mit Umkreisen der Kugel am Äquator
- 4) Messen 3 Kugeln: Es gilt für alle Kugeln der gleiche Solldurchmesser (_SETV)
- 5) Defaultwert für S_TNVL=1.2
Korrektur in NV: Nur wenn die ermittelte Verzerrung unter dem Grenzwert S_TNVL liegt, wird in die NV korrigiert.
- 6) wenn NVP "fein" in MDs nicht eingerichtet ist, dann wird nach NV "grob" korrigiert
- 7) Bei der Messvariante "Drei Kugeln messen" ist eine Korrektur in ein globales Basisframe nicht möglich (S_KNUM = 3001 bis 3016), da das Frame keine Rotationskomponente besitzt.

4.1.11 Messzyklenparameter CYCLE995

```
PROC CYCLE995 (INT S_MVAR,INT S_KNUM,INT S_PNUM,REAL S_SETV,REAL S_FA,REAL S_TSA,REAL
S_STAL,REAL S_INCA,REAL S_DZ,REAL S_SETV0,REAL S_SETV1,REAL S_SETV2,REAL S_TUL,REAL
S_TZL,INT S_NMSP,INT S_MCBIT,INT _DMODE,INT _AMODE)
```

Tabelle 4-11 Aufrufparameter CYCLE995 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 1 | | S_MVAR | Messvariante (default=5) Werte: EINER: Konturelement 5 = Spindelgeometrie (Parallelität zur Werkzeugachse) ZEHNER: Messwiederholung 1 = mit Messwiederholung HUNDERTER: kein Korrekturziel 0 = nur Messen TAUSENDER: Messstrategie 2 = Messen unter Winkel, Messtaster in Schaltrichtung ausrichten ZEHNTAUSENDER: Anzahl der zu messenden Kugeln 0 = eine Kugel messen HUNDERTTAUSENDER: Anzahl der Messpunkte 1 = 4 Messpunkte beim Messen unter Winkel (Umkreisen der Kugel) EINEMILLION: Bestimmung des Solldurchmessers der Kugel 0 = keine Bestimmung des Solldurchmessers der Kugel 1 = Bestimmung des Solldurchmessers der Kugel |
| 2 | Auswahl | S_KNUM | Korrekturziel 0 = 0 |
| 3 | icon+ Anzahl | S_PNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (Wertebereich 1 bis 40) |
| 4 | DM | S_SETV | Durchmesser der Kalibrierkugel ⁴⁾ |
| 5 | DFA | S_FA | Messweg |
| 6 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich ⁵⁾ |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 7 | alpha 0 | S_STA1 | Startwinkel beim Messen unter Winkel ³⁾ |
| 8 | | S_INCA | Fortschaltwinkel beim Messen unter Winkel ²⁾ |
| 9 | DZ | S_DZ | Abstand 1. Messung P1 zur 2. Messung P2 am Schaft des Messtasters |
| 10 | | S_SETV0 | Sollposition der Kugel der 1. Achse der Ebene (bei G17 X) ²⁾ |
| 11 | | S_SETV1 | Sollposition der Kugel der 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) ²⁾ |
| 12 | | S_SETV2 | Sollposition der Kugel der 3. Achse der Ebene (bei G17 Z) ²⁾ |
| 13 | TUL | S_TUL | Toleranzobergrenze der Winkelabweichung |
| 14 | TZL | S_TZL | Nullkorrekturbereich ^{1), 4)} |
| 15 | Anzahl | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (Wertebereich 1 bis 9) |
| 16 | | S_MCBIT | reserviert ²⁾ |
| 17 | | _DMODE | Displaymode |
| | | | Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 18 | | _AMODE | Alternativmode |
| | | | Werte: EINER: Maßtoleranz ja/nein 0 = nein 1 = ja |

alle Defaultwerte = 0 oder als Wertebereich a bis b gekennzeichnet

- 1) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE.
- 2) Parameter werden z. Z. nicht genutzt und auch nicht in der Eingabemaske angezeigt.
Der Parameter Fortschaltwinkel S_INCA ist auf 90 Grad fest eingestellt.
- 3) Wertebereich Startwinkel -360 bis +360 Grad
- 4) bei Maßtoleranz ja:
Sind die gemessenen Winkel kleiner als der Wert des Nullkorrekturbereiches TZL, werden die Ergebnisparameter für die Winkel (_OVR[2], _OVR[3]) und die Abweichungen (_OVR[7], _OVR[8]) gleich Null gesetzt.
Anzeige TZL erfolgt über das allgemeine SD54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE Bit25=1.
(Auswahl Nullkorrektur freigeben bei messen Winkligkeit Spindel)
- 5) Parameter TSA bezieht sich auf die 1. Messung der Kalibrierkugel.

4.1.12 Messzyklenparameter CYCLE996

```
PROC CYCLE996(INT S_MVAR, INT S_TC, INT S_PRNUM, REAL S_SETV, REAL S_STA1, REAL S_SETV0, REAL
S_SETV1, REAL S_SETV2, REAL S_SETV3, REAL S_SETV4, REAL S_SETV5, REAL S_TNVL, REAL S_FA, REAL
S_TSA, INT S_NMSP, INT S_MCBIT, INT _DMODE, INT _AMODE)
```

Tabelle 4-12 Aufrufparameter CYCLE996 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 1 | | S_MVAR | <p>Messvariante (default=1)</p> <p>Werte:</p> <p>EINER: Messreihenfolge 0 = Kinematik berechnen (Auswahl mit: Ergebnisanzeige, Protokoll, Änderung des Schwenkdatensatzes, ggf. mit Bedienerquittung), siehe _AMODE 1 = 1. Messung 2 = 2. Messung 3 = 3. Messung</p> <p>ZEHNER: reserviert 0 = 0</p> <p>HUNDERTER: Messvariante bei 1. bis 3. Messung 0 = Messen der Kalibrierkugel achsparallel 1 = Messen der Kalibrierkugel unter Winkel und kein Nachführen Spindel ³⁾ 2 = Messen der Kalibrierkugel und Nachführen der Spindel in Schaltrichtung des Messtasters ³⁾ 3 = Messen achsparallel, mit Startwinkel ⁸⁾ 4 = Messen achsparallel, mit Startwinkel, Nachführen Spindel in Schaltrichtung des Messtasters ⁸⁾</p> <p>TAUSENDER: Korrekturziel bei Kinematik berechnen ⁴⁾ 0 = nur Messen. Schwenkdatensätze werden berechnet aber bleiben unverändert 1 = Schwenkdatensatz berechnen. Schwenkdatensätze werden, ggf. nach Bedienerquittung, geändert ⁴⁾</p> <p>ZEHNTAUSENDER: Messachse (Rundachse 1 oder 2) oder Vektorkette offen oder geschlossen bei Kinematik berechnen 0 = Vektorkette geschlossen (nur bei Kinematik berechnen) 1 = Rundachse 1 (nur bei 1. bis 3. Messung) 2 = Rundachse 2 (nur bei 1. bis 3. Messung) ⁵⁾ 3 = Vektorkette offen (nur bei Kinematik berechnen)</p> <p>HUNDERTTAUSENDER: Normierung Rundachse 1 bei Kinematik berechnen 0 = keine Normierung Rundachse 1 1 = Normierung in Richtung 1. Achse der Ebene (bei G17 X) 2 = Normierung in Richtung 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) 3 = Normierung in Richtung 3. Achse der Ebene (bei G17 Z)</p> <p>EINEMILLION: Normierung Rundachse 2 bei Kinematik berechnen ⁵⁾ 0 = keine Normierung Rundachse 2 1 = Normierung in Richtung 1. Achse der Ebene (bei G17 X) 2 = Normierung in Richtung 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) 3 = Normierung in Richtung 3. Achse der Ebene (bei G17 Z)</p> <p>ZEHNMILLION: Protokollfile 0 = keine Protokollfile 1 = Protokollfile mit den berechneten Vektoren (Toolcarrier) und der 1. dynamischen 5-Achstransformation (TRAORI(1)), falls in MDs eingerichtet.</p> |
| 2 | | S_TC | Nummer des Schwenkdatensatzes (Toolcarrier) |
| 3 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (default=1) |
| 4 | | S_SETV | Durchmesser der Kalibrierkugel |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 5 | alpha 0 | S_STA1 | Startwinkel beim Messen unter Winkel |
| 6 | alpha 0 | S_SETV0 | Positionswert Rundachse 1 (wenn Rundachse manuell oder halbautomatisch) |
| 7 | alpha 1 | S_SETV1 | Positionswert Rundachse 2 (wenn Rundachse manuell oder halbautomatisch) ⁶⁾ |
| 8 | XN | S_SETV2 | Positionswert für Normierung Rundachse 1 |
| 9 | XN | S_SETV3 | Positionswert für Normierung Rundachse 2 ⁶⁾ |
| 10 | delta | S_SETV4 | Toleranzwert der Offsetvektoren I1 bis I4 |
| 11 | delta | S_SETV5 | Toleranzwert der Rundachsvektoren V1 und V2 |
| 12 | TVL | S_TNVL | Grenzwert des Winkelsegments der Rundachse (Wertebereich 1 bis 60 Grad), (default=20) ⁷⁾ |
| 13 | DFA | S_FA | Messweg |
| 14 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 15 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (default=1) |
| 16 | | S_MCBIT | reserviert |
| 17 | | _DMODE | Displaymode Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 18 | | _AMODE | Alternativmode Werte: EINER: Toleranzkontrolle ja/nein 0 = nein 1 = ja: Auswertung der Toleranzwerte der Vektoren S_SETV4, S_SETV5 ZEHNER: Bedienerquittung beim Eintragen der berechneten Vektoren in den Schwenkdatensatz ⁴⁾ 0 = ja: Bediener muss Änderung quittieren 1 = nein: berechnete Vektoren werden sofort eingetragen (nur wirksam, wenn HUNDERTER und TAUSENDER-Stelle = 0) HUNDERTER: Messergebnisanzeige ⁵⁾ 0 = nein 1 = ja TAUSENDER: Messergebnisanzeige editierbar 0 = nein 1 = ja, und editierbar (nur wirksam, wenn HUNDERTER-Stelle = 1) |

1) alle Defaultwerte = 0 oder als default=x gekennzeichnet

2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE.

3) Mit dieser Variante kann z. B. bei 90 Grad-Stellungen der Kinematik an der Kalibrierkugel gemessen werden, ohne mit dem Befestigungsschaft der Kalibrierkugel zu kollidieren. Ein Startwinkel S_STA1 (0 bis 360 Grad) kann vorgegeben werden. Der Fortschaltwinkel beim Umkreisen der Kugel ist gleich 90 Grad. Als Vorschub auf der Kreisbahn wird das kanalspezifische SD55634 \$SCS_MEA_FEED_PLANE_VALUE verwendet

4) Vor dem Eintragen erfolgt eine Bedienerabfrage mit M0. Erst mit NC-Start werden die Vektoren eingetragen. Wird das Messprogramm mit RESET abgebrochen, so werden keine berechneten Vektoren eingetragen. Vektoren werden nur eingetragen, wenn die Toleranz der Offsetvektoren bei der Berechnung nicht überschritten ist.

5) Messergebnisanzeige nur bei der Messvariante Kinematik berechnen. Soll auch nach der 1. bis 3. Messung das Messergebnis angezeigt werden, erfolgt dies durch Setzen des kanalspezifischen SD 55613 \$SCS_MEA_RESULT_DISPLAY.

