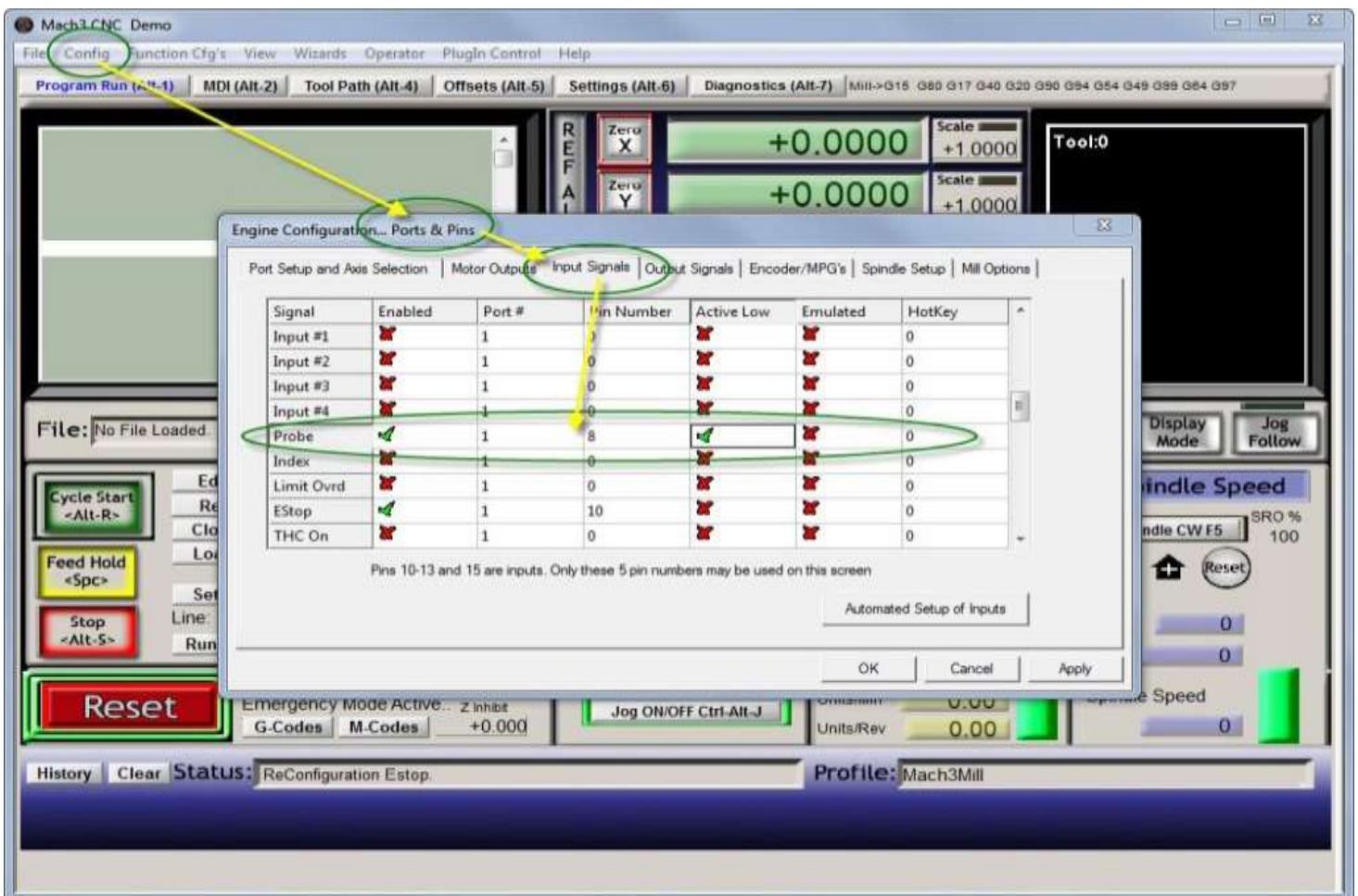


SETUP für die Installation des Kantenfinders auf einem Mach3-System

Sie müssen den Digitalisier-Taster aktivieren, um den Kantenfinder nutzen zu können. Als erstes müssen Sie den Sondeneingang wie folgt konfigurieren. Sie müssen einen verfügbaren Anschluss und Pin für die Verbindung mit der Sonde und dem Kantentaster auswählen. Nachfolgend finden Sie ein Beispiel für die Einrichtung des Anschlusses.

