

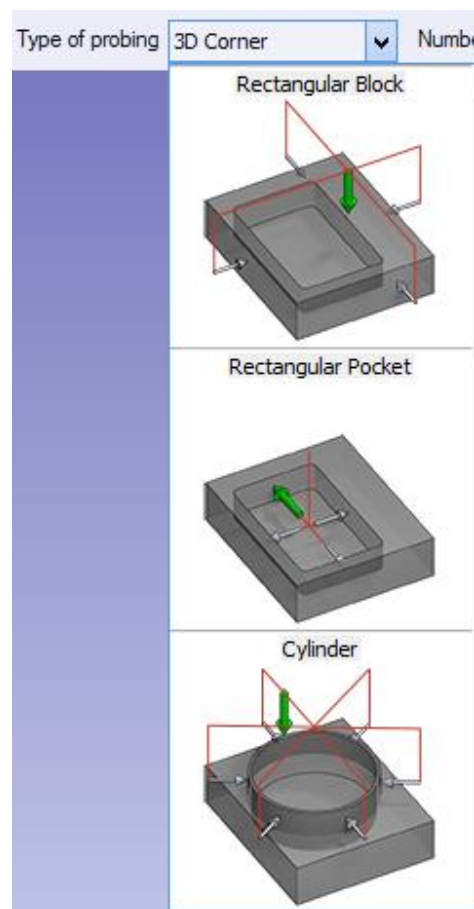
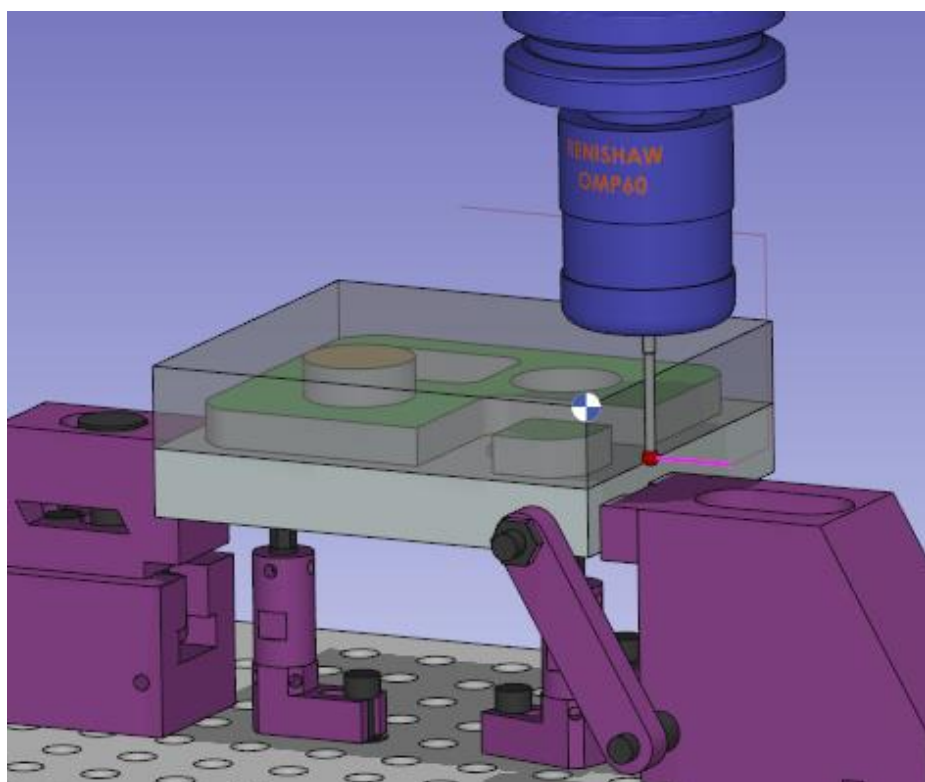
# PROBING

Всегда предлагая своим клиентам значительную экономию времени и рационализацию производства, GO2cam разработала дополнительный модуль «PROBING».

Во-первых, проводится проверка заготовки, чтобы проверить выравнивание деталей относительно начала координат.

Затем, как только последний цикл завершен, запускается цикл зондирования для проверки полученных размеров.

Могут быть реализованы несколько predetermined стратегий. Автоматический расчет позволяет ускорить кинематику. Не требуется 3D измерительная машина!



\*Цикл используется в зависимости от функциональных возможностей станка с ЧПУ и постпроцессорной адаптации. Доступно только если включена надстройка Machine Tool Environment.

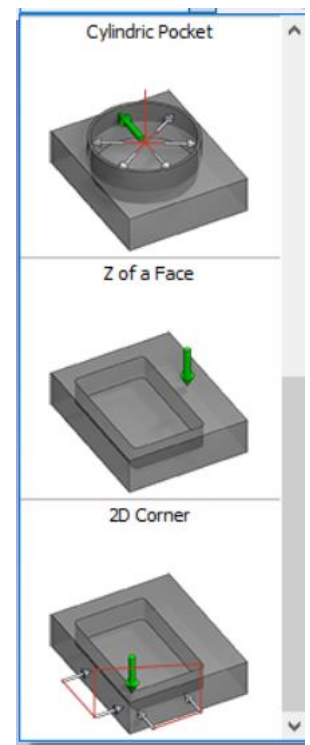
Предлагается три типа зондирования:

- Замер заготовки относительно начала координат
- Зондирование припуска до поверхности
- Зондирование детали для контроля размеров

В системе ЧПУ и на станке эта опция должна быть активна.