- 6) Rundachse 2 nur bei Kinematiken mit zwei Rundachsen
- 7) Grenzwert Winkelsegment der Rundachse. Wertebereich von S_TNVL zwischen 20 bis 60 Grad. Bei Werten von $S_TNVL < 20$ Grad ist mit Ungenauigkeiten, bedingt durch die Messungenauigkeiten im Mikrometerbereich des Messtasters, zu rechnen. Ist der Grenzwert überschritten, erfolgt die Fehlermeldung 61430 mit Anzeige des Minimalwertes für den Grenzwert.
- 8) Nachführen Spindel in Schaltrichtung des Messtasters, wenn SD54760 Bit 17 = 1

4.1.13 Messzyklenparameter CYCLE9960

```
PROC CYCLE9960 (INT S_MVAR, STRING[40] S_TNAME, INT S_PRNUM, REAL S_SETV, REAL S_SETV1, REAL
S_START_RA1, REAL S_END_RA1, INT S_CMEA_RA1, REAL S_POS_RA2, REAL S_SETV2, REAL
S_START_RA2, REAL S_END_RA2, INT S_CMEA_RA2, REAL S_POS_RA1, REAL S_SETV4, REAL S_FA, REAL
S_TSA, INT S_NMSP, INT S_DMODE, INT S_AMODE, INT S_KNUM)
```

Tabelle 4-13 Aufrufparameter CYCLE9960 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung | |
|-----|-----------------|-----------------|--|--|
| 1 | Auswahl | S_MVAR | Messvariante (default=1) | |
| | | | Werte: | EINER: Messvariante 0 = Kinematik messen und berechnen (Auswahl mit: Ergebnisanzeige, Protokoll, Änderung des Schwenkdatensatzes (siehe tausender S_MVAR)) 1 = Referenzkopf vermessen 2 = Kopf an Referenzkopf anpassen 3 = Stützpunkte messen und berechnen (E996) |
| | | | | ZEHNER: reserviert |
| | | | | HUNDERTER: Messvariante bei Kugelmessung 2 = Messen der Kalibrierkugel und Nachführen der Spindel in Schaltrichtung des Messtasters 4 = Messen achsparallel, mit Startwinkel, Nachführen Spindel in Schaltrichtung des Messtasters ²⁾ |
| | | | | TAUSENDER: Korrekturziel bei Kinematik berechnen ³⁾ 0 = Messen und berechnen. Datensätze werden berechnet und bleiben unverändert 1 = Berechnete Datensätze werden, ggf. nach Bedienerquittung, geändert 2 = Bereits vermessene Kinematik wird berechnet und ggf. nach Bedienerquittung geändert |
| | | | | ZEHNTAUSENDER: Messachse (Rundachse 1 oder 2) 1 = Alle vorhandenen Rundachsen vermessen und berechnen 4 = Nur Rundachse 1 vermessen und berechnen 5 = Nur Rundachse 2 vermessen und berechnen |
| 2 | | S_TNAME | Name der Trafo (Schwenkdatensatz oder Trafo auf Basis kinematischer Ketten) | |
| 3 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (default=1) | |
| 4 | | S_SETV | Durchmesser der Kalibrierkugel | |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 5 | alpha 1 | S_SETV1 | Startwinkel beim Messen unter Winkel für 1.Rundachse |
| 6 | | | S_START_RA1 : Startwinkel der 1. Rundachse |
| 7 | | | S_END_RA1 : Endwinkel der 1. Rundachse |
| 8 | | | S_CMEA_RA1 : Anzahl der Messungen der 1.Rundachse, 3 für Kinematik Messen und Berechnen. Für Stützpunkte bis zu 12 Messungen möglich. |
| 9 | | | S_POS_RA2 : Position der 2. Rundachse bei Messung der 1.Rundachse ⁴⁾ |
| 10 | alpha 2 | S_SETV2 | Startwinkel beim Messen unter Winkel für 2.Rundachse ⁴⁾ |
| 11 | | | S_START_RA2 : Startwinkel der 2.Rundachse ⁴⁾ |
| 12 | | | S_END_RA2 : Endwinkel der 2. Rundachse ⁴⁾ |
| 13 | | | S_CMEA_RA2 : Anzahl der Messungen der 2. Rundachse, 3 für Kinematik Messen und Berechnen. Für Stützpunkte bis zu 12 Messungen möglich. ⁴⁾ |
| 14 | | | S_POS_RA1 : Position der 1. Rundachse bei Messung der 2.Rundachse |
| 15 | delta | S_SETV4 | Toleranzwert der Offsetvektoren |
| 16 | DFA | S_FA | Messweg |
| 17 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 18 | Anzahl | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ⁵⁾ (default=1) |
| 19 | | _DMODE | Displaymode Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |
| 20 | | _AMODE | Alternativmode Werte: EINER : Toleranzkontrolle ja/nein 0 = nein 1 = ja : Auswertung der Toleranzwerte der Vektoren -> S_SETV4, S_SETV5 ZEHNER : Automatisches Kalibrieren 0 = ohne automatisches Kalibrieren 1 = Automatisches Kalibrieren HUNDERTER : Startwinkelautomatik 0 = eingestellte Startwinkel wird verwendet 1 = automatisierte Berechnung des Startwinkels, bei jedem Messpunkt |
| 21 | | S_KNUM | Nummer der zu korrigierten NPV bei Referenzkopf vermessen Werte: EINER: Korrektur erfolgt immer in die Grobverschiebung, Feinverschiebung wird gelöscht ZEHNER : 1..99 Nummer der einstellbaren NPV (1=G54) TAUSENDER : 9 Korrektur aktive einstellbare NPV |

- 1) Alle Defaultwerte = 0 oder als default=xx gekennzeichnet
- 2) Nachführen Spindel in Schaltrichtung des Messtasters, wenn SD54760 bit17=1
- 3) Vor dem Eintragen erfolgt eine Bedienerabfrage mit M0. Erst mit NC-Start werden die Vektoren eingetragen. Wird das Messprogramm mit RESET abgebrochen, werden keine berechneten Vektoren eingetragen. Vektoren werden nur eingetragen, wenn Toleranz der Offsetvektoren bei der Berechnung nicht überschritten ist.
- 4) Rundachse 2 nur bei Kinematiken mit 2 Rundachsen
- 5) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE.

4.1.14 Messzyklenparameter CYCLE982

```
PROC CYCLE982 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_PRNUM, INT S_MA, INT S_MD, REAL S_ID, REAL S_FA, REAL
S_TSA, REAL S_VMS, REAL S_STA1, REAL S_CORA, REAL S_TZL, REAL S_TDIF, INT S_NMSP, INT S_EVNUM, INT
S_MCBIT, INT _DMODE, INT _AMODE)
```

Tabelle 4-14 Aufrufparameter CYCLE982 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung | |
|--------|--|-----------------|--|--|
| 1 | | S_MVAR | Messvariante | |
| | | | Werte: | EINER: Kalibrieren / Messen 0 = Werkzeugmesstaster kalibrieren 1 = Einzelmessung Werkzeug ³⁾ 2 = Mehrfachmessung Werkzeug, Längen und Werkzeugradius (bei Fräswerkzeugen) bestimmen |
| | | | | ZEHNER: Kalibrieren oder Messen im MKS oder WKS 0 = Maschinenbezogen ⁴⁾ 1 = Werkstückbezogen |
| | | | | HUNDERTER: Messen mit oder ohne Umschlag bei Fräswerkzeugen 0 = Messen ohne Umschlag 1 = Messen mit Umschlag |
| | | | | TAUSENDER: Korrekturziel bei Fräswerkzeugen 0 = Länge oder Länge und Radius bestimmen (siehe S_MVAR 1er-Stelle) 1 = Radius bestimmen, wenn S_MVAR 1er-Stelle = 1 2 = Länge und Radius bestimmen (Stirnseite), wenn S_MVAR 1er-Stelle = 1 oder 2 3 = Scheibenfräser obere Schneide (Rückseite) und Länge und Radius bestimmen ⁵⁾ |
| | | | | ZEHNTAUSENDER: Stellung der Fräswerkzeuges oder des Bohrers 0 = Axiale Stellung des Fräswerkzeuges oder Bohrers, Radius in 2. Achse der Ebene (bei G18 X) ⁷⁾ 1 = Radiale Stellung des Fräswerkzeuges oder Bohrers, Radius in 1. Achse der Ebene (bei G18 Z) ⁷⁾ |
| | | | | HUNDERTTAUSENDER: inkrementelles Kalibrieren oder Messen 0 = keine Angabe 1 = inkrementelles Kalibrieren oder Messen |
| | | | | EINEMILLION: Spindel auf Startwinkel S_STA1 positionieren (nur bei Messen Fräswerkzeuge) 0 = Spindel nicht positionieren 1 = Spindel auf Startwinkel S_STA1 positionieren |
| | | | 2 | Auswahl |
| Werte: | EINER: Werkzeugkorrektur 0 = keine Angabe (Werkzeugkorrektur in Geometrie) 1 = Werkzeugkorrektur in Verschleiß | | | |
| 3 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) (default=1) | |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 4 | X0 | S_MA | Messachse |
| | | | Werte: 1 = 1. Achse der Ebene (bei G18 Z) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G18 X) |
| 5 | +- | S_MD | Messrichtung |
| | | | Werte: 0 = keine Auswahl (Messrichtung wird aus Istwert ermittelt) 1 = positiv 2 = negativ |
| 6 | Z2 | S_ID | Versatz |
| 7 | DFA | S_FA | Messweg |
| 8 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 9 | VMS | S_VMS | Variable Messgeschwindigkeit bei Kalibrieren ²⁾ |
| 10 | alpha1 | S_STA1 | Startwinkel bei Messen von Fräswerkzeugen |
| 11 | alpha2 | S_CORA | Korrekturwinkel bei Messen mit Umschlag von Fräswerkzeugen ⁸⁾ |
| 12 | TZL | S_TZL | Nullkorrektur beim Vermessen von Werkzeugen. Beim Kalibrieren ist S_TZL = 0 |
| 13 | DIF | S_TDIF | Maßdifferenzkontrolle |
| 14 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ (default=1) |
| 15 | EVN | S_EVNUM | Nummer Erfahrungs- Mittelwertspeicher ^{2), 9)} |
| 16 | | S_MCBIT | reserviert |
| 17 | | _DMODE | Displaymode |
| | | | Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 nur im Zyklus aktiv |
| | | | ZEHNER: Schneidelage bei Dreh- und Fräswerkzeugen (nur für Anzeige in den Eingabemasken 1 bis 9) |
| | | | HUNDERTER: Werkzeugtyp 0 = Drehwerkzeug 1 = Fräser 2 = Bohrer |
| | | | TAUSENDER: Anfahrstrategie in Bezug auf den Werkzeugmesstaster 0 = PLUS [X/Z]; X wenn Werkzeuglage axial, Z wenn Werkzeuglage radial 1 = MINUS [X/Z]; X wenn Werkzeuglage axial, Z wenn Werkzeuglage radial |
| 18 | | _AMODE | Alternativmode |
| | | | Werte: EINER: reserviert |
| | | | ZEHNER: reserviert |
| | | | HUNDERTER: reserviert |
| | | | TAUSENDER: Anfahren Startposition nach Messvorgang bei Kalibrieren und Einzelmessung (siehe S_MVAR - EINER) 0 = Werkzeug steht um DFA versetzt gegenüber der Messtasterkante 1 = Anfahren Startposition |

¹⁾ alle Defaultwerte = 0 oder als default=x gekennzeichnet

²⁾ Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54762 _MEA_FUNCTION_MASK_TOOL

- 3) Dreh- oder Fräswerkzeug oder Bohrer messen. Messachse in Parameter S_MA
Spezifizierung bei Drehwerkzeugen über Schneidenlage 1...8, bei Fräswerkzeugen über HUNDERTER bis TAUSENDER-
Stelle im Parameter S_MVAR.
- 4) Messen und Kalibrieren erfolgt im Basiskoordinatensystem (MKS bei ausgeschalteter kinematischer Transformation).
- 5) nicht für inkrementelles Messen
- 6) nur für Mehrfachmessung S_MVAR=x2x02 oder x3x02 (Beispiel Scheiben- oder Nutenfräser)
- 7) wenn das kanalspezifische SD 42950 \$SC_TOOL_LENGTH_TYPE = 2, dann erfolgt die Zuordnung der Werkzeuglängen-
komponenten wie bei Drehwerkzeugen
- 8) nur bei Messen mit Umschlag S_MVAR=xx1x1
- 9) Erfahrungswertbildung
Wertebereich der Erfahrungswertspeicher: 1 bis 20 Nummer (n) des Erfahrungswertspeichers, siehe kanalspezifisches
SD 55623 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE[n-1].

