

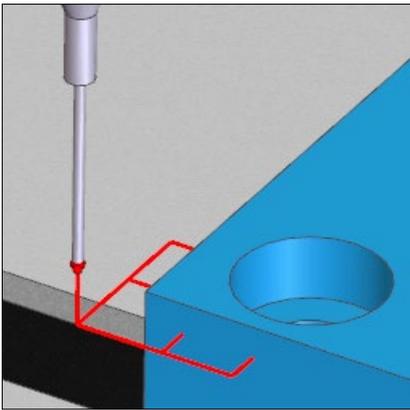
# edgecam

## m&h Systèmes de palpeur



### m&h - Mesure sur machine-outil

Edgecam est compatible avec les palpeurs m&h. L'utilisateur peut mesurer des pièces et simuler les mouvements du palpeur-outil à l'aide de six cycles de palpation différents. Chaque cycle a été enrichi de huit nouvelles fonctions, ce qui offre un plus grand choix de données de contrôle.



**Probe** - Sélectionnez un palpeur dans la Base de données outils. Vous pouvez choisir entre plusieurs palpeurs ou créer vos propres combinaisons de boîtiers, rallonges et stylets.

**Probe Feed** - La trajectoire surveillée amène en toute sécurité le palpeur en position. Si le palpeur envoie un signal de palpation inattendu pendant la trajectoire surveillée, la machine s'arrête et un message d'erreurs s'affiche à l'écran.

Les cycles offrent différentes possibilités pour palper la pièce et définir un ou plusieurs point(s) pouvant être utilisés pour différentes fonctions, (voir ci-dessous) telles que l'actualisation des repères d'usinage, la vérification de la position ou de la taille par exemple.

#### Probe Corner cycle

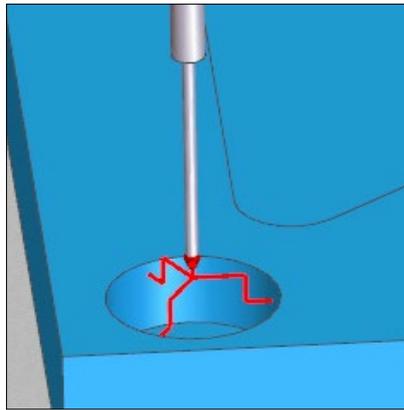
Utilisez ce cycle pour mesurer un coin intérieur ou extérieur et actualiser le repère courant divergeant de la position attendue.

#### Probe Bore/Boss cycle

Utilisez ce cycle pour déterminer la position d'un composant cylindrique et actualiser le repère courant divergeant de la position attendue. Pour créer le cycle, sélectionnez un arc de cercle sur l'Alésage/Bossage. Ce qui donne la position centrale et le diamètre.

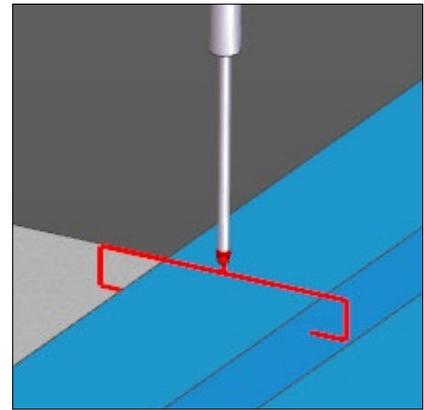
#### Probe Web/Pocket cycle

Utilisez ce cycle pour déterminer une languette ou une poche et actualiser les points de référence actuels de la machine qui divergent de la position attendue. Pour créer ce cycle, sélectionnez deux points situés sur différents côtés de la languette ou sur des parois opposées de la poche.



#### Probe Surface cycle

Utilisez ce cycle pour déterminer la position d'une surface et actualiser le repère courant de la machine divergeant de la position attendue. Pour créer le cycle, sélectionnez un point à la surface.



#### Probe 4th Axis cycle

Utilisez ce cycle pour mesurer l'inclinaison d'une surface et actualiser la rotation du 4ème axe de la machine divergeant de l'inclinaison attendue. Pour créer le cycle, sélectionnez deux points sur la surface.

#### Fonctions

Ici, vous pouvez choisir l'action qui sera exécutée, telle que, actualiser un repère d'usinage, mesurer un point de référence ou vérifier une côte:

Mesure	Cycle de palpation standard avec sortie du code F0 pour le palpation m&h.
Décaler et actualiser des coordonnées de travail	Les coordonnées réelles de travail sont décalées et actualisées en raison de la différence entre les valeurs saisies et les résultats de mesure. Sortie du code F7 pour le palpation m&h.
Actualisation des coordonnées réelles de travail	Les coordonnées réelles de travail sont actualisées en fonction du résultat de la mesure. Sortie du code F8 pour le palpation m&h.
Vérifier la position	Sortie du code F500 pour le palpation m&h.
Vérifier la taille	Vérifie la taille du diamètre ou de la distance. Sortie du code F600 pour le palpation m&h.
Vérification de la forme et des positions	Sortie du code F700 pour le palpation m&h.
Actualisation des coordonnées réelles de travail	Actualisation des coordonnées de travail sélectionnées (extraites de la liste; G54-G59).
Actualisation des coordonnées réelles de travail	Actualisation des coordonnées de travail étendues (entrée en nombres entiers). La plage de valeurs autorisées pour les mesures m&h est de 1 à 300.

#### Imprimer

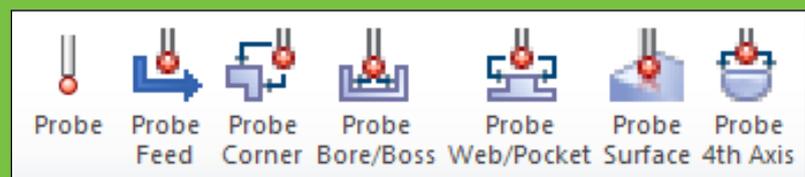
Envoie les informations du palpeur-outil à l'imprimante.

#### Coordonnées de travail

Uniquement disponible si la fonction "Actualiser coordonnées de travail" est sélectionnée.

#### Coordonnées de travail étendues

Uniquement disponible si la fonction "Actualiser coordonnées de travail étendues" est sélectionnée.



#### Vero Software Limited

45 Boulton Road  
Reading  
Berkshire  
RG2 0NH  
United Kingdom

Tel. +44 (0) 1189 22 66 33

Email. info@edgecam.com

Web. www.edgecam.com

edgecam