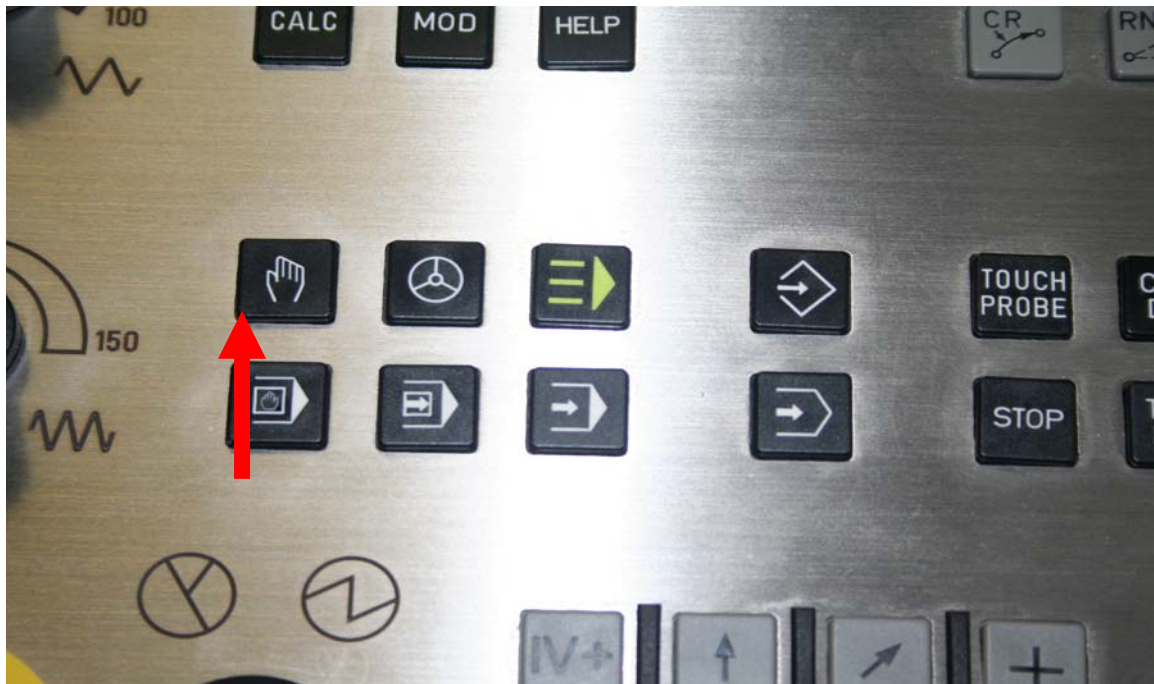




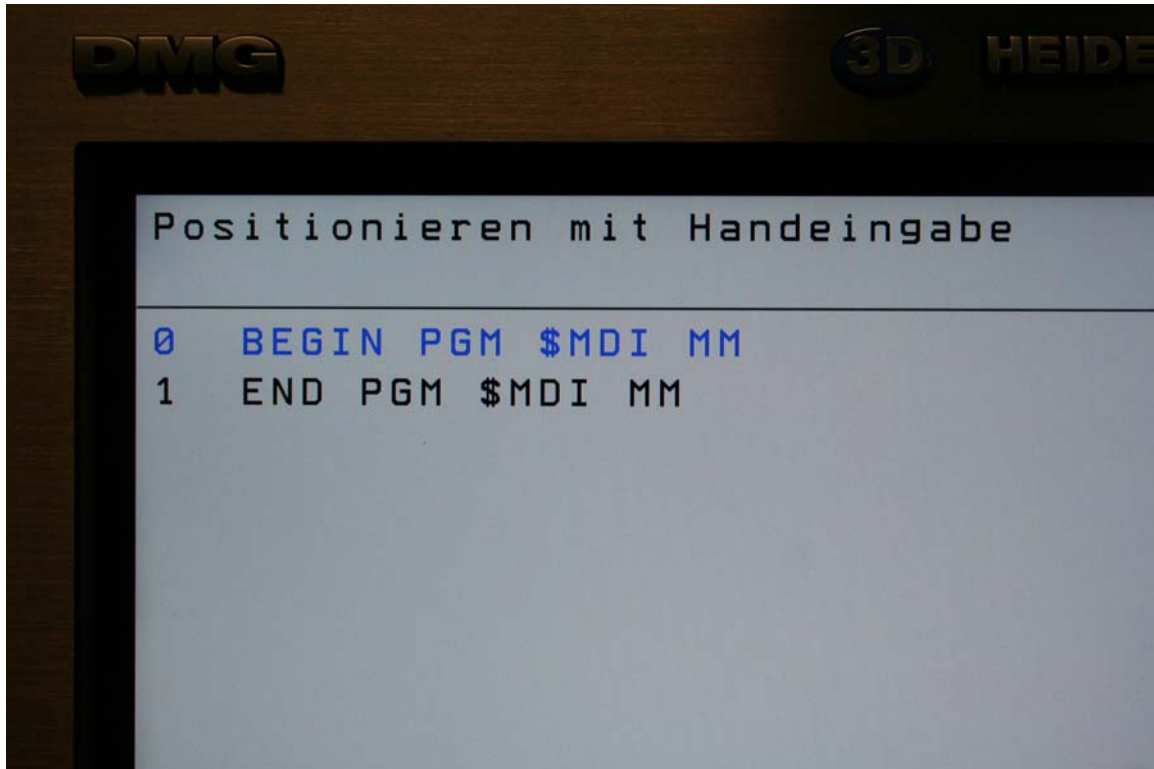
**Kurzanleitung um einen Heidenhain  
Messtaster TS 640 am BAZ, DMG 1035V mit der  
iTNC 530 Steuerung zu kalibrieren**