4.1.15 Messzyklenparameter CYCLE971

```
PROC CYCLE971 (INT S_MVAR, INT S_KNUM, INT S_PRNUM, INT S_MA, INT S_MD, REAL S_ID, REAL S_FA, REAL  
S_TSA, REAL S_VMS, REAL S_TZL, REAL S_TDIF, INT S_NMSP, REAL S_F1, REAL S_S1, REAL S_F2, REAL  
S_S2, REAL S_F3, REAL S_S3, INT S_EVNUM, INT S_MCBIT, INT _DMODE, INT _AMODE)
```

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

Tabelle 4-15 Aufrufparameter CYCLE971 ¹⁾

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|---|-----------------|-----------------|--|
| 1 | | S_MVAR | Messvariante |
| | | | Werte: EINER: 0 = Werkzeugmesstaster kalibrieren 1 = Werkzeug messen mit stehender Spindel (Länge bzw. Radius) 2 = Werkzeug messen mit drehender Spindel (Länge bzw. Radius), siehe Parameter S_F1 bis S_S4 |
| | | | ZEHNER: Messen in MKS oder WKS 0 = Messen in MKS (maschinenbezogen), Werkzeug messen oder Werkzeugmesstaster kalibrieren 1 = Messen in WKS (werkstückbezogen), Werkzeug messen oder Werkzeugmesstaster kalibrieren |
| | | | HUNDERTER: Zähne einzeln prüfen 0 = nein 1 = ja |
| | | | TAUSENDER: 0 = 0 |
| | | | ZEHNTAUSENDER: Inkrementelles Kalibrieren oder Messen 0 = keine Angabe 1 = inkrementelles Kalibrieren oder Messen |
| | | | HUNDERTTAUSENDER: Werkzeugmesstaster automatisch kalibrieren 0 = Werkzeugmesstaster nicht automatisch kalibrieren 1 = Werkzeugmesstaster automatisch kalibrieren |
| | | | EINEMILLION: Kalibrieren in der Ebene mit Spindelumschlag 0 = Kalibrieren in der Ebene ohne Spindelumschlag 1 = Kalibrieren in der Ebene mit Spindelumschlag |
| | | | 2 |
| Werte: EINER: Werkzeugkorrektur 0 = keine Angabe (Werkzeugkorrektur in Geometrie) 1 = Werkzeugkorrektur in Verschleiß | | | |
| 3 | icon+ Anzahl | S_PRNUM | Nummer des Feldes der Messtasterparameter (nicht Messtasternummer) |
| 4 | X0 | S_MA | Messachse, Versetzachse ⁴⁾ |
| | | | Werte: EINER: Nummer der Messachse 1 = 1. Achse der Ebene (bei G17 X) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) 3 = 3. Achse der Ebene (bei G17 Z) |
| | | | ZEHNER: 0 = 0 |
| | | | HUNDERTER: Nummer der Versetzachse 0 = keine Versetzachse 1 = 1. Achse der Ebene (bei G17 X) 2 = 2. Achse der Ebene (bei G17 Y) |

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|---|
| 5 | +- | S_MD | Messrichtung |
| | | | Werte: 0 = keine Auswahl (Messrichtung wird aus Istwert ermittelt) 1 = positiv 2 = negativ |
| 6 | V | S_ID | Versatz |
| | | | Werte: 0 = Bei Werkzeugen ohne Versatz >0 = <ul style="list-style-type: none"> • Kalibrieren: Der Versatz wirkt auf die 3. Achse der Ebene (bei G17 Z), wenn der Durchmesser des Kalibrierwerkzeugs größer als der obere Durchmesser des Messtasters ist. Hier wird das Werkzeug um den Werkzeugradius aus der Mitte des Messtasters versetzt, abzüglich des Wertes von S_ID. Die Versetzachse wird zusätzlich in S_MA angegeben. • Messen: Bei Mehrschneidern ist der Versatz von Werkzeuglänge und höchsten Punkt der Schneide beim Radiusmessen oder der Versatz von Werkzeugradius zu höchsten Punkt der Schneide beim Messen der Werkzeuglänge anzugeben. |
| 7 | DFA | S_FA | Messweg |
| 8 | TSA | S_TSA | Vertrauensbereich |
| 9 | VMS | S_VMS | Variable Messgeschwindigkeit beim Kalibrieren ²⁾ |
| 10 | TZL | S_TZL | Nullkorrektur (nur bei Messen Werkzeug) |
| 11 | DIF | S_TDIF | Maßdifferenzkontrolle bei Messen Werkzeug (S_MVAR=xx1 oder S_MVAR=xx2) |
| 12 | Messungen | S_NMSP | Anzahl Messungen am selben Ort ²⁾ |
| 13 | F1 | S_F1 | 1. Vorschub für Antasten mit drehender Spindel ²⁾ |
| 14 | S1 | S_S1 | 1. Drehzahl für Antasten mit drehender Spindel ²⁾ |
| 15 | F2 | S_F2 | 2. Vorschub für Antasten mit drehender Spindel ²⁾ |
| 16 | S2 | S_S2 | 2. Drehzahl für Antasten mit drehender Spindel ²⁾ |
| 17 | F3 | S_F3 | 3. Vorschub für Antasten mit drehender Spindel ²⁾ |
| 18 | S3 | S_S3 | 3. Drehzahl für Antasten mit drehender Spindel ²⁾ |
| 19 | EVN | S_EVNUM | Nummer Erfahrungswertspeicher ²⁾ |
| 20 | | S_MCBIT | Maske der _CBITs bzw. _CHBITs |
| 21 | | _DMODE | Displaymode |
| | | | Werte: EINER: Bearbeitungsebene G17/G18/G19 0 = Kompatibilität, es bleibt die vor Zyklusaufwurf wirksame Ebene aktiv 1 = G17 (nur im Zyklus aktiv) 2 = G18 (nur im Zyklus aktiv) 3 = G19 (nur im Zyklus aktiv) |

4.1 Übersicht Messzyklenparameter

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|-----------------|-----------------|--|
| 22 | | _AMODE | Alternativmode |
| | | | Werte: EINER: Werkzeugversatz beim Radius messen 1 = nein 2 = ja |
| | | | ZEHNER: Richtung des Werkzeugversatzes beim Radius messen in der 3. Achse der Ebene (bei G17 Z) 1 = positiv 2 = negativ |
| | | | HUNDERTER: Werkzeugversatz beim Länge messen bzw. beim Kalibrieren des Messtasters in der 3. Achse 0 = Kompatibilität, auto 1 = nein 2 = ja |
| | | | TAUSENDER: Richtung des Werkzeugversatzes beim Länge messen in der Versetzachse (siehe S_MA HUNDERTER) 1 = positiv 2 = negativ |

- 1) alle Defaultwerte = 0 oder als default=x gekennzeichnet
- 2) Anzeige abhängig vom allgemeinen SD 54762 MEA_FUNCTION_MASK_TOOL
- 3) nur bei Korrektur in Werkzeug und Maßtoleranz "ja", ansonsten Parameter = 0
- 4) beim automatischen Messen (S_MVAR=1x00xx) keine Anzeige Messachse, Versetzachse => S_MA=0.

4.1.16 Messzyklenparameter CYCLE150

```
PROC CYCLE150 (INT S_PICT, INT S_PROT, STRING[160] S_PATH) SAVE
ACTBLOCNO DISPLOF
```

Tabelle 4-16 Aufrufparameter CYCLE150

| Nr. | Maskenparameter | Zyklusparameter | Bedeutung |
|-----|------------------|-----------------|--|
| 1 | Messergebnisbild | S_PICT | Auswahl Ergebnisanzeige (Default = 0) |
| | | | Werte: EINER: 0 = Messergebnisbild AUS 1 = Messergebnisbild EIN |
| | | | Zehner: Auswahl Anzeigemodus (Werte wie SD 55613) 1 = Messergebnisbild anzeigen - Abwahl automatisch nach 8 s 3 = Messergebnisbild anzeigen - Quittieren mit NC-Start 4 = Messergebnisbild anzeigen - nur bei den Alarmen (61303 ... 61306) |
| 2 | | S_PROT | Auswahl Protokollieren (Default = 0) |

| Nr. | Masken-parameter | Zyklen-parameter | Bedeutung |
|-----|------------------|------------------|--|
| | Protokoll | | Werte: EINER: Auswahl Protokoll aus / ein / letzte Messung 0 = Protokoll AUS 1 = Protokoll EIN 2 = Protokolliere letzte Messung |
| | Protokolltyp | | ZEHNER: Auswahl Protokolltyp 0 = Standardprotokoll 1 = Anwenderprotokoll (frei definierbar) |
| | Protokollformat | | HUNDERTER: Auswahl Protokollformat 0 = Textformat 1 = Tabellenformat (für Excel Import) |
| | Protokoll-daten | | TAUSENDER: Auswahl neu schreiben oder anhängen 0 = neu 1 = anhängen |
| | Protokoll-ablage | | ZEHNTAUSENDER: Auswahl Protokollablage 0 = wie Teileprogramm 1 = Verzeichnis |
| 3 | | S_PATH | Pfad für Protokolldatei entsprechend Auswahl Protokollablage (komplette Pfadangabe oder nur Dateiname, z. B.: "//NC:/WKS.DIR/NAME.WPD oder "MESSPROTOKOLL.TXT" |

4.2 Zusatzparameter

Die folgenden Zusatzparameter können durch Settingdaten in den Eingabemasken aus- oder eingeblendet werden. Weitere Informationen zu den Settingdaten SD54760 bis SD54764 siehe Listenhandbuch *SINUMERIK 840D sl, Ausführliche Beschreibung der Maschinendaten*.



Maschinenhersteller

Beachten Sie bitte die Hinweise des Maschinenherstellers.

Die Zusatzparameter sind nicht bei allen Messzyklen vorhanden. Siehe auch Schnittstellenbeschreibung.

