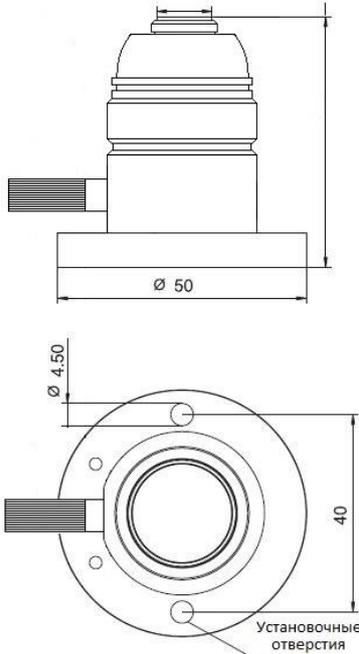


Датчик высоты инструмента DH-25

Позволяет выполнять:

- привязку фрезы по вертикали
- вычисление коррекции длины
- вычисление разницы между поверхностью кнопки и нулевой высотой детали



Основные преимущества:

- простота и удобство использования (не требуется настройка)
- схема защиты от дребезга контактов
- высокая точность позиционирования
- магнитное основание
- совместимость с MACH-3, Linux CNC, Turbo CNC, Kcam, и многими промышленными ЧПУ стойками

Характеристики:

- точность позиционирования 0.001 мм
- не требует внешнего питания
- ход кнопки 2.5 мм
- все контактные поверхности выполнены из износостойкого металла и отполированы

Принцип работы и подключение:



Прибор имеет четырех проводное подключение: Gnd, Out (Input*), Gnd, Out (Probe). Во время работы на выходе Out присутствует напряжение, в момент нажатия кнопки фрезой, внутри прибора размыкается контактная пара - напряжение на выходе Out (Input) становится равным нулю - происходит замедление движения фрезы.

Дальнейшее замыкание выхода Out (Probe) приводит к установлению и записи параметров нуля. При поднятии фрезы, кнопка снова замыкает контактные пары - напряжение на выходах Out снова восстанавливается.

Прибор подключается к ЧПУ контроллеру на любой свободный вход Input* и на вход Probe.

Пример Скрипта для MACH-3:

PlateOffset=57.5 'толщина платы мм.

Zup=25 'Расстояние на которое отойдет фреза после коррекции

MaxZPlus=250 'максимальный ход станка по оси Z мм.

Sleep 100 'Пауза 0,1 сек.

CurrentFeed = GetOemDRO(818) 'Запомнить текущую скорость, для того чтобы восстановить после коррекции.

Code "F300" 'Задать скорость подачи до касания инструментом

ZNew = GetDro(2) - MaxZPlus 'опустить инструмент до касания

Code "G31Z" &ZNew

While IsActive (Input1)= 0'Подождать пока Input1 не станет не активным.

Wend

Code "F50" 'замедлить подачу до 50мм\мин

ZNew = GetDro(2) - 6

Code "G31Z" &ZNew 'опустить инструмент до касания

While IsMoving() 'Подождать пока произойдет касание платы.

Wend

If PlateOffset <> 0 Then

Call SetDro (2, PlateOffset) 'записать в окно Z толщину платы, тем самым откорректировав позицию по Z

Code "G4 P0.25" 'пауза для успешной записи значения в DRO

ZNew = PlateOffset + Zup 'вычислени точки подъема

Code "G0 Z" &ZNew 'поднять на высоту отхода после коррекции

While IsMoving ()

Wend

Code "(Z axis is now zero !)" 'послать сообщение в статус

End If

Code "F" &CurrentFeed 'Возвращаем установленное значение подачи

Sleep 100