

## : messen

messen  
im Prozess

m & h messen

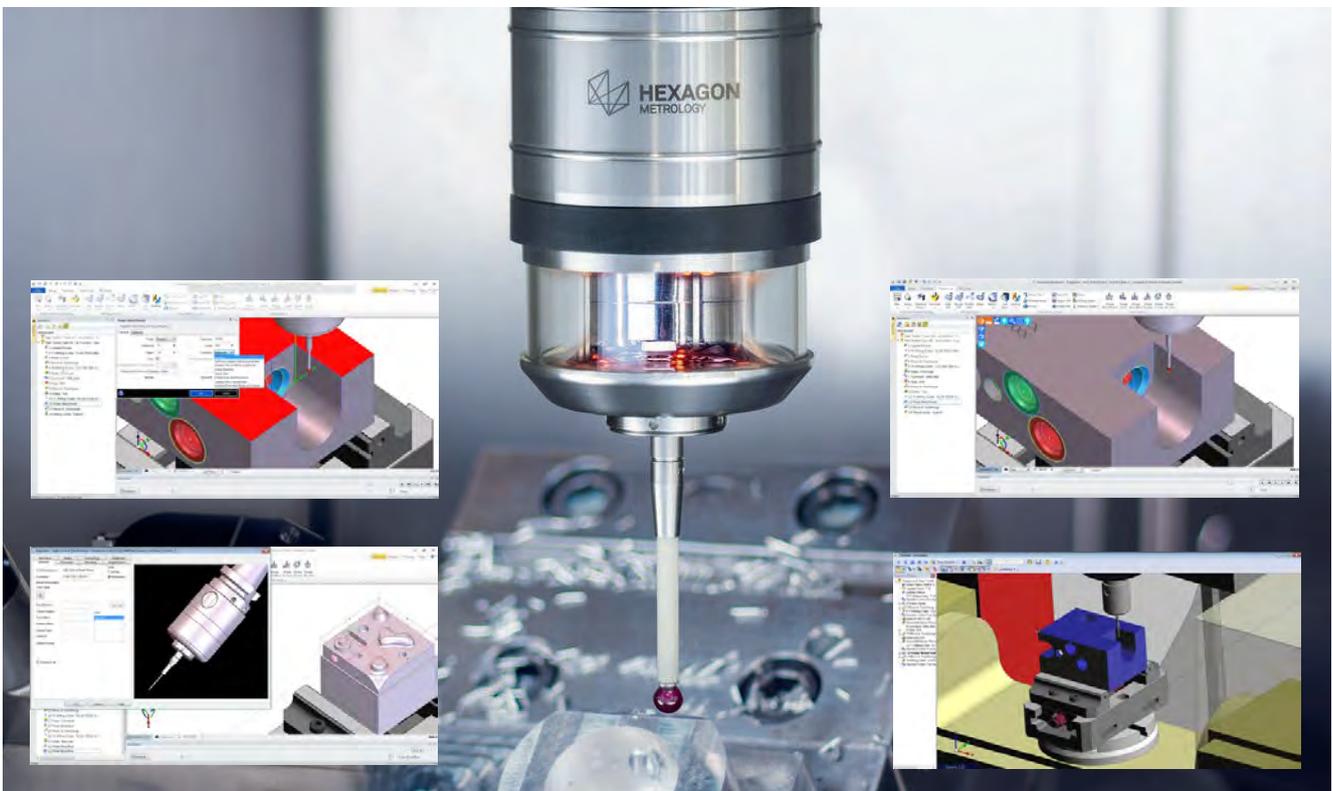
Zyklusunterstützt

Edgecam unterstützt m&h Messtaster. Der Nutzer kann Werkstücke messen und die Bewegungen des Messtasters mit sechs unterschiedlichen Mess-Zyklen simulieren. Jeder Zyklus wurde um acht neue Funktionen erweitert, dadurch steht eine größere Auswahl an Prüfdaten zur Verfügung.