Tabelle 4-17 Zusatzparameter bei Messen Werkstück

| Maskenparameter | Übergabe- parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------------------------|------------------------|---|---------|
| Abgleichdatensatz | S_PRNUM | Nummer des Datensatzes mit den kalibrierten Werten des Messtasters | - |
| F | S_VMS | Messvorschub bei Abgleich des Messtasters | mm/min |
| Auswahl | S_MVAR | Abgleich Messtaster: Auswahl auf bekannten oder unbekanntem Mittelpunkt des Kalibrierrings | - |
| Auswahl | S_MVAR | Abgleich Messtaster: Auswahl Kalibrieren mit oder ohne Lageabweichung (Schieflage Messtaster) | - |
| Anzahl | S_NMSP | Anzahl der Messungen am selben Ort | - |
| TZL | S_TZL | Nullkorrektur bei Korrektur in ein Werkzeug | mm |
| DIF | S_TDIF | Maßdifferenzkontrolle bei Korrektur in ein Werkzeug | - |
| Datensatz Mittelwertbildung | S_EVNUM | Bildung von Mittelwerten bei Korrektur in ein Werkzeug | - |
| Datensatz Erfahrungswerte | S_EVNUM | Bildung von Erfahrungswerten bei Korrektur in ein Werkzeug | - |
| FW | S_K | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung | - |
| TMV | S_TMV | Korrekturbereich für Mittelwertbildung | |
| Auswahl | S_MVAR | Messen unter Drehen Durchmesser innen außen: <ul style="list-style-type: none"> • mit Umschlag • unter Drehmitte fahren | - |

Zusätzliche Korrekturmöglichkeiten beim Messen Werkstück:

1. Nullpunktverschiebungen
 - Korrektur in Basisbezug
 - Korrektur in kanalspezifische Basis NV
 - Korrektur in globale Basis NV
 - Korrektur in grob oder fein
2. Werkzeugkorrekturen
 - Werkzeugkorrektur in Geometrie oder Verschleiß
 - Werkzeugkorrektur invertiert oder nicht invertiert
 - Werkzeugkorrektur in Radius oder Länge L1 oder L2 oder L3

Tabelle 4-18 Zusatzparameter bei Messen Werkzeug

| Maskenparameter | Übergabe- parameter | Beschreibung | Einheit |
|---------------------------|------------------------|---|---------|
| Abgleichdatensatz | S_PRNUM | Nummer des Datensatzes mit den kalibrierten Werten des Messtasters | - |
| F | S_VMS | Messvorschub bei Abgleich des Messtasters | mm/min |
| Auswahl Messstufen | S_MVAR | Eingabe von max. 3 Vorschüben und 3 Spindeldrehzahlen beim Messen mit drehender Spindel | - |
| Auswahl | S_MVAR | Werkzeugkorrektur in Geometrie oder Verschleiß | - |
| Auswahl | S_MVAR | Messen in MKS oder WKS | - |
| Anzahl | S_NMSP | Anzahl der Messungen am selben Ort | - |
| Datensatz Erfahrungswerte | S_EVNUM | Bildung von Erfahrungswerten bei Korrektur in ein Werkzeug | - |

4.3 Zusätzliche Ergebnisparameter

Die folgende Tabelle enthält die zusätzlichen Ergebnisparameter für die Messvarianten der Werkzeugkorrektur.

| Parameter | Beschreibung | Einheit |
|-----------------------------|--|---------|
| _OVR [8] ¹⁾ | Toleranz-Obergrenze für <ul style="list-style-type: none"> • Durchmesser Bohrung / Kreiszapfen / Kreissegment • Messachse • Breite Nut / Steg • Rechtecklänge in der 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [9] ^{1), 3)} | Toleranz-Obergrenze für Rechtecklänge in der 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [12] ¹⁾ | Toleranz-Untergrenze für <ul style="list-style-type: none"> • Durchmesser Bohrung / Kreiszapfen / Kreissegment • Messachse • Breite Nut / Steg • Rechtecklänge in der 1. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [13] ^{1), 3)} | Toleranz-Untergrenze für Rechtecklänge in der 2. Achse der Ebene | mm |
| _OVR [20] ¹⁾ | Korrekturwert | mm |
| _OVR [27] ¹⁾ | Nullkorrekturbereich | mm |
| _OVR [28] ¹⁾ | Vertrauensbereich | mm |
| _OVR [29] ¹⁾ | Maßdifferenz | mm |
| _OVR [30] ¹⁾ | Erfahrungswert | mm |
| _OVR [31] ¹⁾ | Mittelwert | mm |
| _OVI [4] ¹⁾ | Wichtungsfaktor | - |
| _OVI [5] | Messtasternummer | - |
| _OVI [6] ¹⁾ | Mittelwertspeichernummer | - |
| _OVI [7] ¹⁾ | Erfahrungswertspeichernummer | - |
| _OVI [8] ¹⁾ | Werkzeugnummer | - |
| _OVI [9] ¹⁾ | Alarmnummer | - |
| _OVI [11] ²⁾ | Status Korrekturauftrag | - |
| _OVI [13] ¹⁾ | DL-Nummer | - |
| _OVI[10] ¹⁾ | Nummer des korrigierten Schwesterwerkzeugs (DUPLO-Nr.) | - |

1) nur bei Werkstückmessung mit Werkzeugkorrektur

2) nur bei Korrektur in NV

3) gilt nur für die Messvarianten "Rechtecktasche" und "Rechteckzapfen"

4.4 Parameter

Tabelle 4-19 Liste der Ein-/Ausgangsvariablen der Messzyklen

| Maskenparameter | Zyklusparameter | Englische Herleitung | Deutsche Entsprechung |
|-----------------|-----------------|--|---|
| | S_CALNUM | Calibration groove number | Nummer des Kalibrierkörpers |
| | S_MCBIT | Central Bits | Maske der _CBITs bzw. _CHBITs |
| $\alpha 2$ | S_CORA | Correction angle position | Korrekturwinkel |
| X0 | S_CPA | Center point abscissa | Mittelpunkt der 1. Achse der Ebene |
| Y0 | S_CPO | Center point ordinate | Mittelpunkt der 2. Achse der Ebene |
| DL | S_DLNUM | | DL-Nummer für Einrichte- bzw. Summenkorrektur |
| EVN | S_EVNUM | | Nummer Erfahrungsmittelwertspeicher |
| DFA | S_FA | Factor for multipl. of measurem. path | Messweg |
| | S_ID | Infeed in applicate | Inkrementeller Zustellbetrag / Versatz |
| $\alpha 1$ | S_INCA | Indexing angle | Fortschaltwinkel / Winkelsollwert |
| FW | S_K | Weighting factor for averaging | Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung |
| Auswahl | S_KNUM | | Korrektur NV, Basis NV oder Basisbezug |
| Auswahl | S_KNUM1 | | Korrektur in Werkzeugkorrektur |
| X / Y / Z | S_MA | Number of measuring axis | Messachse (Nummer der Achse) |
| + / - | S_MD | Measuring direction | Messrichtung |
| | S_MFS | | Vorschub und Drehzahl beim Messen mit drehender Spindel |
| | S_MVAR | Measuring variant | Messvariante |
| Anzahl | S_NMSP | Number of measurements at same spot | Anzahl Messungen am selben Ort |
| | _OVI[20] | | Feld: Ausgangswerte INT |
| | _OVR[32] | | Feld: Ausgangswerte REAL |
| Icon + Anzahl | S_PNUM | Probe type and probe number | Nummer des Feldes der Messtasterparameter |
| X0 / Y0 / Z0 | S_SETV | Setpoint value | Sollwert |
| $\alpha 1$ | S_STAL | Starting angle | Startwinkel |
| X | S_SZA | Safety zone on workpiece abscissa | Schutzzone in der 1. Achse der Ebene |
| Y | S_SZO | Safety zone on workpiece ordinate | Schutzzone in der 2. Achse der Ebene |
| DIF | S_TDIF | Tolerance dimensional difference check | Maßdifferenzkontrolle |
| TLL | S_TLL | Tolerance lower limit | Toleranzuntergrenze |
| TMV | S_TMV | | Mittelwertbildung mit Korrektur |
| T | S_TNAME | Tool name | Werkzeugname bei Einsatz Werkzeugverwaltung |
| | S_TNVL | | Grenzwert für Verzerrung des Dreiecks |
| TSA | S_TSA | Tolerance safe area | Vertrauensbereich |
| TUL | S_TUL | Tolerance upper limit | Toleranzobergrenze |
| TZL | S_TZL | Tolerance zero offset range | Nullkorrektur |
| VMS | S_VMS | Variable measuring speed | Variable Messgeschwindigkeit |

Änderungen ab Zyklenversion SW4.4

A.1 Zuordnung der Messzyklenparameter zu MEA_FUNCTION_MASK Parametern

Alle Einstelldaten, die bis zur Messzyklenversion 2.6 in GUD-Variablen abgelegt wurden, liegen ab dem Softwarestand SW 4.4 in den projektierbaren Maschinen- und Settingdaten (z. B. Datenfelder der Kalibrierwerte). Die GUD-Bausteine GUD5, GUD6 und GUD7_MC werden für die Messzyklendaten nicht mehr benötigt.

Die folgenden Tabellen enthalten die Zuordnung der funktionbestimmenden Messzyklenparametern zu den MEA_FUNCTION_MASK Parametern.

| Bit 1) | Funktion | MD-Bezeichner SW 2.6 | GUD-Name bis SW 2.6 |
|--|--|---------------------------------------|------------------------|
| Allgemeines Zyklen-Maschinendatum: MD51740 \$MNS_MEA_FUNCTION_MASK (32 Bit) | | | |
| Werkstückmessen | | | |
| 0 | Kalibrierüberwachung (Default = 1) | 51616 \$MNS_MEA_CAL_MONITORING | _CBIT[16] |
| 1 | Längenbezug des Messtasters in der Zustellachse (Default = 1) 0 = Bezugspunkt ist die Messtasterkugelmitte 1 = Bezugspunkt ist der Messtasterkugelumfang | 51614 \$MNS_MEA_PROBE_LENGTH_RELATE | _CBIT[14] |
| 2 | Berücksichtigung von orientierbaren Werkzeugträgern bei Korrektur in ein Werkzeug (Default = 0) | 51610 \$MNS_MEA_TOOLCARR_ENABLE | _CBIT[7] |
| 3 | Korrekturwinkel für Mono-Werkstückmesstaster (Default = 1) | 51612 \$MNS_MEA_MONO_COR_POS_ACTIVE | _CBIT[8] |
| Werkzeugmessen | | | |
| 16 | Berücksichtigung von orientierbaren Werkzeugträgern bei Korrektur in ein Werkzeug (Default = 0) | MD 51610 \$MNS_MEA_TOOLCARR_ENABLE | _CBIT[7] |
| Kanalspezifisches Zyklen-Maschinendatum: MD52740 \$MCS_MEA_FUNCTION_MASK (32 Bit) | | | |
| Werkstückmessen | | | |
| 0 | Messeingang Werkstückmesstaster (Default = 0) 0 = CNC-Messeingang 1 1 = CNC-Messeingang 2 | 51606 \$MNS_MEA_INPUT_PIECE_PROBE[0] | _CHBIT[0] |
| 1 | Drehmesszyklen verwenden Y-Achse als Messachse (Default = 0) | 52605 \$MCS_MEA_TURN_CYC_SPECIAL_MODE | _CHBIT[19] |
| Werkzeugmessen | | | |
| 16 | Messeingang Werkzeugmesstaster (Default = 1) 0 = CNC-Messeingang 1 1 = CNC-Messeingang 2 | 51607 \$MNS_MEA_INPUT_TOOL_PROBE[0] | _CHBIT[1] |
| Allgemeine Zyklen-Settingdaten: SD 54740 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK (32 Bit) | | | |
| Werkstückmessen | | | |
| 0 | Messwiederholung bei Überschreitung von _TDIF und _TSA (Default = 0) | 54655 \$SNS_MEA_REPEAT_ACTIVE | _CBIT[0] |

