



**Kurzanleitung um einen Heidenhain
Messtaster TS 640 am BAZ, DMG 1035V mit der
iTNC 530 Steuerung zu kalibrieren**

**Kalibrierung Heidenhain 3D-Messtaster TS-640
mit Kalibrierdorn**



1. Messdorn einlagern und Länge und Radius in die Werkzeugtabelle einfügen

Werkzeug-Tabelle editieren

Datei: TOOL.T MM

T	NAME	L	R	RZ
97				
98	MESSDORN	+99.977	+5.985	+0
99	3_D_TASTER	+193.4197	+1.9146	+0
100		+0	+0	+0
101	TEST1	+99.9738	+5.0026	+0
102				
103				

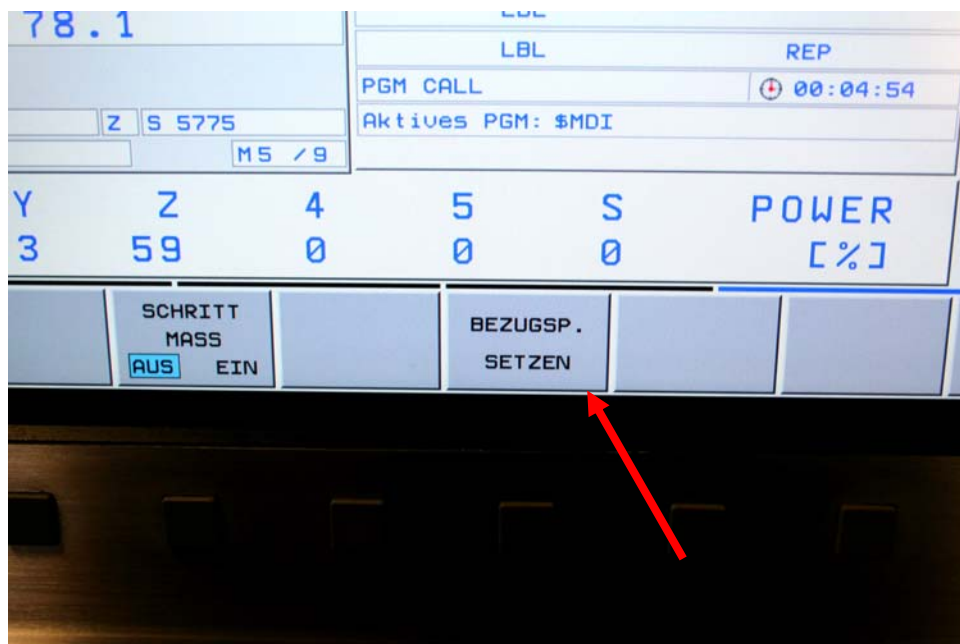
2. In der MDI – Betriebsart den Messdorn aktivieren, Druckdose einstellen und auf Maschinentisch stellen.



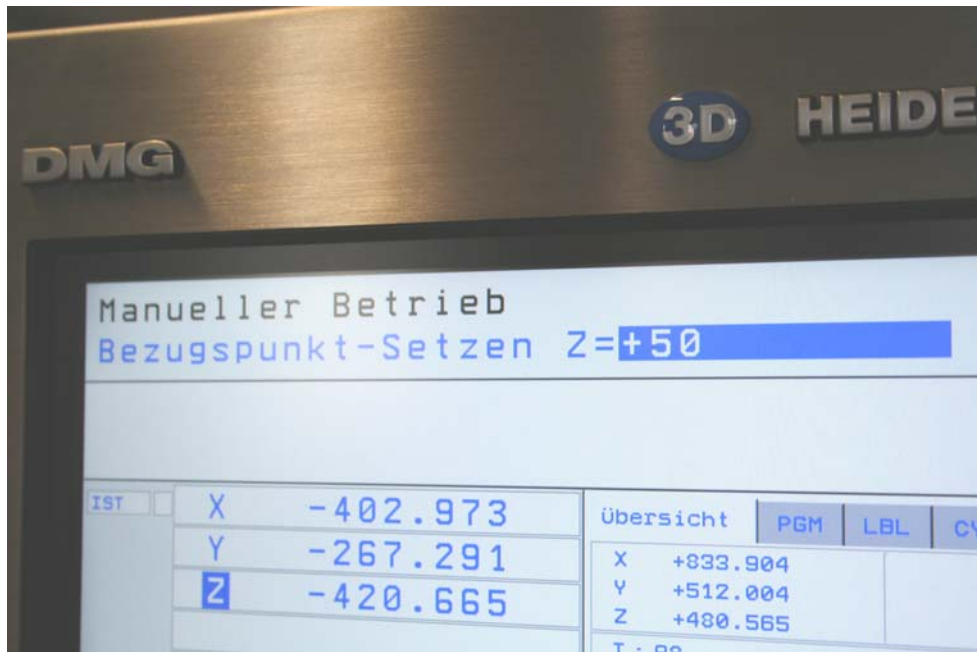
3. Mit Handrad langsam auf Druckdose fahren bis Druckdosenmaß 50 mm erreicht ist.