**Wirksamer Radius kalibrieren und Tastsystemmittenversatz ausgleichen  
des 3-D Messtasters TS – 640 mit Kalibrier Ring**

1. Die „MDI – Betriebsart“ wird aktiviert



- Die Alteinträge mit der „DEL“ Taste löschen,  
„0 BEGIN PGM \$MDI MM“ und  
„1 END PGM \$MDI MM“  
Es erscheint diese Bildschirmanzeige



- Die Taste „TOOL CALL“ betätigen und dann die Nummer des Messtasters über die Tastatur eingeben und mit „END“ bestätigen



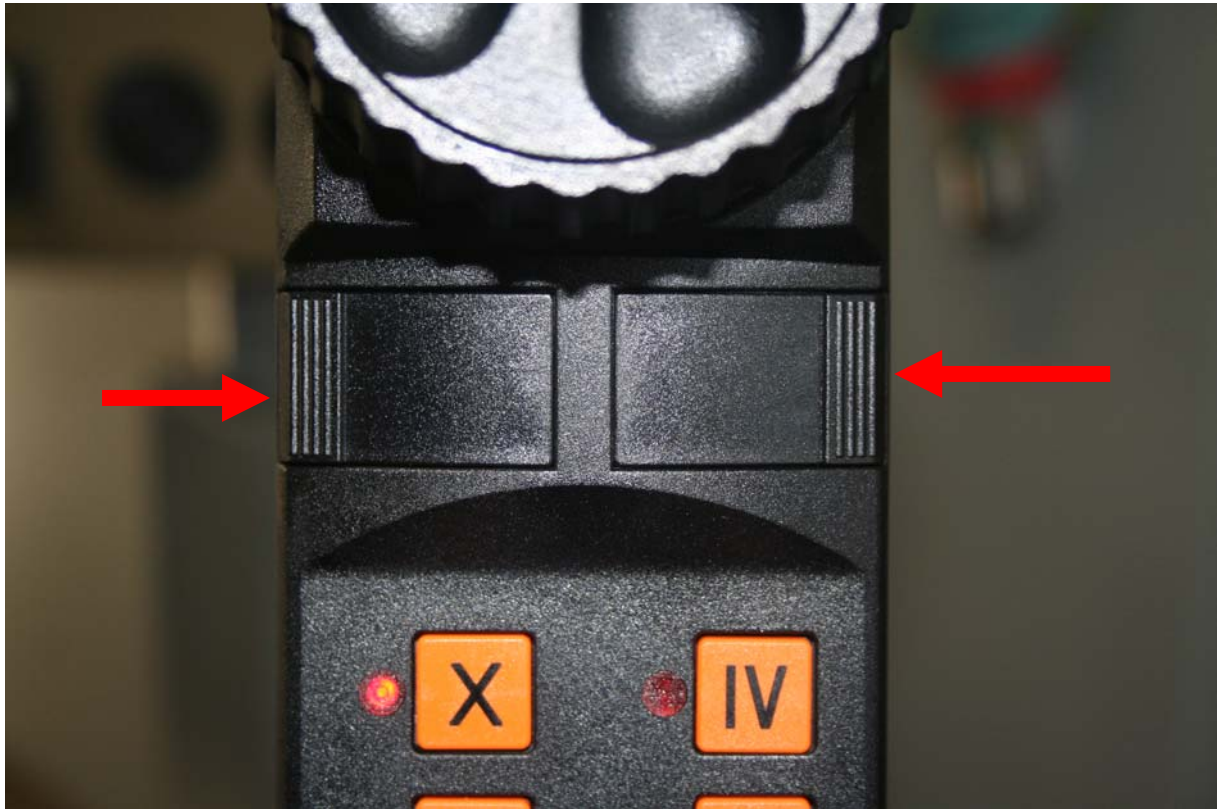
4. „Vorschub“ Potentiometer auf Null Stellen. „Start“ Taste drücken und beide Potentiometer aufdrehen. Spindel fährt jetzt in Werkzeugwechselposition und wechselt den Messtaster ein.  
Den Kalibrierung von Öl und Fett befreien und auf den sauberen Maschinentisch legen. Den Ring mit einem Magneten leicht fixieren.