Änderungen ab Zyklenversion SW4.4

A.1 Zuordnung der Messzyklenparameter zu MEA_FUNCTION_MASK Parametern

| Bit 1) | Funktion | MD-Bezeichner SW 2.6 | GUD-Name bis SW 2.6 |
|---|---|--|------------------------|
| 1 | Messwiederholung mit Alarmausgabe und Zyklus-Stopp an M0 (Default = 0) | 54656 \$\$SNS_MEA_REPEATE_WITH_M0 | _CBIT[1] |
| 2 | Überschreitung von _TUL, _TLL, _TDI, Zyklus-Stopp an M0 (Default = 0) | 54657 \$\$SNS_MEA_TOL_ALARM_SET_M0 | _CBIT[2] |
| 3 | kalibrierten Messtasterkugelradius in Werkzeugdaten übernehmen (Default = 1) | 54660 \$\$SNS_MEA_PROBE BALL_RAD_IN_TOA | _CBIT[15] |
| Werkzeugmessen | | | |
| 16 | Messwiederholung bei Überschreitung von _TDIF und _TSA (Default = 0) | 54655 \$\$SNS_MEA_REPEATE_ACTIVE | _CBIT[0] |
| 17 | Messwiederholung mit Alarmausgabe und Zyklus-Stopp an M0 (Default = 0) | 54656 \$\$SNS_MEA_REPEATE_WITH_M0 | _CBIT[1] |
| 18 | Überschreitung von _TDIF, Zyklus-Stopp an M0 (Default = 0) | 54657 \$\$SNS_MEA_TOL_ALARM_SET_M0 | _CBIT[2] |
| 19 | Fräser, Spindeldrehzahlreduzierung beim letzten An-tasten | | _CHBIT[22] |
| Kanalspezifische Settingdaten: SD 55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK (32 Bit) | | | |
| Werkstückmessen | | | |
| 0 | Kollisions-Überwachung (Default = 1) | 55600 \$\$SCS_MEA_COLLISION_MONIT- RING | _CHBIT[2] |
| 1 | Kopplung der Spindelposition, mit einer Koordinaten-drehung um die Zustellachse in AUTOMATIK (Default = 0) | 55602 \$\$SCS_MEA_COUPL_SPIND_COORD | _CHBIT[13] |
| 2 | Drehrichtung der Spindelpositionierung, bei aktiver Kopplung von Spindel und Koordinatendrehung (Default = 0) 0 = im GUZ 1 = im UZ | 55604 \$\$SCS_MEA_SPIND_MOVE_DIR | _CHBIT[14] |
| 3 | Messversuche bei Nichtschalten des Messtasters (Default = 0) 0 = 5 Versuche 1 = 1 Versuch | 55606 \$\$SCS_MEA_NUM_OF_MEASURE | _CHBIT[15] |
| 4 | Anfahrsgeschwindigkeit an die Messstelle (Default = 0) 0 = mit Messvorschub _VMS 1 = mit \$\$SCS_MEA_FEED_FAST_MEASURE | 55610 \$\$SCS_MEA_FEED_TYP | _CHBIT[17] |
| 5 | Rückzugsgeschwindigkeit von der Messstelle (Default = 0) 0 = mit \$\$SCS_MEA_FEED_PLANE_VALUE 1 = mit \$\$SCS_MEA_FEED_RAPID_IN_PERCENT | 55608 \$\$SCS_MEA_RETRACTION_FEED | _CHBIT[16] |
| 6 | Werkstückmesstaster vor und nach dem NC-Komman-do SPOS deaktivieren / aktivieren. Siehe auch CUST_MEA_CYC.SPF (Default = 0) 0 = kein Aufruf CUST_MEA_CYC.SPF 1 = Aufruf CUST_MEA_CYC.SPF | - | - |
| ... | | | |

A.1 Zuordnung der Messzyklenparameter zu MEA_FUNCTION_MASK Parametern

| Bit 1) | Funktion | MD-Bezeichner SW 2.6 | GUD-Name bis SW 2.6 |
|-----------------------|--|---|------------------------|
| 14 | Kopplung der Spindelposition, mit einer Koordinatendrehung um die Zustellachse bei Messen in AUTOMATIK (Default = 1) | 55770 \$SCS_J_MEA_SET_COUPL_SP_COORD | E_MESS_SETT[0] |
| 15 | Kalibrieren im Kalibrierring bei Messen in JOG (Default = 0) 0 = Kalibrieren mit automatischem Referenzmittelpunkt 1 = Kalibrieren mit bekanntem Referenzmittelpunkt | 55771 \$SCS_J_MEA_SET_CAL_MODE | E_MESS_SETT[1] |
| Werkzeugmessen | | | |
| 16 | Kollisions-Überwachung (Default = 1) | 55600 \$SCS_MEA_COLLISION_MONITORING | _CHBIT[2] |
| 17 | Messversuche bei Nichtschalten des Messtasters (Default = 0) 0 = 5 Versuche 1 = 1 Versuch | 55606 \$SCS_MEA_NUM_OF_MEASURE | _CHBIT[15] |
| 18 | Anfahrsgeschwindigkeit an die Messstelle (Default = 0) 0 = mit Messvorschub _VMS 1 = mit \$SCS_MEA_FEED_FAST_MEASURE | 55610 \$SCS_MEA_FEED_TYP | _CHBIT[17] |
| 19 | Rückzugsgeschwindigkeit von der Messstelle (Default = 0) 0 = mit \$SCS_MEA_FEED_PLANE_VALUE 1 = mit \$SCS_MEA_FEED_RAPID_IN_PERCENT | 55608 \$SCS_MEA_RETRACTION_FEED | _CHBIT[16] |

- 1) Bit x=0 bedeutet Funktion ist ausgeschaltet
 Bit x=1 bedeutet Funktion ist eingeschaltet
 Alle nicht dokumentierten Bits sind nicht belegt.

A.2 Änderungen in den Maschinen- und Settingdaten ab SW 4.4

MD ersetzt durch SD

Folgende Zyklenmaschinendaten (Messen in JOG) entfallen ab Zyklenstand SW 04.04.01 (gegenüber Zyklenstand SW 02.06.00) und werden durch die folgenden **gleichbedeutenden** Zyklensettingdaten ersetzt.

| MD entfallen | Ersetzt durch SD |
|--|--|
| 51609 \$MNS_MEA_INPUT_TOOL_PROBE_SUB[0 .. 5] | 54652 \$\$SNS_MEA_INPUT_TOOL_PROBE_SUB[0 .. 5] |
| 51755 \$MNS_J_MEA_MEASURING_FEED | 55630 \$SCS_MEA_FEED_MEASURE |
| 51774 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_TYPE[n] | 54633 \$\$SNS_MEA_TP_TYPE[n] |
| 51776 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_ALLOW_AX_DIR[n] | 54632 \$\$SNS_MEA_TP_AX_DIR_AUTO_CAL[n] |
| 51778 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_DIAM_LENGTH[n] | 54631 \$\$SNS_MEA_TP_EDGE_DISK_SIZE[n] |
| 51782 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_T_EDGE_DIST[n] | 54634 \$\$SNS_MEA_TP_CAL_MEASURE_DEPTH[n] |
| 51787 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_MEASURE_FEED | 55628 \$SCS_MEA_TP_FEED_MEASURE |

Änderung Nummer des Settingdatums

Bei folgenden Zyklensettingdaten ändert sich die Nummer des Settingdatum ab Zyklenstand SW 04.04.01(gegenüber Zyklenstand SW 02.06.00). Bezeichner und Funktion haben sich nicht geändert.

| Nummer SD | | Bezeichner |
|-------------------|----------------|-----------------------------------|
| Stand SW 02.06.00 | ab SW 04.04.01 | |
| 54798 | 54780 | \$\$SNS_J_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE |
| 54799 | 54782 | \$\$SNS_J_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL |
| 55630 | 55632 | \$\$SCS_MEA_FEED_RAPID_IN_PERCENT |
| 55631 | 55634 | \$\$SCS_MEA_FEED_PLANE_VALUE |
| 55632 | 55636 | \$\$SCS_MEA_FEED_FEEDAX_VALUE |
| 55633 | 55638 | \$\$SCS_MEA_FEED_FAST_MEASURE |

A.3 Gesamtübersicht der geänderten Zyklenmaschinen- und Zyklensettingdaten

Tabelle A-1 Gesamtübersicht der geänderten Zyklenmaschinendaten - ab Cycle SW 04.04.05.00

| SW 02.06.01.03 HF3 CYCLE SW 02.06.56.00 | CYCLE SW 04.04.05.00 |
|---|--|
| | N51071 \$MNS_ACCESS_ACTIVATE_CTRL_E |
| | N51072 \$MNS_ACCESS_EDIT_CTRL_E |
| | N51073 \$MNS_ACCESS_SET_SOFTKEY_ACCESS |
| | N51199 \$MNS_ACCESS_WRITE_TM_GRIND |
| N51606 \$MNS_MEA_INPUT_PIECE_PROBE[0] | N52740 \$MCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 0 |
| N51606 \$MNS_MEA_INPUT_PIECE_PROBE[1] | Entfallen |
| N51607 \$MNS_MEA_INPUT_TOOL_PROBE[0] | N52740 \$MCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 16 |
| N51607 \$MNS_MEA_INPUT_TOOL_PROBE[1] | Entfallen |
| N51609 \$MNS_MEA_INPUT_TOOL_PROBE_SUB[0 .. 5] | Entfallen |
| N51610 \$MNS_MEA_TOOLCARR_ENABLE | Entfallen |
| N51612 \$MNS_MEA_MONO_COR_POS_ACTIVE | Entfallen, Funktion immer aktiv |
| N51614 \$MNS_MEA_PROBE_LENGTH_RELATE | N51740 \$MCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 1 |
| N51616 \$MNS_MEA_CAL_MONITORING | N51740 \$MCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 0 |
| | |
| N51755 \$MNS_J_MEA_MEASURING_FEED | Entfallen |
| N51774 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_TYPE[0 .. 5] | N54633 \$SNS_MEA_TP_TYPE[n] |
| N51776 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_ALLOW_AX_DIR[0 .. 5] | N54632 \$SNS_MEA_TP_AX_DIR_AUTO_CAL[n] |
| N51778 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_DIAM_LENGTH[0 .. 5] | N54631 \$SNS_MEA_TP_EDGE_DISK_SIZE[n] |
| N51782 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_T_EDGE_DIST[0 .. 5] | N54634 \$SNS_MEA_TP_CAL_MEASURE_DEPTH[n] |
| N51787 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_MEASURE_FEED | N54636 \$SNS_MEA_TP_FEED[n] |
| | |
| N52605 \$MCS_MEA_TURN_CYC_SPECIAL_MODE | N52740 \$MCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 1 |
| | N52248 \$MCS_REV_2_BORDER_TOOL_LENGTH |
| | N52290 \$MCS_SIM_DISPLAY_CONFIG |
| | N52740 \$MCS_MEA_FUNCTION_MASK |
| | N52751 \$MCS_J_MEA_MAGN_GLAS_POS[0] |
| | N52751 \$MCS_J_MEA_MAGN_GLAS_POS[1] |