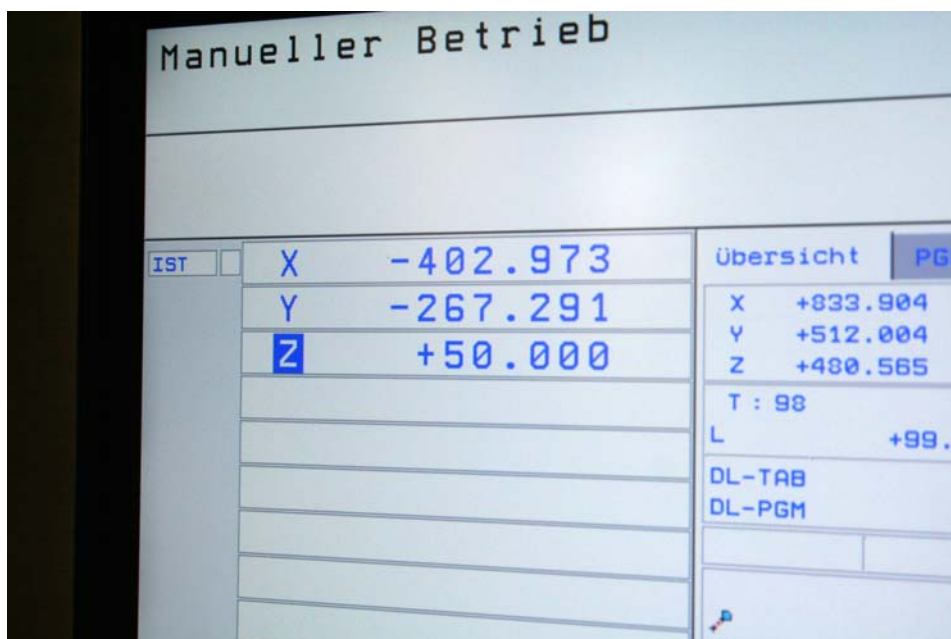
4. Betriebsart Manueller Betrieb aktivieren und in der Softkey-Leiste Bezugspunktsetzen drücken.