ACHTUNG: Da der Kantentaster in unmittelbarer Nähe des Werkzeugs und der Spindel verwendet wird, stellen Sie immer sicher, dass sich die Spindel nicht drehen kann, während Sie den Kantentaster verwenden.



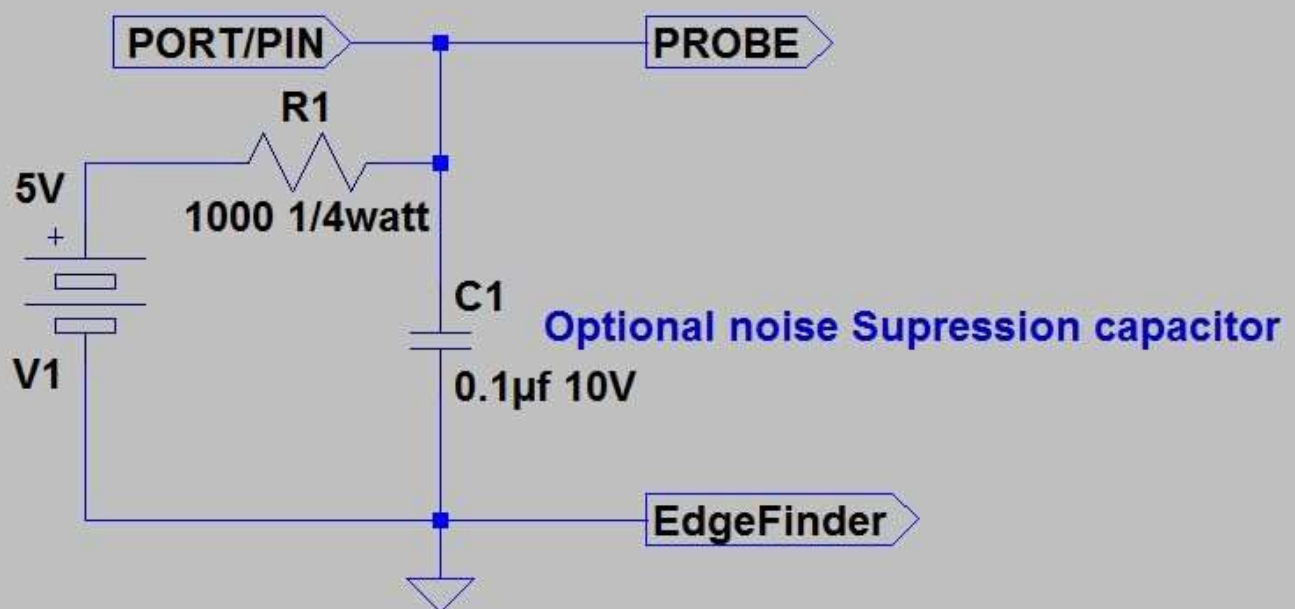
Sonde Verdrahtungsplan:

Für einen ordnungsgemäßen Betrieb muss der CNC-Tastkopfschaltkreis korrekt verdrahtet werden. Üblicherweise wird dazu ein Erdungsdraht an den Kantentaster angeschlossen und eine 5-Volt-Quelle an den Messtaster- und Port-Eingang angelegt. Ziemlich zuverlässige Ergebnisse lassen sich mit einem 1000-Ohm-Widerstand und einem kleinen Filterkondensator erzielen. Der Widerstand macht die Stromversorgung kurzschlussicher, und der Kondensator minimiert die Möglichkeit, dass externe elektrische Störungen den Betrieb stören. In dem seltenen Fall, dass die Sonde zufällig mit der elektrischen Masse verbunden ist, werden die Anschlüsse von Sonde und Kantentaster vertauscht.

Der Anschluss der Sonde erfolgt am besten mit einer Krokodilklemme, die es Ihnen ermöglicht, die Spannung leicht an die Sonde anzuschließen und wieder abzuschalten.