Tabelle A-2 Gesamtübersicht der geänderten Zyklensettingdaten - ab Cycle SW 04.04.05.00

| SW 02.06.01.03 HF3 CYCLE SW 02.06.56.00 | CYCLE SW 04.04.05.00 |
|---|---|
| | N54611 \$SNS_MEA_WP_FEED[0 .. 11] |
| | N54636 \$SNS_MEA_TP_FEED[0 .. 5] |
| | N54651 \$SNS_MEA_TPW_FEED[0 .. 5] |
| | N54652 \$SNS_MEA_INPUT_TOOL_PROBE_SUB[0 .. 5] |
| | N54740 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK |
| | N54760 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE |

| SW 02.06.01.03 HF3 CYCLE SW 02.06.56.00 | CYCLE SW 04.04.05.00 |
|---|---|
| | N54762 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL |
| | N54764 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK_TURN |
| N54798 \$\$SNS_J_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE | N54780 \$\$SNS_J_MEA_FUNCTION_MASK_PIECE |
| N54799 \$\$SNS_J_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL | N54782 \$\$SNS_J_MEA_FUNCTION_MASK_TOOL |
| N54655 \$\$SNS_MEA_REPEAT_ACTIVE | N54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 0 |
| N54656 \$\$SNS_MEA_REPEAT_WITH_M0 | N54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 1 |
| N54657 \$\$SNS_MEA_TOL_ALARM_SET_M0 | N54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 2 |
| N54659 \$\$SNS_MEA_TOOL_MEASURE_RELATE | Entfallen |
| N54660 \$\$SNS_MEA_PROBE_BALL_RAD_IN_TOA | N54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 3 |
| | |
| N55600 \$\$SCS_MEA_COLLISION_MONITORING | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 0 |
| N55602 \$\$SCS_MEA_COUPL_SPIND_COORD | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 1 |
| N55604 \$\$SCS_MEA_SPIND_MOVE_DIR | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 2 |
| N55606 \$\$SCS_MEA_NUM_OF_MEASURE | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 17 |
| N55608 \$\$SCS_MEA_RETRACTION_FEED | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 5 |
| N55610 \$\$SCS_MEA_FEED_TYP | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 4 |
| | N55628 \$\$SCS_MEA_TP_FEED_MEASURE |
| | N55630 \$\$SCS_MEA_FEED_MEASURE |
| N55630 \$\$SCS_MEA_FEED_RAPID_IN_PERCENT | N55632 \$\$SCS_MEA_FEED_RAPID_IN_PERCENT |
| N55631 \$\$SCS_MEA_FEED_PLANE_VALUE | N55634 \$\$SCS_MEA_FEED_PLANE_VALUE |
| N55632 \$\$SCS_MEA_FEED_FEEDAX_VALUE | N55636 \$\$SCS_MEA_FEED_FEEDAX_VALUE |
| N55633 \$\$SCS_MEA_FEED_FAST_MEASURE | N55638 \$\$SCS_MEA_FEED_FAST_MEASURE |
| | |
| | N55642 \$\$SCS_MEA_EDGE_SAVE_ANG |
| | |
| N55761 \$\$SCS_J_MEA_SET_NUM_OF_ATTEMPTS | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 17 |
| N55762 \$\$SCS_J_MEA_SET_RETRAC_MODE | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 5 |
| N55763 \$\$SCS_J_MEA_SET_FEED_MODE | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 4 |
| N55770 \$\$SCS_J_MEA_SET_COUPL_SP_COORD | Entfallen, Funktion immer aktiv |
| N55771 \$\$SCS_J_MEA_SET_CAL_MODE | N55740 \$\$SCS_MEA_FUNCTION_MASK Bit 15 |
| N55772 \$\$SCS_J_MEA_SET_PROBE_MONO | Entfallen, Funktion entspricht Werkzeugtyp |

A.4 Gegenüberstellung der GUD-Parameter (bezogen auf Messfunktionen)

Per Zyklen-Maschinen-, Settingdaten (MD, SD) können Sie bestimmte Grundeinstellungen vornehmen.

Folgende Präfixbezeichnungen sind festgelegt:

- §SNS_... allgemeingültige Settingdaten
- §SCS_... kanalspezifische Settingdaten
- §MNS_... allgemeingültige Maschinendaten
- §MCS_... kanalspezifische Maschinendaten

Die in der nachfolgenden Tabelle dargestellten GUD-Parameter stellen den Inhalt der GUD-Bausteine GUD5, GUD6 und GUD7_MC bis Version V7.5 dar, bei denen ein äquivalentes MD/SD ab Version V2.7/V4.4 vorhanden ist.

Die GUD sind in der Anwendung rückwärtskompatibel zu bestehenden Messprogrammen.

Die Bausteine GUD5, GUD6 und GUD7_MC wurden durch den PGUD (SGUD in der Parameteranzeige) ersetzt.

| GUD bis Version 7.5 | ab MD/SD Version V2.7/V4.4 |
|---------------------|---|
| _WP[x,0] | SD54600 \$SNS_MEA_WP BALL_DIAM[0...11] |
| _WP[x,1] | SD54601 \$SNS_MEA_WP_TRIG_MINUS_DIR_AX1[0...11] |
| _WP[x,2] | SD54602 \$SNS_MEA_WP_TRIG_PLUS_DIR_AX1[0...11] |
| _WP[x,3] | SD54603 \$SNS_MEA_WP_TRIG_MINUS_DIR_AX2[0...11] |
| _WP[x,4] | SD54604 \$SNS_MEA_WP_TRIG_PLUS_DIR_AX2[0...11] |
| _WP[x,5] | SD54605 \$SNS_MEA_WP_TRIG_MINUS_DIR_AX3[0...11] |
| _WP[x,6] | SD54606 \$SNS_MEA_WP_TRIG_PLUS_DIR_AX3[0...11] |
| _WP[x,7] | SD54607 \$SNS_MEA_WP_POS_DEV_AX1[0...11] |
| _WP[x,8] | SD54608 \$SNS_MEA_WP_POS_DEV_AX2[0...11] |
| _WP[x,9] | SD54609 \$SNS_MEA_WP_STATUS_RT[0...11] |
| _WP[x,10] | SD54610 \$SNS_MEA_WP_STATUS_GEN[0...11] |
| | |
| _KB[x,0] | SD54621 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_PLUS_DIR_AX2[0...2] |
| _KB[x,1] | SD54622 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_MINUS_DIR_AX2[0...2] |
| _KB[x,2] | SD54615 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_BASE_AX1[0...2] |
| _KB[x,3] | SD54617 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_PLUS_DIR_AX1[0...2] |
| _KB[x,4] | SD54618 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_MINUS_DIR_AX1[0...2] |
| _KB[x,5] | SD54620 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_UPPER_AX2[0...2] |
| _KB[x,6] | SD54619 \$SNS_MEA_CAL_EDGE_BASE_AX2[0...2] |
| | |
| _TP[x,0] | SD54625 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX1[0...5] |
| _TP[x,1] | SD54626 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX1[0...5] |
| _TP[x,2] | SD54627 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX2[0...5] |
| _TP[x,3] | SD54628 \$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX2[0...5] |
| _TP[x,4] | SD54629 \$SNS_MEA_TP_TRIG_MINUS_DIR_AX3[0...5] |

| GUD bis Version 7.5 | ab MD/SD Version V2.7/N4.4 |
|----------------------------------|--|
| _TP[x,5] | SD54630 \$\$SNS_MEA_TP_TRIG_PLUS_DIR_AX3[0...5] |
| _TP[x,6] und E_MESS_MT_DL[3] | SD54631 \$\$SNS_MEA_TP_EDGE_DISK_SIZE[0...5] |
| _TP[x,7] und E_MESS_MT_AX[3] | SD54632 \$\$SNS_MEA_TP_AX_DIR_AUTO_CAL[0...5] |
| _TP[x,8] und E_MESS_MT_TYP[3] | SD54633 \$\$SNS_MEA_TP_TYPE[0...5] |
| _TP[x,9] und E_MESS_MT_DZ[3] | SD54634 \$\$SNS_MEA_TP_CAL_MEASURE_DEPTH[0...5] |
| | |
| _TPW[x,1] | SD54641 \$\$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX1[0...5] |
| _TPW[x,2] | SD54642 \$\$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX2[0...5] |
| _TPW[x,3] | SD54643 \$\$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX2[0...5] |
| _TPW[x,4] | SD54644 \$\$SNS_MEA_TPW_TRIG_MINUS_DIR_AX3[0...5] |
| _TPW[x,5] | SD54645 \$\$SNS_MEA_TPW_TRIG_PLUS_DIR_AX3[0...5] |
| _TPW[x,6] | SD54646 \$\$SNS_MEA_TPW_EDGE_DISK_SIZE[0...5] |
| _TPW[x,7] | SD54647 \$\$SNS_MEA_TPW_AX_DIR_AUTO_CAL[0...5] |
| _TPW[x,8] | SD54648 \$\$SNS_MEA_TPW_TYPE[0...5] |
| _TWP[x,9] | SD54649 \$\$SNS_MEA_TPW_CAL_MEASURE_DEPTH[0...5] |
| | |
| _CM[0] | SD54670 \$\$SNS_MEA_CM_MAX_PERI_SPEED[0] ¹⁾ |
| _CM[1] | SD54671 \$\$SNS_MEA_CM_MAX_REVOLUTIONS[0] ¹⁾ |
| _CM[4] | SD54672 \$\$SNS_MEA_CM_MAX_FEEDRATE[0] ¹⁾ |
| _CM[2] | SD54673 \$\$SNS_MEA_CM_MIN_FEEDRATE[0] ¹⁾ |
| _CM[5] | SD54674 \$\$SNS_MEA_CM_SPIND_ROT_DIR[0] ¹⁾ |
| _CM[6] | SD54675 \$\$SNS_MEA_CM_FEEDFACTOR_1[0] ¹⁾ |
| _CM[7] | SD54676 \$\$SNS_MEA_CM_FEEDFACTOR_2[0] ¹⁾ |
| _CM[3] | SD54677 \$\$SNS_MEA_CM_MEASURING_ACCURACY[0] ¹⁾ |
| _CM[8] | MD51618 \$\$MNS_MEA_CM_ROT_AX_POS_TOL |
| | |
| _CBIT[0] | SD54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 0 (Werkstück messen) SD54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 16 (Werkzeug messen) |
| _CBIT[1] | SD54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 1 (Werkstück messen) SD54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 17 (Werkzeug messen) |
| _CBIT[2] | SD54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 2 (Werkstück messen) SD54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 18 (Werkzeug messen) |
| _CBIT[7] | MD51740 \$\$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 2 (Werkstück messen) MD51740 \$\$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 16 (Werkzeug messen) |
| _CBIT[8] | MD51740 \$\$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 3 |
| _CBIT[14] | MD51740 \$\$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 1 |
| _CBIT[15] | SD54740 \$\$SNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 3 |
| _CBIT[16] | MD51740 \$\$MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 0 |
| | |
| _CHBIT[0] | MD52740 \$\$MCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 0 |

