

Instrukcja mocowania i pomiaru narzędzi na tokarce Kanmen 320 z systemem sterowania Sinumerik 802D

Mocowanie narzędzi

1. Przygotować odpowiednie narzędzia dopasowane do programu CNC.
2. Zamontować narzędzia w imaku nożowym zgodnie z programem (wierzchołek noża ustawić w osi tokarki).

Pomiar narzędzi

3. Zamocuj wałek wzorcowy w uchwycie tokarskim (wymiar $\varnothing 35 \times 80\text{mm}$).
4. Wybierz narzędzie do pomiaru:

- wybierz tryb „MDA”
- wciśnij „Reset”
- usuń poprzednią komendę „DELETE MDI PROG.”.
- wprowadź komendę T_{numer narzędzia} M06.
- sprawdź czy imak może się bezpiecznie obrócić!
- wciśnij „CYCLE START” (zielony)

UWAGA! Po naciśnięciu przycisków, maszyna rozpocznie ruch automatyczny. Trzymać się z dala od wnętrza maszyny

5. W trybie manualnym dotknij średnicę zewnętrzną wałka wzorcowego.
 - wybierz tryb „JOG”.
 - korzystając z przycisków X+, X-, Z+, Z-, dosuń ostrożnie nóż do średnicy zewnętrznej wałka wzorcowego (styk na papierek).
 - wybierz „TOOL MEASURE”,
 - wybierz „MEASURE MANUAL”,
 - wciśnij „SAVE POSITION”,
 - w polu \varnothing wpisz 35, w polu DISTANCE zostaw wartość „0”,
 - wciśnij „SET LENGHT 1”, (w tym momencie system zapamiętuje obliczoną wartość D_x,
6. W trybie manualnym dotknij powierzchnię czołową wałka wzorcowego.
 - wybierz tryb „JOG”.

- odsuń ostrożnie nóż od średnicy zewnętrznej wałka wzorcowego X+,
- korzystając z przycisków X+, X-, Z+, Z-, dosuń ostrożnie nóż do powierzchni czołowej wałka wzorcowego (styk na papierek).
- wybierz „TOOL MEASURE”,
- wybierz „MEASURE MANUAL”,
- wciśnij „LENGHT 2”,
- w polu Z₀ wpisz 80, w polu DISTANCE zostaw wartość „0”,
- wciśnij „SET LENGHT 2”, (w tym momencie system zapamiętuje obliczoną wartość D_z w tablicy narzędzi,

7. Dokonaj pomiaru następných narzędzi postępując zgodnie z punktami 4-6.