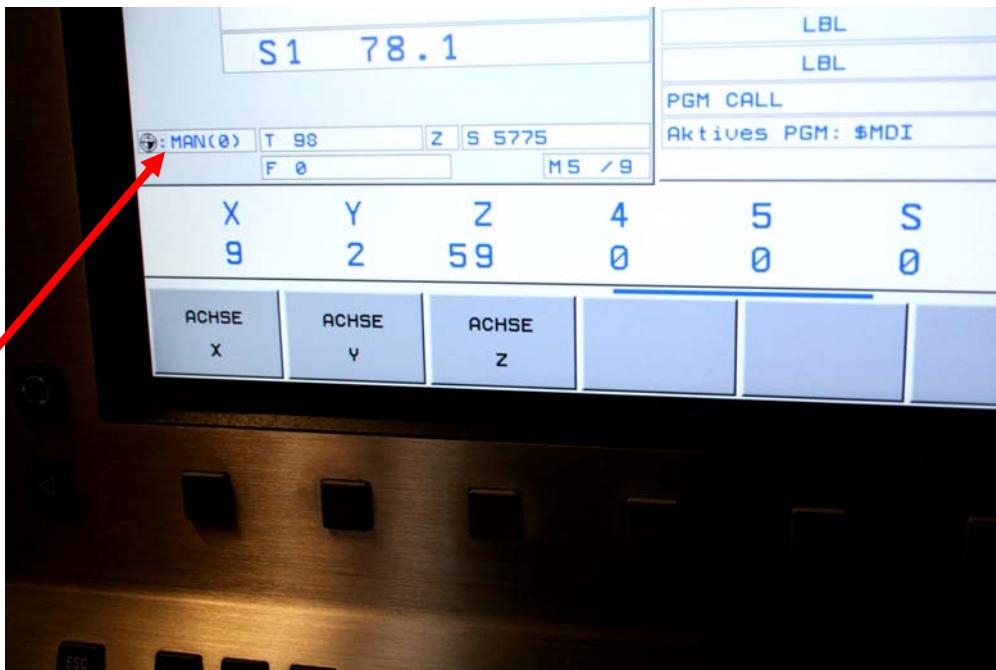
5. Taste Z-Achse betätigen und oben im Dialog Z+50 Eingeben.



6. In der Ist- Anzeige wird der neu gesetzte Wert angezeigt.



- In der Anzeige muss die Eintragung Preset – Nullpunktsymbol mit MAN (0) sichtbar sein.



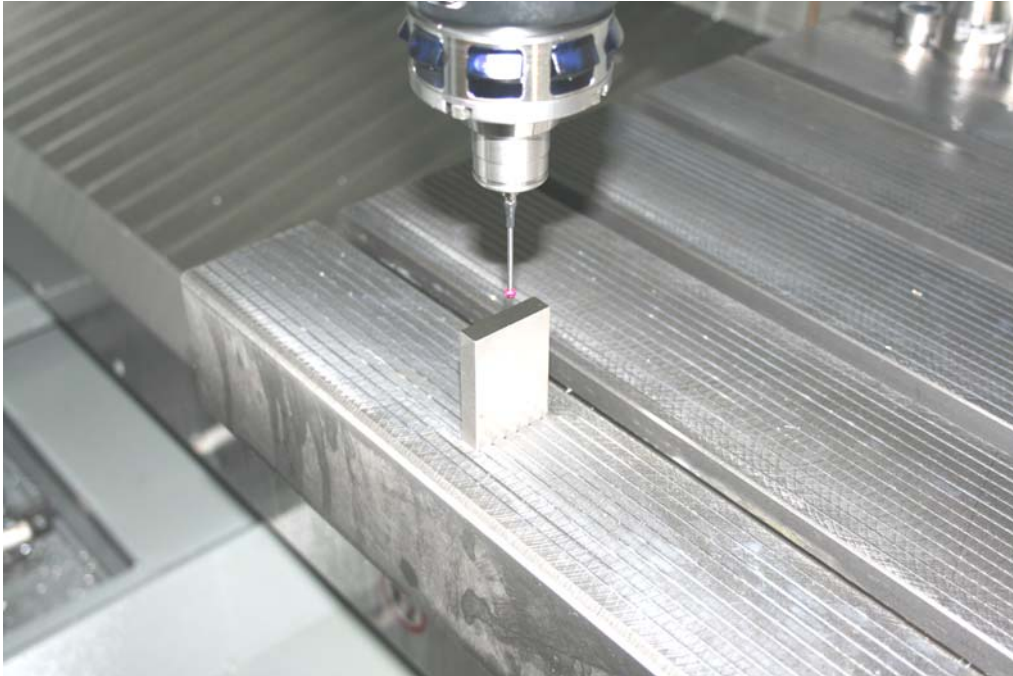
- Messdorn mit Handrad von der Druckdose entfernen und den 3D-Taster im MDI – Betrieb aktivieren.

- In der Werkzeugtabelle für 3D-Taster L=0,0000 eintragen.