Ich empfehle Ihnen, ein zweiadriges Kabel (Lampenkabel) zu verwenden, das Sie zwischen dem Eingang des Anschlusses und der Masse sowie der Krokodilklemme der Sonde und dem

Edge Finder anschließen. Die Länge sollte so bemessen sein, dass Sie alle möglichen Ausgangspunkte erreichen können und etwas mehr, falls eine Reparatur erforderlich ist.



Testen der Konfiguration:

Die Verdrahtung der Sonde wird überprüft, indem man zum Diagnosebildschirm wechselt und beobachtet, Kontakt der Sonde mit dem Edge Finder die Digitalisierungsleuchte und eine der Anschlussstiftleuchten aktiviert. Dieser Vorgang ist für den Betrieb unerlässlich.

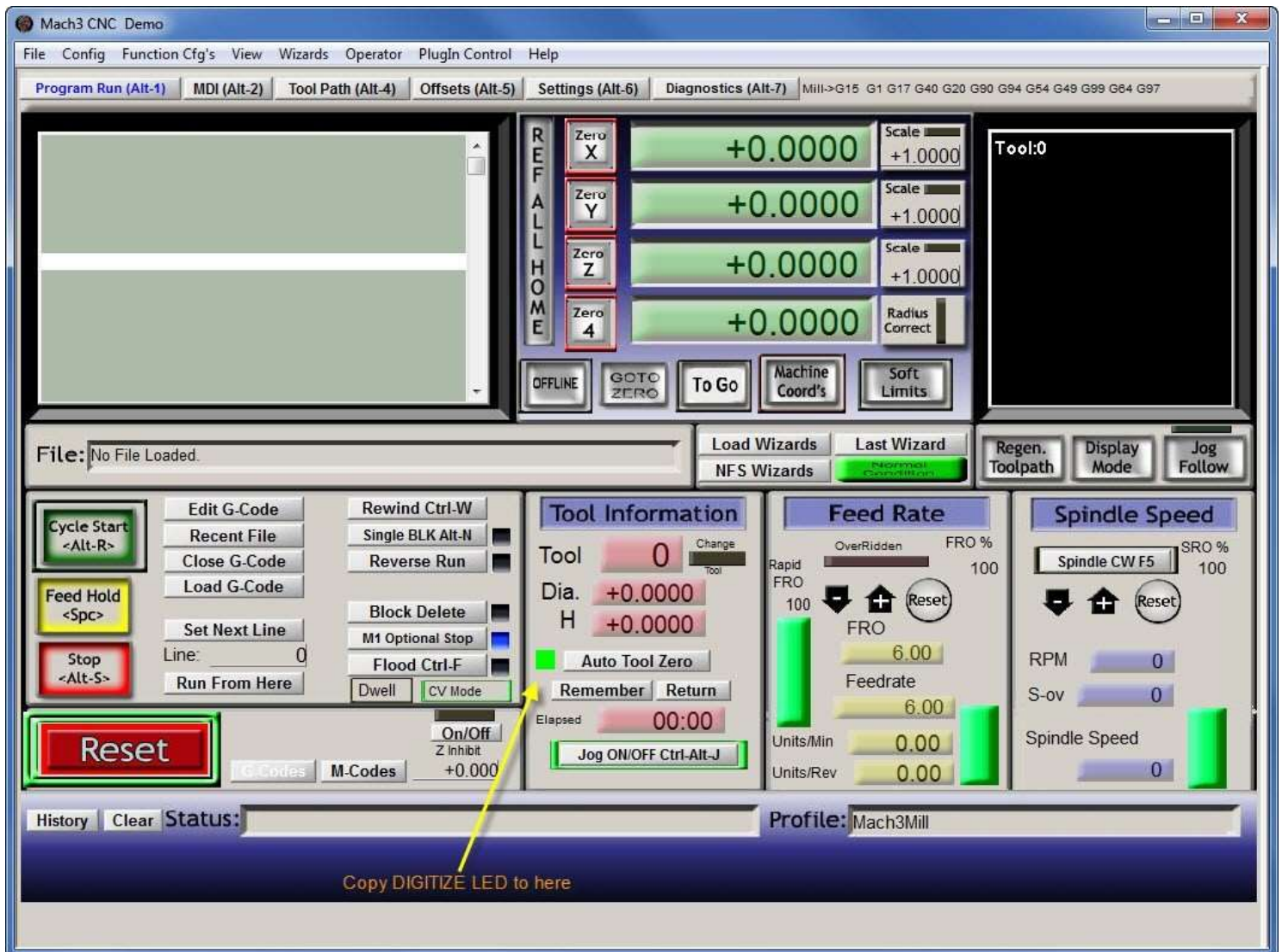
The screenshot shows the Mach3 CNC Demo software interface. The 'Diagnostics (Alt-7)' tab is active, displaying various status indicators and control buttons. A red box highlights a 'Reset' button, and a red arrow points to a 'Time Scale' value of 1.0000. A red text box explains that one of the lights in the 'Input Signals current State' section will light up when the probe is grounded.

