



HEIDENHAIN

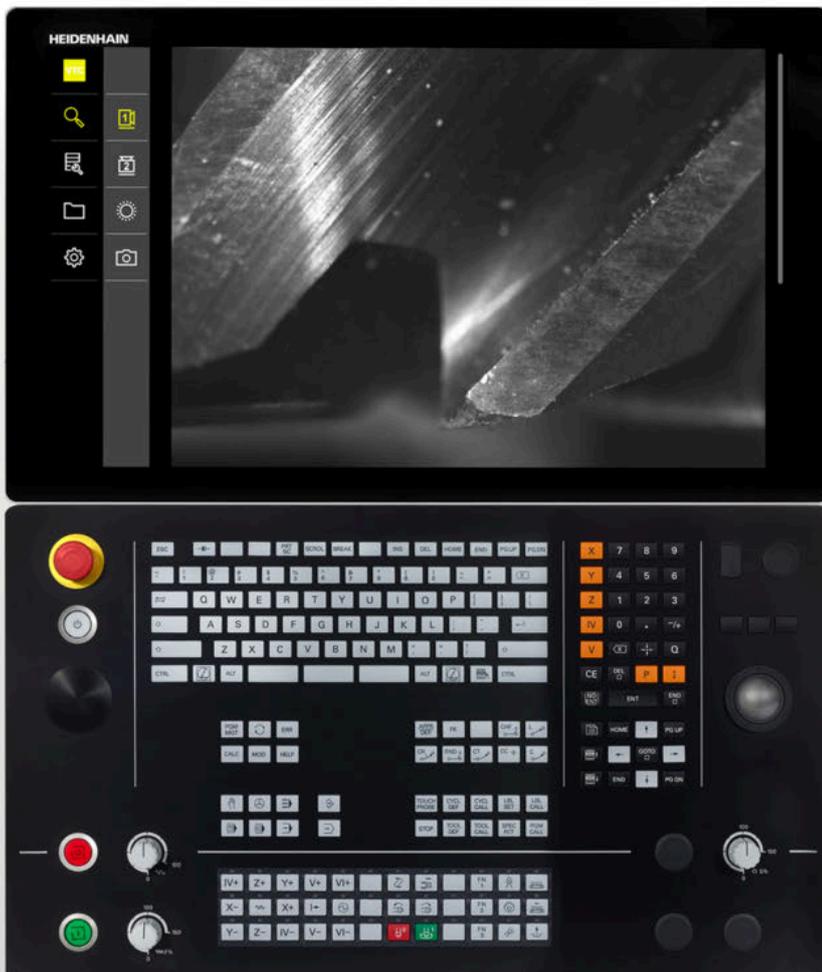
VTC

Benutzerhandbuch

Software für Kamerasystem VT 121, VT 122

Version 1.4.x

Deutsch (de)
11/2024



Inhaltsverzeichnis

1	Grundlegendes.....	7
1.1	Überblick.....	8
1.2	Informationen zur Software.....	8
1.3	Dokumentation zum Produkt.....	8
1.3.1	Gültigkeit der Dokumentation.....	8
1.3.2	Hinweise zum Lesen der Dokumentation.....	9
1.3.3	Aufbewahrung und Weitergabe der Dokumentation.....	9
1.4	Zu dieser Anleitung.....	10
1.4.1	Zielgruppen der Anleitung.....	10
1.4.2	Verwendete Hinweise.....	10
1.4.3	Textauszeichnungen.....	11
2	Sicherheit.....	13
2.1	Überblick.....	14
2.2	Allgemeine Sicherheitsvorkehrungen.....	14
2.3	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	14
2.4	Bestimmungswidrige Verwendung.....	14
2.5	Qualifikation des Personals.....	14
2.6	Betreiberpflichten.....	15
2.7	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	16
2.7.1	Sicherheitshinweise zur Elektrik.....	16
3	Software-Installation.....	17
3.1	Überblick.....	18
3.2	Software installieren.....	18
4	Inbetriebnahme.....	19
4.1	Überblick.....	20
4.2	Kameratreiber konfigurieren.....	20
4.3	Kamera wählen.....	20