The image shows a screenshot of a CNC tool table. The table has columns for NAME, L, R, and R2. The '3D_TASTER' entry is highlighted in blue. The table also shows 'MESSDORN' and 'TEST1' entries.

NAME	L	R	R2
MESSDORN	+99.977	+5.985	+0
3D_TASTER	+0	+1.9146	+0
TEST1	+99.9738	+5.0026	+0

10. Druckdose gegen ein 50 mm Endmaß tauschen und mit Betriebsart Handrad kurz über das Endmaß fahren.



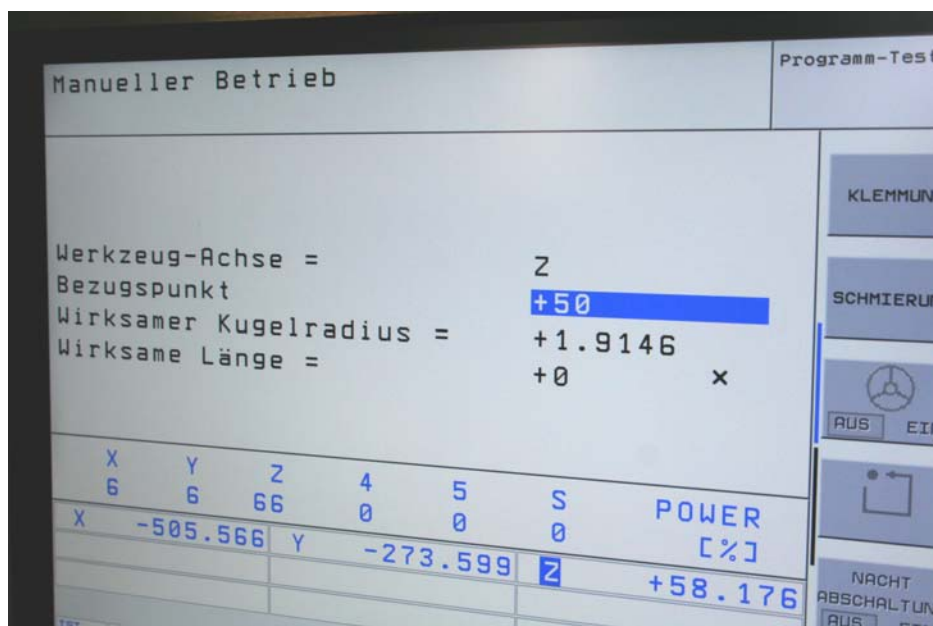
11. Betriebsart Manueller Betrieb wählen danach in der Softkeyleiste die Taste Antastfunktion drücken.



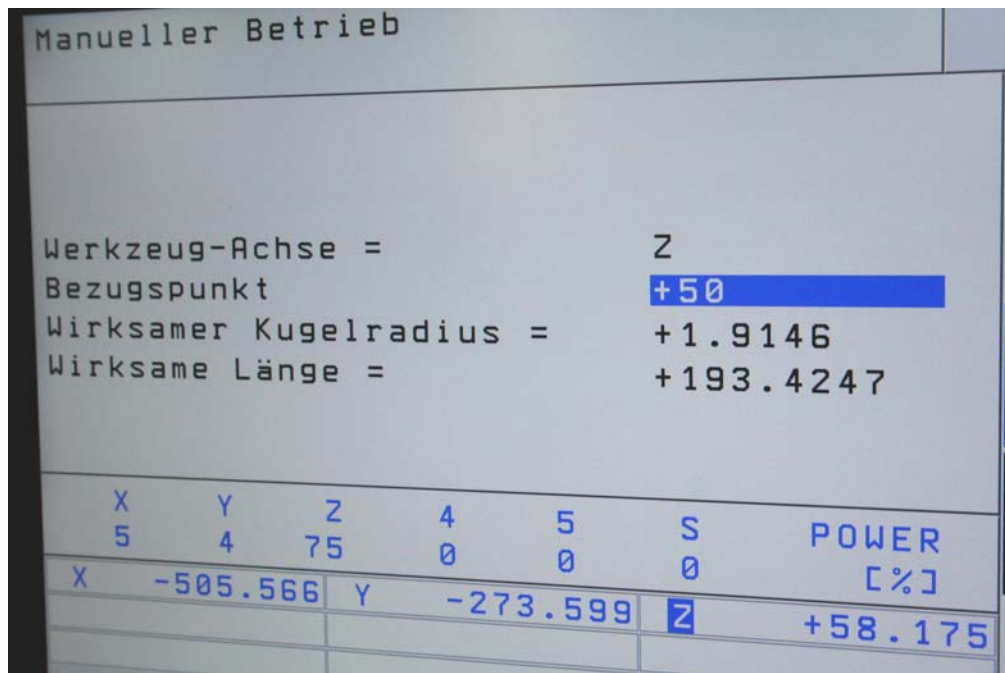
12. Als nächstes die Softkeytaste Kal. L aktivieren