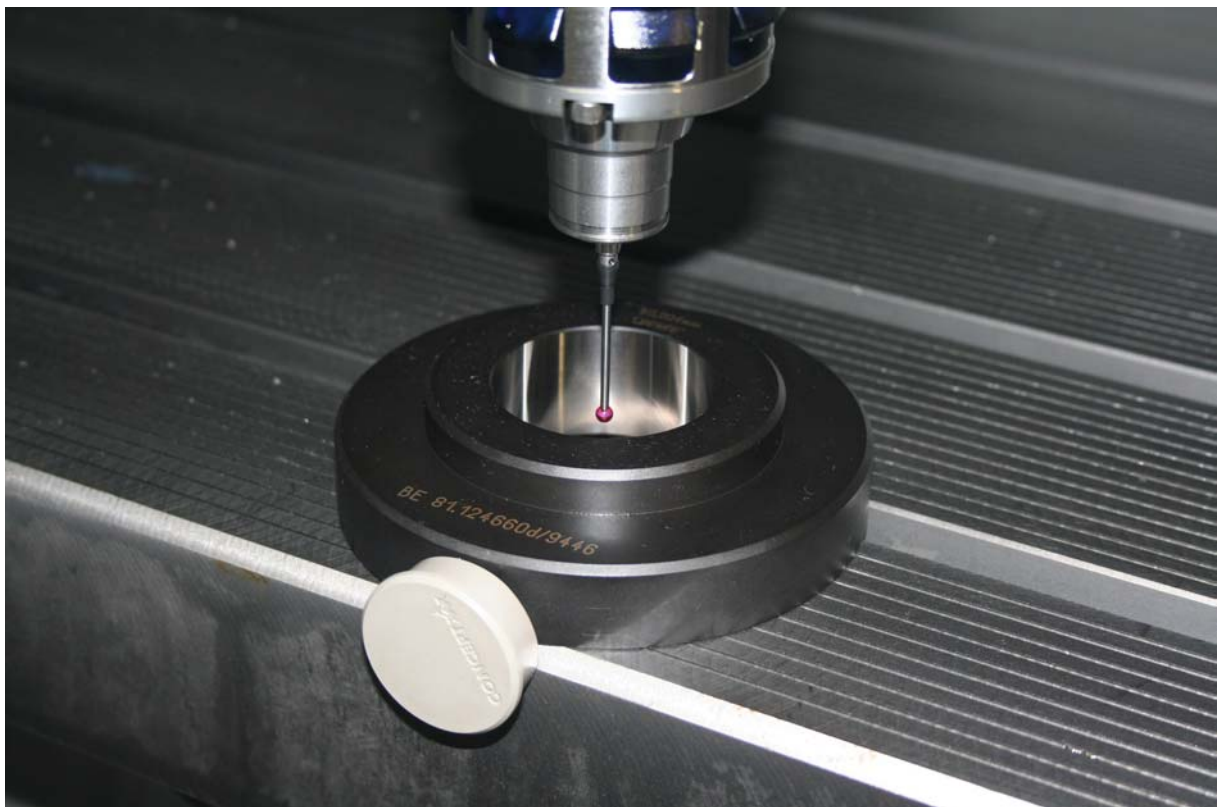
5. In die Betriebsart „El. Handrad“ wechseln.  
Den Schlüssel an der Steuerung auf Betriebsart 2 schalten.  
Betriebsart „El. Handrad“ ist aktiviert