A.4 Gegenüberstellung der GUD-Parameter (bezogen auf Messfunktionen)

| GUD bis Version 7.5 | ab MD/SD Version V2.7/V4.4 |
|---------------------|--|
| _CHBIT[1] | MD52740 \$MCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 16 |
| _CHBIT[2] | SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 0 (Werkstück messen) SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 16 (Werkzeug messen) |
| _CHBIT[10] | SD55613 \$SCS_MEA_RESULT_DISPLAY |
| _CHBIT[13] | SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 1 |
| _CHBIT[14] | SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 2 |
| _CHBIT[15] | SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 3 (Werkstück messen) SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 17 (Werkzeug messen) |
| _CHBIT[16] | SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 5 (Werkstück messen) SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 19 (Werkzeug messen) |
| _CHBIT[17] | SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 4 (Werkstück messen) SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 18 (Werkzeug messen) |
| _CHBIT[19] | MD52740 \$MCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 1 |
| _CHBIT[22] | SD54740 \$SNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 19 |
| | |
| _EVMVNUM[0] | SD55622 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE |
| _EVMVNUM[1] | SD55624 \$SCS_MEA_AVERAGE_VALUE |
| _EV[20] | SD55623 \$SCS_MEA_EMPIRIC_VALUE[0...19] |
| _MV[20] | SD55625 \$SCS_MEA_AVERAGE_VALUE[0...19] |
| | |
| _SPEED[0] | SD55632 \$SCS_MEA_FEED_RAPID_IN_PERCENT |
| _SPEED[1] | SD55634 \$SCS_MEA_FEED_PLANE_VALUE |
| _SPEED[2] | SD55636 \$SCS_MEA_FEED_FEEDAX_VALUE |
| _SPEED[3] | SD55638 \$SCS_MEA_FEED_FAST_MEASURE |
| | |
| _TP_CF | SD54690 \$SNS_MEA_T_PROBE_MANUFACTURER |
| _MT_COMP | SD54691 \$SNS_MEA_T_PROBE_OFFSET |
| | |
| _MT_EC_R[1,5] | SD54695 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_RAD1[0...4] |
| _MT_EC_R[2,5] | SD54696 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_RAD2[0...4] |
| _MT_EC_R[3,5] | SD54697 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_RAD3[0...4] |
| _MT_EC_R[4,5] | SD54698 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_RAD4[0...4] |
| _MT_EC_R[5,5] | SD54699 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_RAD5[0...4] |
| _MT_EC_R[6,5] | SD54700 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_RAD6[0...4] |
| | |
| _MT_EC_L[1,5] | SD54705 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_LEN1[0...4] |
| _MT_EC_L[2,5] | SD54706 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_LEN2[0...4] |
| _MT_EC_L[3,5] | SD54707 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_LEN3[0...4] |
| _MT_EC_L[4,5] | SD54708 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_LEN4[0...4] |
| _MT_EC_L[5,5] | SD54709 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_LEN5[0...4] |
| _MT_EC_L[6,5] | SD54710 \$SNS_MEA_RESULT_OFFSET_TAB_LEN6[0...4] |
| | |
| E_MESS_D | MD51750 \$MNS_J_MEA_M_DIST |
| E_MESS_D_M | MD51751 \$MNS_J_MEA_M_DIST_MANUELL |

A.4 Gegenüberstellung der GUD-Parameter (bezogen auf Messfunktionen)

| GUD bis Version 7.5 | ab MD/SD Version V2.7/V4.4 |
|---|--|
| E_MESS_D_L | MD51752 \$MNS_J_MEA_M_DIST_TOOL_LENGTH |
| E_MESS_D_R | MD51753 \$MNS_J_MEA_M_DIST_TOOL_RADIUS |
| E_MESS_FM | SD55630 \$SCS_MEA_FEED_MEASURE |
| E_MESS_F | MD51757 \$MNS_J_MEA_COLL_MONIT_FEED |
| E_MESS_FZ | MD51758 \$MNS_J_MEA_COLL_MONIT_POS_FEED |
| E_MESS_CAL_D[2] | MD51770 \$MNS_J_MEA_CAL_RING_DIAM[0...11] |
| E_MESS_CAL_L[0] | MD51772 \$MNS_J_MEA_CAL_HEIGHT_FEEDAX[0...11] |
| E_MESS_MT_DR[3] | MD51780 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_DIAM_RAD[0...5] |
| E_MESS_MT_DIR[3] | MD51784 \$MNS_J_MEA_T_PROBE_APPR_AX_DIR[0...5] |
| E_MESS_SETT[0] | SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 14 |
| E_MESS_SETT[1] | SD55740 \$SCS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 15 |
| 1) Zu den Parametern SD54670 bis 54677 bestehen jeweils zwei Datensätzen, Index 0 und 1. Hinweis: Zum GIV 2.7/4.4 ist immer der Datensatz mit dem Index 1 zu verwenden. Ab GIV 4.5 ist immer der Datensatz mit dem Index 0 zu verwenden. | |

| GUD bis Cycle SW 04.04.00 | ab Cycle SW 04.04.05.00 |
|---------------------------|------------------------------|
| _RF | N55640 \$SCS_MEA_FEED_CIRCLE |

A.5 Namensänderungen von Zyklenprogrammen und GUD-Bausteinen

Nachfolgende Messprogramme sind ab Messzyklenversion 2.6 umbenannt oder entfallen:

| Zyklename GUD bis Version 7.5 | Zyklename ab Version 2.6 |
|-------------------------------|--------------------------|
| CYC_JMC | Cycle131 |
| CYC_JMA | Cycle132 |
| Cycle198 | CUST_MEACYC |
| Cycle199 | CUST_MEACYC |
| Cycle100 | Programm ist entfallen! |
| Cycle101 | Programm ist entfallen! |
| Cycle105 | Programm ist entfallen! |
| Cycle106 | Programm ist entfallen! |
| Cycle107 | Programm ist entfallen! |
| Cycle108 | Programm ist entfallen! |
| Cycle113 | Programm ist entfallen! |
| Cycle118 | Programm ist entfallen! |
| Cycle972 | Programm ist entfallen! |
| E_SP_NPV | Programm ist entfallen! |
| CYC_JM | Programm ist entfallen! |
| GUD5 | Baustein ist entfallen |
| GUD6 | Baustein ist entfallen |
| GUD7 | Baustein ist entfallen |
| GUD7_MC | Baustein ist entfallen |

Anhang

B.1 Abkürzungen

| Abkürzung | Bedeutung |
|-----------|--|
| CNC | Computerized Numerical Control: Computerunterstützte numerische Steuerung |
| DIN | Deutsche Industrie Norm |
| E/A | Ein-/Ausgabe |
| GUD | Global User Data: Globale Anwenderdaten |
| JOG | Jogging: Einrichtbetrieb |
| MD | Maschinendaten |
| MKS | Maschinenkoordinatensystem |
| NC | Numerical Control: Numerische Steuerung |
| NCK | Numerical Control Kernel: Numerik-Kern mit Satzaufbereitung, Verfahrbereich usw. |
| NCU | Numerical Control Unit: Hardware Einheit des NCK |
| NV | Nullpunktverschiebung |
| PLC | Programmable Logic Control: Anpass-Steuerung |
| SL | Schneidenlage |
| SW | Software |
| WKS | Werkstückkoordinatensystem |

B.2 Dokumentationsübersicht



Glossar

Asynchrones Unterprogramm

Teileprogramm, das asynchron (unabhängig) zum aktuellen Programmzustand durch ein Interruptsignal (z. B. Signal "schneller NC-Eingang") gestartet werden kann.

Differenzmessung

Differenzmessung bedeutet, dass der 1. Messpunkt zweimal gemessen wird, einmal mit 180 Grad Spindelumschlag (Drehung des Messtasters) gegenüber der Stellung bei Zyklusbeginn und ein zweites Mal mit der Spindelposition, die bei Zyklusbeginn vorlag. Dieser Vorgang ermöglicht den Einsatz unkalibrierter Messtaster bei geringen Anforderungen an die Genauigkeit!

Erfahrungswert

Die Erfahrungswerte dienen zur Unterdrückung von konstanten Maßabweichungen, die keinem Trend unterliegen.

Fliegendes Messen

Bei diesem Messverfahren erfolgt die Verarbeitung des Fühlersignals direkt in der NC.

Hirth-Verzahnung

Feste, aber lösbare Verbindung zwischen 2 Wellen, um z. B. die Drehposition einer Rundachse zu verriegeln. Sie wurde Anfang des 20. Jahrhunderts von Albert Hirth erfunden.

Ist-Soll-Differenz

Differenz zwischen gemessenen und tatsächlich erwarteten Wert.

Kalibrieren

Beim Kalibrieren werden die Triggerpunkte des Messtasters festgestellt und in den Zyklen Settingdaten ab SD 54600 abgespeichert.

Kalibrierwerkzeug

Ist ein spezielles Werkzeug (im Allgemeinen ein zylindrischer Stift), dessen Maße bekannt sind und das zur genauen Bestimmung der Abstandsmaße zwischen Maschinennullpunkt und Messtastertriggerpunkt (des Werkzeugmesstasters) dient.

Kinematische Kette

Die kinematische Kette ist die Beschreibung der kinematischen Struktur einer Maschine. Sie besteht aus einer beliebigen Anzahl miteinander verbundener Elemente. Von einer kinematischen Kette können parallele Teilketten abzweigen. In der Steuerung liegt immer nur eine aktive kinematische Kette vor. Die aktive kinematische Kette beginnt mit dem Root-Element. Eine kinematische Kette wird in den raumfesten Koordinaten des Weltkoordinatensystems definiert.

Kollisionsüberwachung

In den Messzyklen bedeutet, alle messzyklusintern erzeugten Zwischenpositionierungen werden auf Schaltsignal des Messtasters überwacht. Beim Schalten des Tasters wird sofortiger Bewegungsabbruch erzeugt und eine Alarmmeldung ausgegeben.

Korrekturwinkelstellung

Bei Verwendung eines → Monotasters kann aus maschinenspezifischen Gründen erforderlichenfalls die Stellung des Tasters mittels der Werkzeugdaten im Monotastertyp 712 korrigiert werden.

Lageabweichung

Die Lageabweichung (Schieflage) beschreibt die Differenz zwischen dem Spindelmittelpunkt und dem beim Kalibrieren ermittelten Tasterkugelmittelpunkt. Sie wird von den Messzyklen kompensiert.

Maßdifferenzkontrolle

Ist ein Toleranzparameter, bei dem bei Erreichen einer Grenze (S_{DIF}) wahrscheinlich das Werkzeug verschlissen ist und ausgewechselt werden muss. Die Maßdifferenzkontrolle hat keinen Einfluss auf die Korrekturwertbildung.

Mehrfachmessung am selben Ort

Mit dem Parameter S_{NMSP} kann die Anzahl der Messungen am selben Punkt festgelegt werden. Die Ist-Soll-Differenz wird arithmetisch gemittelt.

Messen achsparallel

Ist eine Messvariante, die zum achsparallelen Werkstück messen, z. B. einer Bohrung, eines Zapfens (Welle), eines Rechtecks usw. dient. Der Messweg wird achsparallel im WKS verfahren.

Messen im JOG

Beinhaltet folgende Funktionen:

- Halb automatische Ermittlung der Werkzeuggeometrie und Speichern im WZ-Korrekturspeicher
- Halb automatisches Ermitteln und Setzen von Bezugspunkten und Speichern im NV-Speicher

Die Handhabung der Funktion erfolgt über Softkeys und Eingabebilder.

Messen unter Winkel

Ist eine Messvariante, die zum Messen einer Bohrung, eines Zapfens (Welle), einer Nut oder eines Stegs unter beliebigem Winkel dient. Der Messweg wird dabei unter einem bestimmten vorgegebenen Winkel im WKS verfahren.

Messgenauigkeit

Die erzielbare Messgenauigkeit ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Wiederholgenauigkeit der Maschine
- Wiederholgenauigkeit des Messtasters
- Auflösung des Messsystems

Die Wiederholgenauigkeit der Steuerungen beim "Fliegenden Messen" beträgt $\pm 1 \mu\text{m}$.

Messtastertyp

Zur Erfassung von Werkzeug und Werkstückabmessungen wird ein elektronisch schaltender Messtaster benötigt, der bei Auslenkung eine Signaländerung (Flanke) liefert.

Die Taster werden nach der Anzahl der Messrichtungen unterschieden:

- Multidirektional (3D, Multitaster)
- Monodirektional (Monotaster)

Messvariante

Über den Parameter S_{MVAR} wird die Messvariante der einzelnen Messzyklen festgelegt. Der Parameter kann für jeden Messzyklus bestimmte ganzzahlige Werte annehmen, die zyklusintern auf Gültigkeit überprüft werden.

Messweg

Der Messweg DFA gibt den Abstand der Startposition zur erwarteten Schaltposition (Sollposition) des Messtasters an.

Mittelwert

Die Mittelwertberechnung berücksichtigt den Trend der Maßabweichungen einer Bearbeitungsserie, wobei der \rightarrow Wichtungsfaktor k , auf dessen Basis der Mittelwert gebildet wird, wählbar ist.