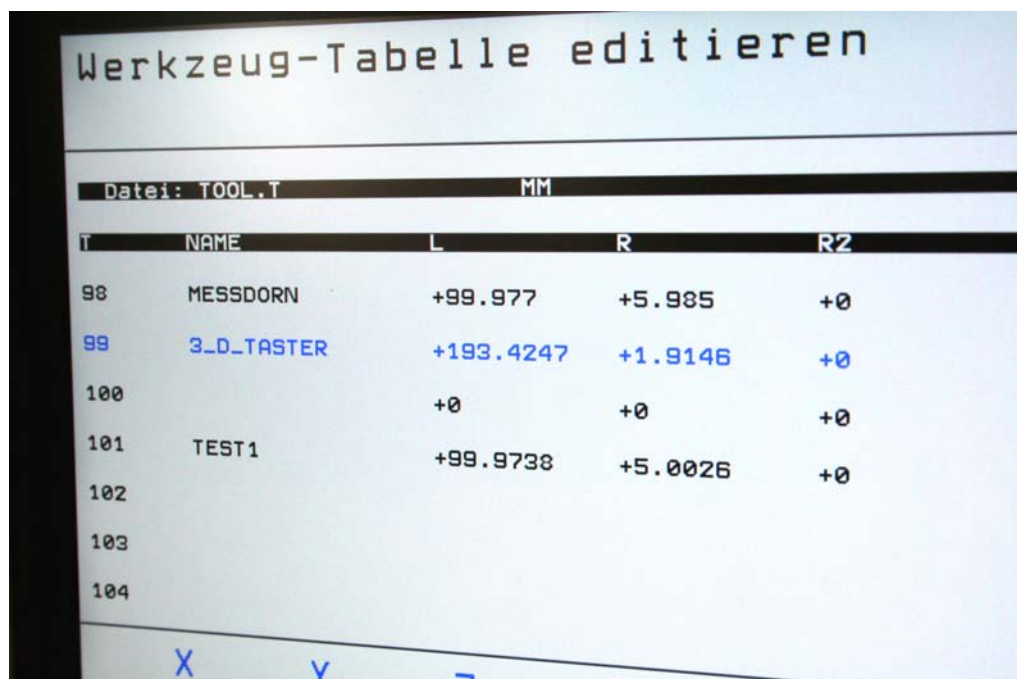
13. In der Spalte Bezugspunkt das Maß 50 eintragen, die Wirksame Länge muss das Maß 0 anzeigen.



14. Jetzt Softkeytaste Z- drücken und Vorschub Poti auf Null stellen und dann Programm Start drücken und Poti langsam aufdrehen, nach dem Kalibrieren wird die Länge angezeigt und automatisch in die Werkzeugtabelle eingetragen



15. In der Werkzeugtabelle sind die Eintragungen sichtbar



16. Kalibrierdorn aus der Maschine entnehmen und vor Korrosion schützend lagern.

Eine Wiederholung der Kalibrierung des 3-D Tasters ist bei standardmäßiger Benutzung etwa alle 3Mon. empfehlenswert.



© Neefe

Diese Anleitung schließt jegliche Haftung und Gewährleistung aus.