6. Um das „El. Handrad“ frei zuschalten, müssen beide seitliche Tasten beim verfahren gehalten werden.



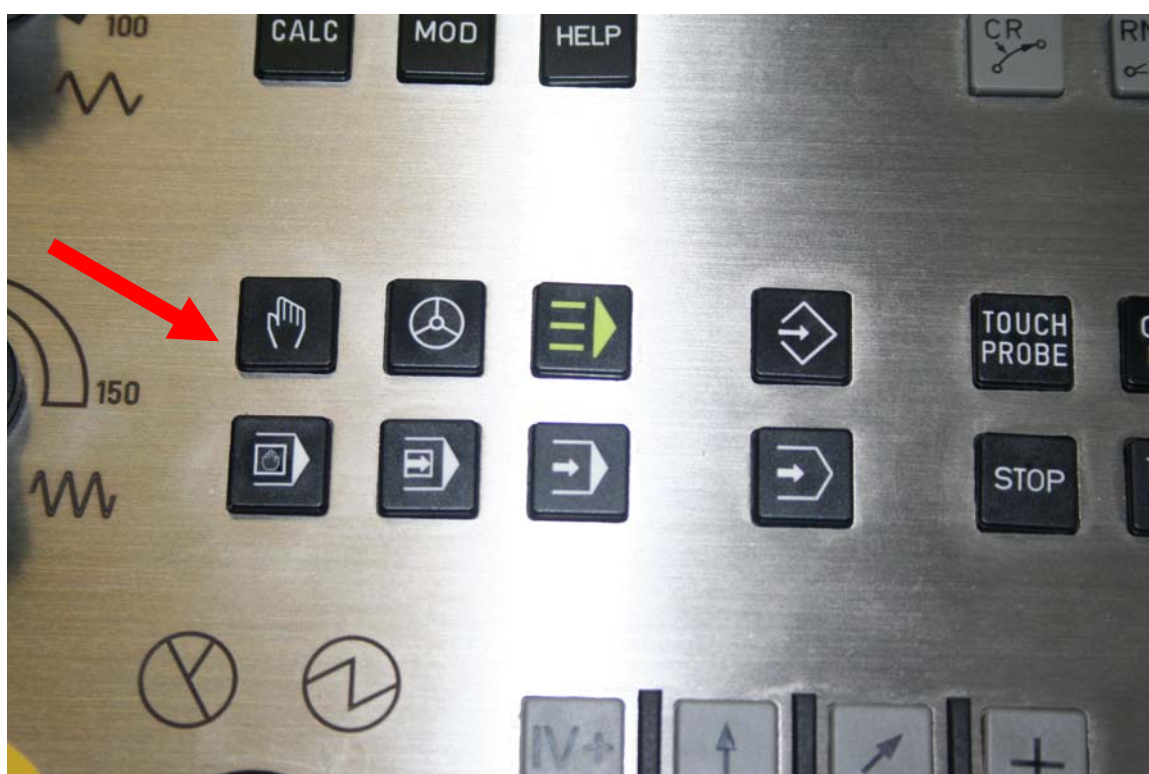
7. Mit dem El. Handrad“ etwa 3 mm tief mittig in den Kalibrier Ring einfahren.