One of these will light when the probe is grounded. Copy the LED to the main screen using the editor.

Die Datei 1024 (X).set ist identisch mit dem Standard-Hauptbildschirm von Mach3, mit der Ausnahme, dass neben der Schaltfläche "Auto Tool Zero" ein Licht erscheint.

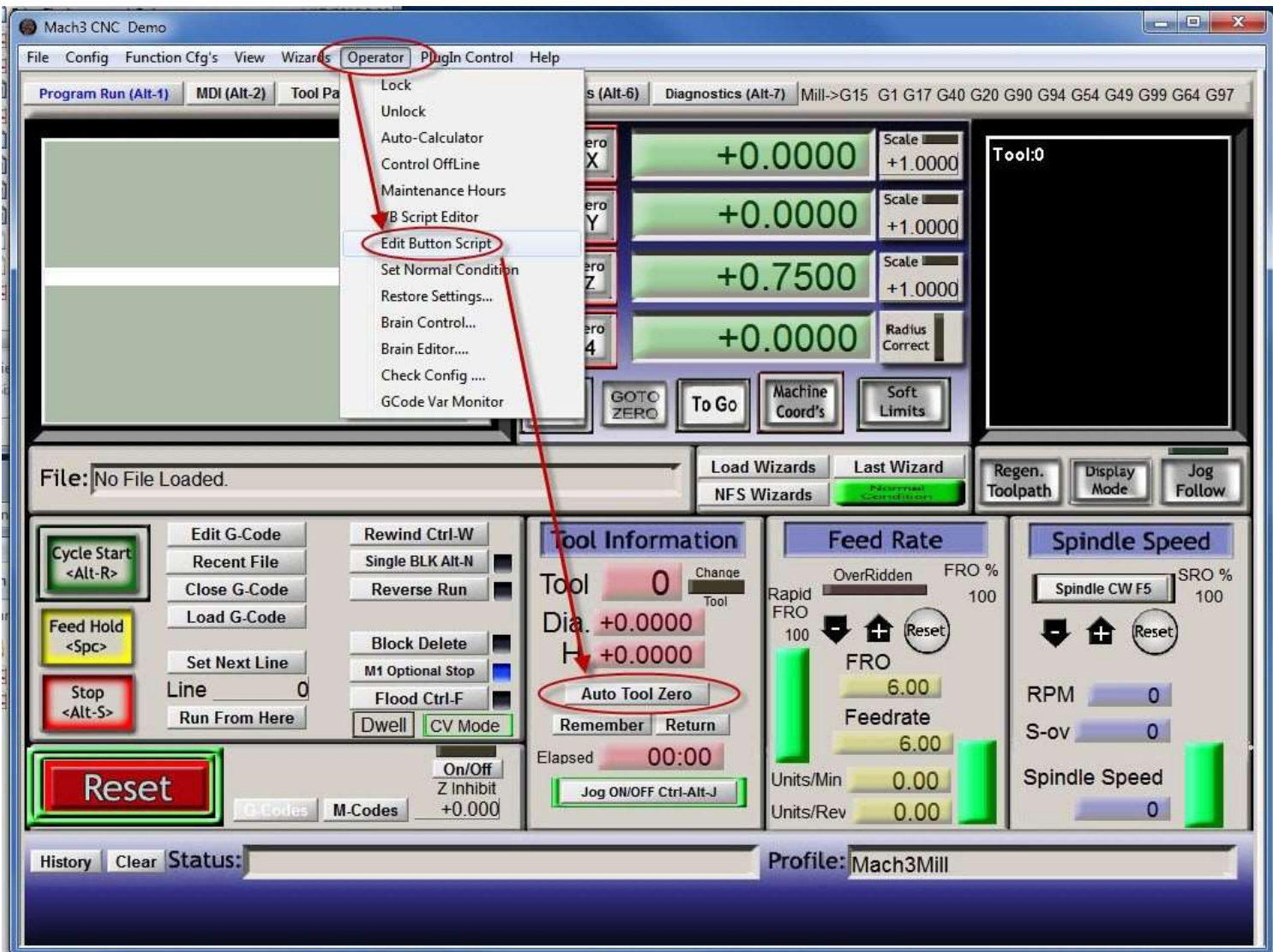
Kopieren Sie die Datei 1024(X).set in das Hauptverzeichnis von Mach3. Gehen Sie im Mach3Programm auf die Registerkarte View/ Load Screen, wählen Sie die Datei 1024(X).set aus und drücken Sie Enter.