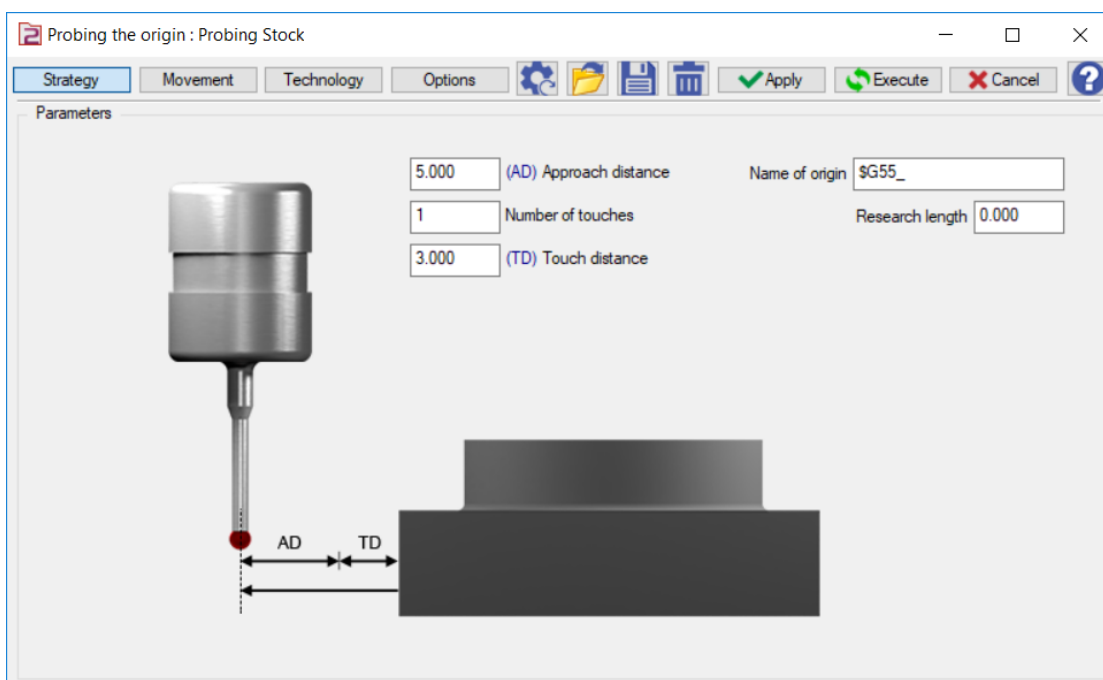
Система зондирования: Renishaw, M & H, Blum

ЧПУ: Heidenhain, Siemens, Fanuc,...



### Функции:

- Предлагается много predefined стратегий зондирования
- Автоматический расчет холостых ходов
- Управление заготовкой



## Это пример программы: Renishaw + Heidenhain

```
26 CYCL DEF 7.0 POINT ZERO
27 CYCL DEF 7.1 X+0
28 CYCL DEF 7.2 Y+0
29 CYCL DEF 7.3 Z+0
30 L X-70,723 Y-51 R0 FMAX M3
31 L Z+150 FMAX
32 TOUCH PROBE 414 DATUM INSIDE CORNER
  Q263=-70,723 ;1ST POINT 1ST AXIS
  Q264=-40 ;1ST POINT 2ND AXIS
  Q326=30 ;SPACING IN 1ST AXIS
  Q296=-80 ;3RD PNT IN 1ST AXIS
  Q297=-35 ;3RD PNT IN 2ND AXIS
  Q327=30 ;SPACING IN 2ND AXIS
  Q261=42,909 ;MEASURING HEIGHT
  Q320=3 ;SET-UP CLEARANCE
  Q260=150 ;CLEARANCE HEIGHT
  Q301=0 ;MOVE TO CLEARANCE
  Q304=0 ;BASIC ROTATION
  Q305=1 ;NUMBER IN TABLE
  Q331=+0 ;DATUM
  Q332=+0 ;DATUM
  Q303=1 ;MEAS. VALUE TRANSFER
  Q381=+0 ;PROBE IN TS AXIS
  Q382=0 1ST CO. FOR TS AXIS
  Q383=0 2ND CO. FOR TS AXIS
  Q384=0 3RD CO. FOR TS AXIS
  Q333=+0 ;DATUM
33 L Z+150 R0 FMAX
34 PLANE RESET TURN
35 PLANE RESET STAY
36 CYCL DEF 7.0
37 CYCL DEF 7.1 X+0
38 CYCL DEF 7.2 Y+0
39 CYCL DEF 7.3 Z+0
40 CYCL DEF 7.0 POINT ZERO
41 CYCL DEF 7.1 X+0
42 CYCL DEF 7.2 Y+0
43 CYCL DEF 7.3 Z+0
44 L X+54,138 Y-12,136 R0 FMAX M3
45 L Z+150 FMAX
46 TOUCH PROBE 417 DATUM IN TS AXIS
  Q263=54,138 ;1ST POINT 1ST AXIS
  Q264=-12,136 ;1ST POINT 2ND AXIS
  Q294=50 1ST POINT 3RD AXIS
  Q320=3 ;SET-UP CLEARANCE
  Q260=150 ;CLEARANCE HEIGHT
  Q305=0 ;NUMBER IN TABLE
  Q333=+0 ;DATUM
  Q303=1 ;MEAS. VALUE TRANSFER
47 L Z+150 R0 FMAX
48 L M30
49 END PGM 1 MM
```