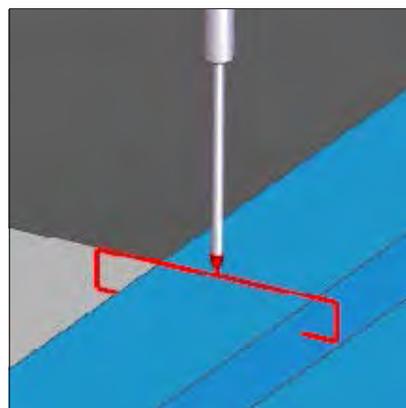
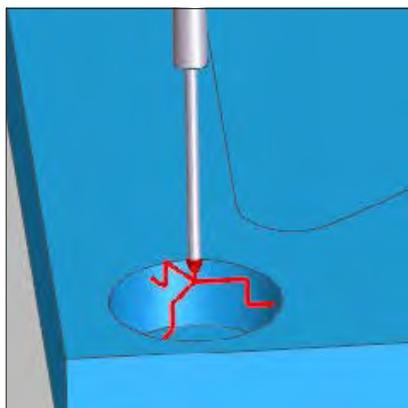
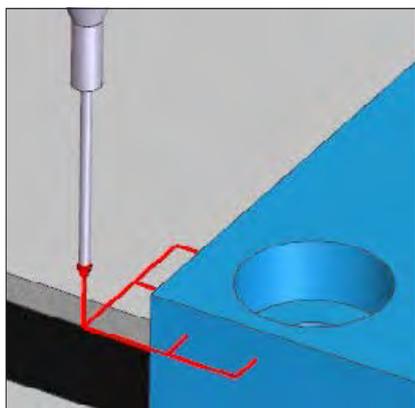
komplette  
Simulation

Überprüfen  
Form und Positionen

Messen auf  
Werkzeugmaschine



## m&h - Messen auf der Werkzeugmaschine



### Probe

Wählen Sie einen Messtaster aus dem ToolStore aus. Sie können unter mehreren Messtastern auswählen oder eigene Kombinationen von Gehäuse, Verlängerungen und Taststiften erstellen.

### Probe Feed

Der überwachte Fahrweg bringt den Messtaster sicher in Position. Wenn der Taster während des überwachten Fahrwegs ein unerwartetes Antastsignal sendet, kommt es zu einem Maschinen-Stop und eine Fehlermeldung erscheint auf dem Bildschirm.

Zyklen bieten unterschiedliche Möglichkeiten, am Werkstück anzutasten und einen oder mehrere Punkte festzulegen, die für verschiedene Funktionen (siehe unten) verwendet werden können, wie z. B. zur Aktualisierung der Bezugspunkte oder zur Überprüfung der Position oder Größe.

- Probe Corner cycle
- Probe Bore/Boss cycle
- Probe Web/Pocket cycle
- Probe Surface cycle
- Probe 4th Axis cycle

### Funktionen

Hier können Sie auswählen, welche Aktion durchgeführt werden soll, bspw. einen Bezugspunkt aktualisieren, messen oder eine Größe überprüfen:

|   |   |
|---|---|
| Messung   | Standard-Messzyklus. Gibt F0 für die m&h Antastung aus.   |
| Verschieben und Aktualisieren der Arbeitskoordinate | Die tatsächliche Arbeitskoordinate wird aufgrund der Differenz zwischen den Eingabewerten und den Messergebnissen verschoben und aktualisiert. Gibt F7 für die m&h Antastung aus. |
| Aktualisieren der tatsächlichen Arbeitskoordinate   | Die tatsächliche Arbeitskoordinate wird aufgrund des Messergebnisses aktualisiert. Gibt F8 für die m&h Antastung aus.   |
| Position überprüfen                                 | Gibt F500 für die m&h Antastung aus.  |
| Größe überprüfen                                    | Überprüft die Größe des Durchmessers oder der Entfernung. Gibt F600 für die m&h Antastung aus.  |
| Überprüfen der Form und Positionen                  | Gibt F700 für die m&h Antastung aus.  |
| Aktualisieren der Arbeitskoordinate                 | Die ausgewählte Arbeitskoordinate (aus der Liste; G54-G59) wird aktualisiert.   |
| Aktualisieren der erweiterten Arbeitskoordinate     | Die ausgewählte erweiterte Arbeitskoordinate (ganzzahlige Eingabe) wird aktualisiert. Der zulässige Wertebereich für die m&h Messungen ist 1-300.                                 |

### Drucken

Sendet die Information des Messtasters an den Drucker.

### Arbeitskoordinate

Steht nur zur Verfügung, wenn die Funktion "Arbeitskoordinate aktualisieren" ausgewählt ist.

### Erweiterte Arbeitskoordinate

Steht nur zur Verfügung, wenn die Funktion "Erweiterte Arbeitskoordinate aktualisieren" ausgewählt ist.