Auf diese Weise können Sie die Sonde vor jedem Einsatz des Kantentesters problemlos testen.



Öffnen des Auto Tool Zero Script Editors:

Das Kantenfindungsskript muss in die Schaltfläche Mach3 **Auto Tool Zero** geladen werden. Dies geschieht wie unten gezeigt. Schneiden Sie die gesamte Skriptdatei aus, fügen Sie sie als Textdokument in den Editor ein und speichern Sie sie.



Möglicherweise müssen Sie die Skriptdatei ändern, um Ihre speziellen Anforderungen an die Abmessungen zu erfüllen. Die Datei unterstützt sieben verschiedene Möglichkeiten, eine Kante oder Mitte zu finden.

Edge Finder Basis-Skriptdatei

Die folgende Datei ist ein Beispiel dafür, wie ein grundlegendes Skript zur Durchführung einer Reihe von Messaufgaben eingerichtet wird. Beachten Sie, dass der Bediener eine Zahl eingeben muss, um eine Aufgabe auszuführen. Ein leerer Eintrag oder eine Null brechen die Aufgabe ab. Diese Datei ist auf meiner Webseite verfügbar, wenn Sie dieses Tool kaufen.

Im folgenden Abschnitt des Skripts können Sie die Parameter so konfigurieren, dass sie den tatsächlichen Abmessungen Ihres Kantenfinders entsprechen.

```

=====
' ===== HIER ÄNDERN, um die Parameter des metrischen Modus einzustellen=====
' =====

```

Code "(Operating in mm mode.)"

tool_1	= 2.00	' 2.00mm	bevorzugtes Werkzeug #1
tool_2	= 3.00	' 3.00mm	bevorzugtes Werkzeug #2
tool_3	= 5.00	' 5.00mm	bevorzugtes Werkzeug #3
SIDE_X	= 7.720	' 7.720mm	Offset Seite X
SIDE_Y	= 7.720	' 7.720mm	Offset Seite Y
CENTER_X	= 00.000	' 0,00mm	Mitte Loch Offset X
CENTER_Y	= 00.000	' 0,00 mm	Mitte Loch Offset Y
CNTR_2_X	= 12.7	' 12,7 mm	Mitte großes Loch Offset X
CNTR_2_Y	= 12.7	' 12,7mm	Mitte großes Loch Offset Y
Z_TOP1	= 3.81	' 3,81mm	Oberseite 1 Kantenfinder Offset zum Werkstück
Z_TOP2	= 6.35	' 6,35mm	Oberseite 2 Kantenfinder Offset zum Werkstück
BigMove	= 24.0	' 24,00mm	max. Abstand um Kante zu finden
SmallMove	= 2.54	' 2.540mm	Freiraum über dem Material (X Safe)
FeedSlow	= 100	' 100mm/min	empfohlene Antastgeschwindigkeit
max_error	= 0.025	' 0.025mm	Fehlertoleranz
unit_x	= "mm"	'	Maßeinheit