8. Den Schlüssel an der Steuerung auf Betriebsart 1 schalten und an dem Handrad die Taste FCT-B drücken.

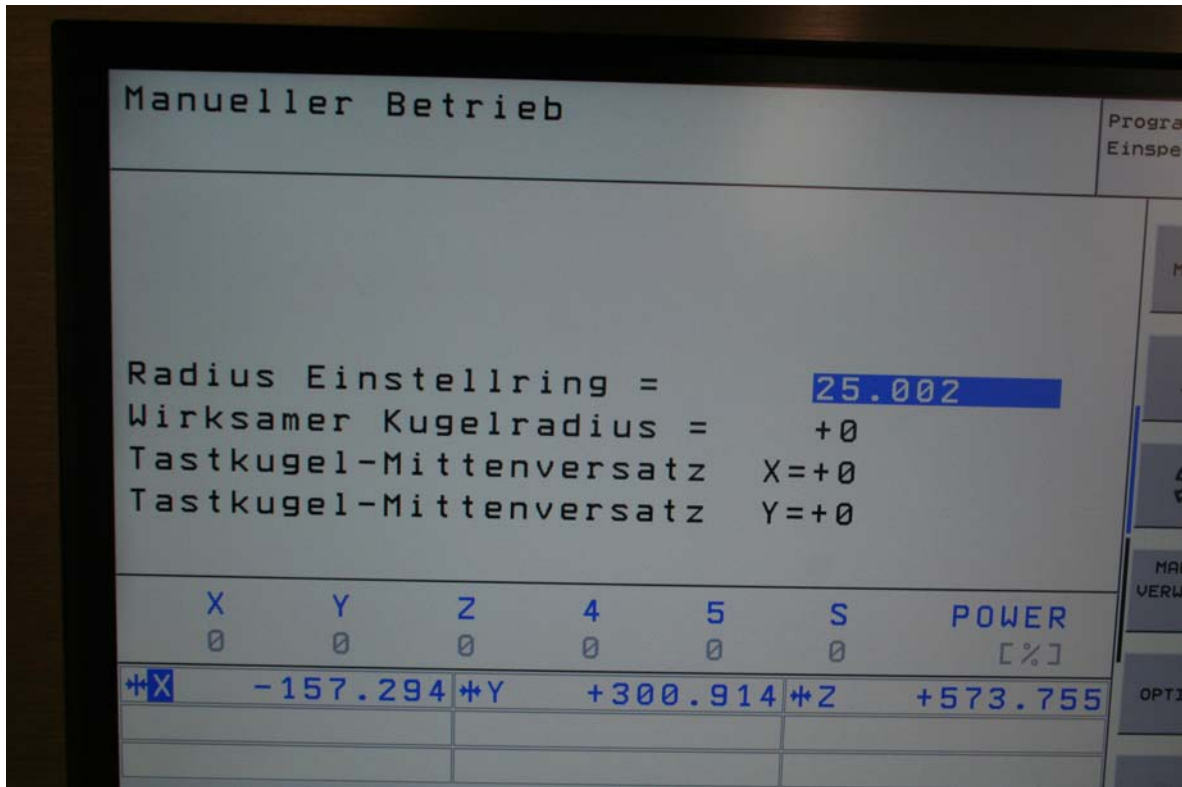


9. In die Betriebsart „Manueller Betrieb“ wechseln.

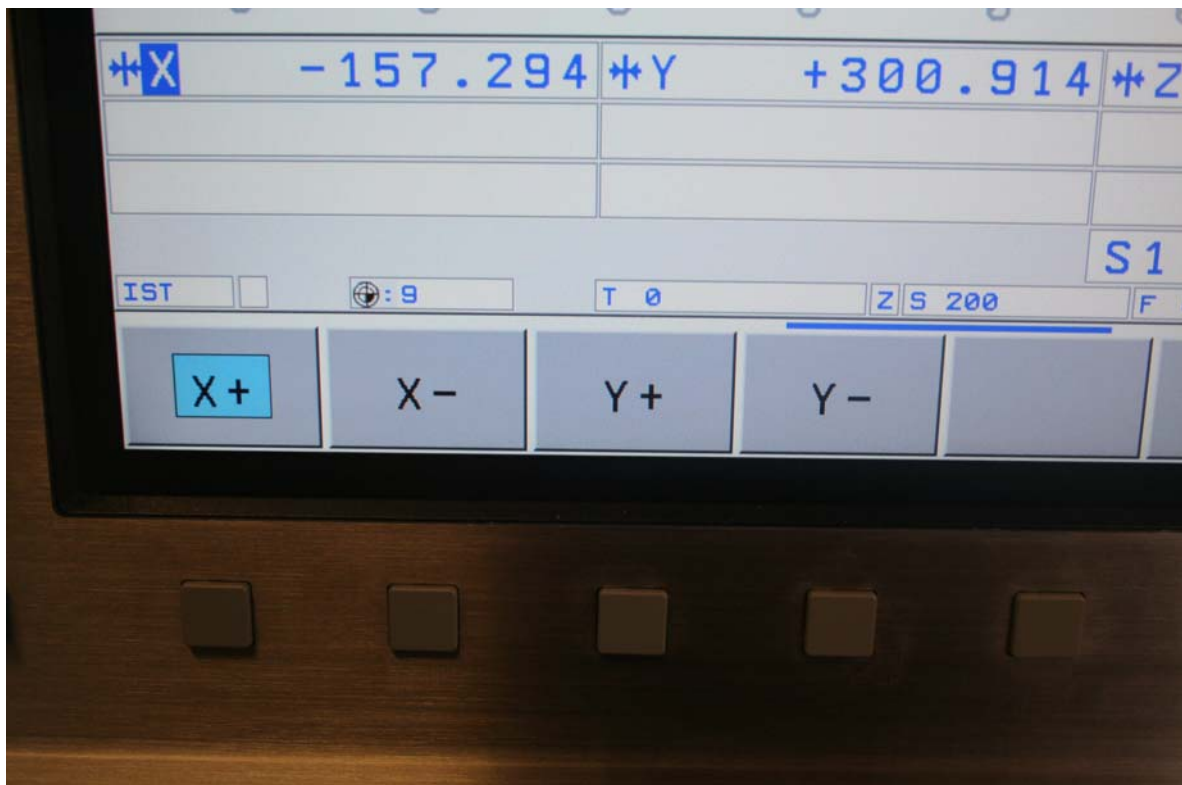




## 12. Zyklus – Parameter in der Anzeige sichtbar



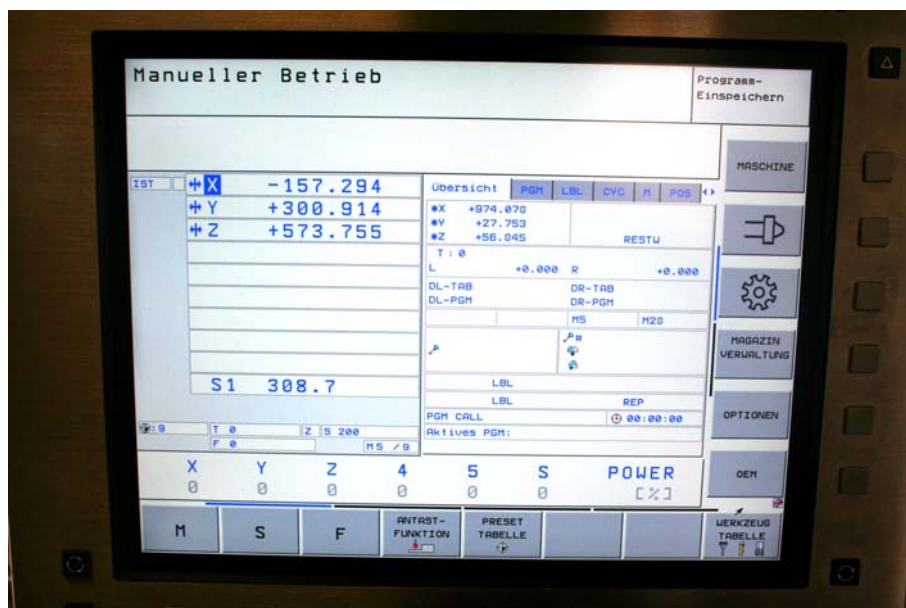
13. Radiusparameter des Kalibrier Ringes eingeben  
( **Vorsicht! Auf Durchmesserbeaßung des Kalibrier Ringes achten** )  
Potentiometer auf Null stellen und in der Softkeyleiste wählen, in welcher der 4 Achsrichtungen die Maschine mit der Kalibrierung beginnen soll.



14. Die Kabinettür schließen und mit der „Türtaste“ bestätigen.



15. „Zyklus Start“ drücken und langsam „Vorschub“ Potentiometer aufdrehen. Der Messtaster verfährt selbstständig in alle Achsrichtungen, nach Abschluss der Vermessung fährt der Taster wieder in seine Startposition zurück und übernimmt alle Daten automatisch in die Werkzeugtabelle. Die Taste „ENDE“ in der Softkeyleiste betätigen. Die Betriebsart „Manueller Betrieb“ erscheint auf den Bildschirm.



16. Vorschub Potentiometer auf Null stellen und die Taste mit dem Pfeil „oben“ drücken und halten und langsam Vorschub Potentiometer aufdrehen.



17. Spindel bewegt sich in Achsrichtung Z+ und fährt aus dem Kalibrierring  
Damit ist die Kalibrierung abgeschlossen.



© Neefe

Diese Anleitung schließt jegliche Haftung und Gewährleistung aus.