Die Mittelwertbildung allein ist für die Sicherung der konstanten Bearbeitungsqualität noch nicht ausreichend. Die gemessene Maßabweichung kann für konstante Abweichungen ohne Trend durch einen \rightarrow Erfahrungswert korrigiert werden.

Monotaster

Ein Monotaster ist ein Messtaster, der nur in einer Richtung auslenken kann. Er kann nur an Fräs- und Bearbeitungszentren zur Werkstückmessung mit geringen Einschränkungen benutzt werden.

Multitaster

Ein Multitaster ist ein Messtaster, der dreidimensional ausgelenkt werden kann.

Nullkorrekturbereich

Dieser Toleranzbereich (Untergrenze S_{TZL}) entspricht dem Betrag der maximal zufallsbedingten Maßabweichung. Wenn die Ist-Soll-Differenz betragsmäßig kleiner als der Nullkorrekturbereich ist, wird nicht korrigiert.

Nullpunktverschiebung (NV)

Im Ergebnis einer Messung wird die Ist-Soll-Differenz in den Datensatz einer beliebigen einstellbaren Nullpunktverschiebung gespeichert.

Part-Kette

Die Part-Kette ist eine Teilkette der kinematischen Kette und verläuft parallel zur Tool-Kette. Die Part-Kette beginnt im Root-Element und endet bei der Werkstückaufspannung.

Referenznut

Ist eine im Arbeitsraum vorhandene Nut (fest an der Maschine), deren genaue Position bekannt ist und die zum Kalibrieren von Werkstückmesstastern dient.

Restweg löschen

Soll ein Messpunkt angefahren werden, so wird ein Fahrbefehl an den Lageregelkreis gegeben und der Messtaster in Richtung Messpunkt bewegt. Als Positionssollwert wird dabei ein Punkt hinter dem zu erwartenden Messpunkt definiert. Sobald eine Kontaktgabe vom Messtaster erfolgt, wird der Achs-Istwert zum Zeitpunkt der Schaltposition erfasst und der Antrieb angehalten, indem der noch anstehende "Restweg gelöscht" wird.

Rohteilerfassung

Bei der Rohteilerfassung wird im Ergebnis einer → Werkstückmessung die Lage, Abweichung und Nullpunktverschiebung des Werkstücks ermittelt.

Sollwert

Bei dem Messverfahren "fliegendes Messen" wird dem Zyklus eine Position als Sollwert vorgegeben, an der das Signal des schaltenden Messfühlers erwartet wird.

Tasterkugeldurchmesser

Ist der wirksame Durchmesser der Messtasterkugel. Er wird beim Kalibrieren bestimmt und in den Messzyklusdaten gespeichert.

Toleranz-Obergrenze

Wird eine Maßabweichung als Toleranz-Obergrenze (S_{TUL}) gemessen, die im Bereich zwischen "2/3-Toleranz des Werkstückes" und "Maßdifferenzkontrolle" liegt, so wird diese zu 100% als Werkzeugkorrektur gewertet und der bisherige Mittelwert gelöscht.

Toleranz-Untergrenze

Wird eine Maßabweichung als Toleranz-Untergrenze (S_{TLL}) gemessen, die im Bereich zwischen "2/3-Toleranz des Werkstückes" und "Maßdifferenzkontrolle" liegt, so wird diese zu 100 % als Werkzeugkorrektur gewertet und der bisherige Mittelwert gelöscht.

Toolcarrier

Der Toolcarrier kommt bei Maschinen zum Einsatz, bei denen die Orientierung zwischen Werkzeug und Werkstück verändert werden kann. Der Toolcarrier ist eine statische Transformation, d. h., die im Betrieb einmal eingestellte Orientierung ist fest und kann während des Verfahrens nicht verändert werden. Durch die Orientierungsänderung entstehen unter anderem Änderungen in den Werkzeuglängenkomponenten. Der Toolcarrier übernimmt die nötigen Berechnungen für die Änderung von Orientierung und Versatz.

Tool-Kette

Die Tool-Kette ist eine Teilkette der kinematischen Kette und verläuft parallel zur Part-Kette. Die Tool-Kette beginnt im Root-Element und endet bei der Werkzeugaufnahme.

Triggerpunkt

Die Triggerpunkte des Messtasters werden beim Kalibrieren bestimmt und in den kanalspezifischen Settingdaten ab SD 54600 für die entsprechende Achsrichtung abgespeichert.

Versetzachse

Bei bestimmten Messvarianten, z. B. Winkel messen im CYCLE998, kann zwischen den Messungen in der Messachse eine Positionierung in einer anderen anzugebenden Achse, der so genannten Versetzachse, erfolgen. Dies ist in Parameter S_MA mit Versetzachse/ Messachse zu definieren.

Vertrauensbereich

Der Vertrauensbereich S_TSA hat keinen Einfluss auf die Korrekturwertbildung, er dient der Diagnose. Wird diese Grenze erreicht, kann daraus auf einen Defekt im Messfühler oder auf falsche Sollpositionsvorgabe geschlossen werden.

Werkstück messen

Für die Werkstückmessung wird ein Messtaster wie ein Werkzeug an das eingespannte Werkstück herangefahren. Durch den flexiblen Aufbau der Messzyklen lassen sich nahezu alle in einer Fräs- oder Drehmaschine zu lösenden Messaufgaben bewältigen.

Werkzeug messen

Bei der Werkzeugmessung wird das eingewechselte Werkzeug an den Messtaster, der entweder ortsfest angebaut oder durch eine mechanische Vorrichtung in den Arbeitsraum geschwenkt wird, herangefahren. Die automatisch ermittelte Werkzeuggeometrie wird in den zugehörigen Werkzeugkorrekturdatensatz eingetragen.

Werkzeugname

Name des Werkzeugs in der Werkzeugliste.

Wichtungsfaktor für Mittelwertbildung

Mit dem Wichtungsfaktor k kann der Einfluss einer einzelnen Messung verschieden bewertet werden. Somit hat ein neues Messergebnis in Abhängigkeit von k nur zum Teil Auswirkung auf die neue Werkzeugkorrektur.

Index

A

Anwenderprogramm
vor Ausführung der Messung, 58

B

Berechnung von Mittelpunkt und Radius eines
Kreises, 53
Bezugspunkte an der Maschine und Werkstück, 18
Bremswegberechnung, 39

C

CYCLE116, 53

E

Ergebnisparameter, 84

K

Kalibrierwerkzeug, 35
Korrekturwertermittlung, 42

M

Maßabweichungen, 42
Maßdifferenzkontrolle, 46
Menübaum
 Technologie Fräsen, 82
Messergebnisbild, 59
Messgenauigkeit, 39
Messgeschwindigkeit, 38
Messstrategie, 42
Messtaster, 24
 L-Taster, 27
 Monotaster, 26
 Multitaster, 26
 Sternaster, 27
 Werkstückmesstaster, 25
 Werkzeugmesstaster, 24
Messzyklenparameter
 CYCLE961, 338
 CYCLE971, 354

CYCLE973, 319
CYCLE974, 321
CYCLE976, 327
CYCLE977, 334
CYCLE978, 329
CYCLE979, 340
CYCLE982, 351
CYCLE994, 324
CYCLE995, 345
CYCLE996, 347
CYCLE9960, 349
CYCLE997, 343
CYCLE998, 332

Messzyklenunterstützung im Programmierer (ab
SW 6.2), 59
Mittelwert, 42
Mittelwertbildung, 42

N

Nullkorrekturbereich, 47
Nullpunktverschiebung (NV), 18

P

Parameter für Messergebniskontrolle und
Korrektur, 45

S

Startposition/Sollposition, 38

T

Toleranz-Obergrenze, 46
Toleranz-Untergrenze, 46

V

Vertrauensbereich, 45
Verwendbare Messtaster, 24

W

Werkstück messen (Drehen)
 Abgleich - Länge (CYCLE973), 87

- Abgleich - Radius an Fläche (CYCLE973), 90
- Abgleich - Taster in Nut (CYCLE973), 93
- Abgleich an Kugel (CYCLE976), 131
- Abgleich Länge (CYCLE976), 115
- Abgleich Radius an Kante (CYCLE976), 124
- Abgleich Radius in Ring (CYCLE976), 119
- Erweitertes Messen, 112
- Messen - 1 Bohrung (CYCLE977), 175
- Messen - 1 Kreiszapfen (CYCLE977), 192
- Messen - 3 Kugeln (CYCLE997), 214
- Messen - Beliebige Ecke (CYCLE961), 165
- Messen - Durchmesser außen (CYCLE974, CYCLE994), 105
- Messen - Durchmesser innen (CYCLE974, CYCLE994), 100
- Messen - Ebene ausrichten (CYCLE998), 204
- Messen - Kante ausrichten (CYCLE998), 141
- Messen - Kante setzen (CYCLE978), 135
- Messen - Kinematik (CYCLE996), 223
- Messen - Kreissegment außen (CYCLE979), 198
- Messen - Kreissegment innen (CYCLE979), 181
- Messen - Kugel (CYCLE997), 208
- Messen - Nut (CYCLE977), 148
- Messen - Rechtecktasche (CYCLE977), 170
- Messen - Rechteckzapfen (CYCLE977), 187
- Messen - Rechtwinklige Ecke (CYCLE961), 160
- Messen - Steg (CYCLE977), 154
- Messen - Vorderkante (CYCLE974), 97
- Messen - Winkelabweichung Spindel (CYCLE995), 219
- Werkstück messen (Fräsen)
 - Abgleich - Taster in Nut (CYCLE973), 93
 - Abgleich an Kugel (CYCLE976), 131
 - Abgleich Länge (CYCLE976), 115
 - Abgleich Radius an Kante (CYCLE976), 124
 - Abgleich Radius in Ring (CYCLE976), 119
 - Abgleich Radius zwischen 2 Kanten (CYCLE976), 127
 - Messen - 1 Kreiszapfen (CYCLE977), 192
 - Messen - 1 Bohrung (CYCLE977), 175
 - Messen - 3 Kugeln (CYCLE997), 214
 - Messen - Beliebige Ecke (CYCLE961), 165
 - Messen - Ebene ausrichten (CYCLE998), 204
 - Messen - Kante ausrichten (CYCLE998), 141
 - Messen - Kante setzen (CYCLE978), 135
 - Messen - Kinematik (CYCLE996), 223
 - Messen - Kinematik komplett vermessen (CYCLE9960), 244
 - Messen - Kreissegment außen (CYCLE979), 198
 - Messen - Kreissegment innen (CYCLE979), 181
 - Messen - Kugel (CYCLE997), 208
 - Messen - Nut (CYCLE977), 148
 - Messen - Rechtecktasche (CYCLE977), 170
 - Messen - Rechteckzapfen (CYCLE977), 187
 - Messen - Rechtwinklige Ecke (CYCLE961), 160
 - Messen - Steg (CYCLE977), 154
 - Messen - Winkelabweichung Spindel (CYCLE995), 219
- Werkstückmesstaster, 28
- Werkstückmessung, 13
- Werkzeug messen (Drehen)
 - Abgleich - Messtaster (CYCLE982), 271
 - Messen - Bohrer (CYCLE982), 288
 - Messen - Drehwerkzeug (CYCLE982), 277
 - Messen - Fräser (CYCLE982), 281
- Werkzeug messen (Fräsen)
 - Abgleich - Messtaster (CYCLE971), 298
 - Messen - Drehwerkzeug (CYCLE982), 277
 - Messen - Fräser (CYCLE971), 305
- Werkzeugmessung, 14
- Wirkung von Erfahrungs-, Mittelwert und Toleranzparameter, 50