5	VTC-Zyklen.....	21
5.1	Grundlagen.....	22
5.1.1	VTC-Werkzeugtabelle.....	25
5.1.2	Übersicht.....	26
5.2	Zyklus 620 VT EINRICHTUNG.....	28
5.2.1	Zyklusparameter.....	29
5.3	Zyklus 621 MANUELLE INSPEKTION.....	30
5.3.1	Zyklusparameter.....	32
5.4	Zyklus 622 AUFNAHMEN.....	33
5.4.1	Zyklusparameter.....	35
5.5	Zyklus 623 BRUCHKONTROLLE.....	37
5.5.1	Zyklusparameter.....	38
5.5.2	Mögliche Abfragen.....	39
5.6	Zyklus 624 SCHNEIDENWINKEL VERMESSUNG.....	40
5.6.1	Zyklusparameter.....	42
5.7	Grundlagen Vermessungszyklen.....	43
5.7.1	Allgemeines.....	43
5.8	Zyklus 625 VT KALIBRIERUNG.....	44
5.8.1	Zyklusparameter.....	46
5.9	Zyklus 626 TEMPERATURKOMPENSATION.....	46
5.9.1	Zyklusparameter.....	49
5.10	Zyklus 627 WERKZEUGLÄNGE.....	50
5.10.1	Zyklusparameter.....	53
5.11	Zyklus 628 WERKZEUGRADIUS.....	54
5.11.1	Zyklusparameter.....	56
5.12	Zyklus 629 WERKZEUGRADIUS 2.....	58
5.12.1	Zyklusparameter.....	61
5.13	Zyklus 630 WERKZEUG MESSEN.....	63
5.13.1	Zyklusparameter.....	65
5.14	Zyklus 631 WERKZEUG SPITZE VERMESSEN.....	66
5.14.1	Zyklusparameter.....	68

6	Allgemeine Bedienung.....	71
6.1	Überblick.....	72
6.2	Benutzeroberfläche.....	72
6.3	Bedienung mit Touchscreen und Gesten.....	73
6.4	Allgemeine Bedienelemente und Funktionen.....	75
6.5	Menü Manuelle Werkzeuginspektion.....	77
6.6	Menü Werkzeugauswertung.....	78
6.7	Menü Einstellungen.....	79
7	Manuelle Werkzeuginspektion.....	81
7.1	Überblick.....	82
7.2	Kamerabild anzeigen.....	83
7.3	Beleuchtungspalette.....	84
7.3.1	Beleuchtungspalette öffnen.....	84
7.3.2	Bedienelemente der Beleuchtungspalette.....	85
7.3.3	Beleuchtung konfigurieren.....	86
7.4	Manuelle Einzelbilder.....	87
7.4.1	Manuelles Einzelbild erstellen.....	87
7.4.2	Parameter des Einzelbilds.....	88
7.5	Reinigen.....	89

8	Werkzeugauswertung.....	91
8.1	Überblick.....	92
8.2	Navigation in der Werkzeugauswertung.....	93
8.3	Menüebene Werkzeugauswertung.....	94
8.3.1	Bedienelemente der Menüebene Werkzeugauswertung.....	94
8.3.2	Neue Gruppe hinzufügen.....	95
8.3.3	Gruppe umbenennen und anpassen.....	95
8.3.4	Gruppe löschen.....	96
8.4	Menüebene Gruppe.....	96
8.4.1	Bedienelemente der Menüebene Gruppe.....	97
8.4.2	Neuen Werkzeugeintrag hinzufügen.....	97
8.4.3	Werkzeugeintrag umbenennen und anpassen.....	98
8.4.4	Werkzeugeintrag löschen.....	98
8.5	Menüebene Werkzeuge.....	99
8.5.1	Bedienelemente der Menüebene Werkzeuge.....	100
8.5.2	Neue Bilderserie hinzufügen.....	100
8.5.3	Bilderserie umbenennen und anpassen.....	101
8.5.4	Bilderserie und Einzelbilder löschen.....	102
8.6	Werkzeuganalyse.....	103
8.6.1	Im Modus Bildanzeige arbeiten.....	104
8.6.2	Im Modus Inspektion arbeiten.....	106
8.6.3	Im Modus Verschleißmessung arbeiten.....	110
8.6.4	Verschleißwerte in Datei exportieren.....	113
8.6.5	Im Modus Vergleich arbeiten.....	115

9	Einstellungen	117
9.1	Überblick	118
9.1.1	Software-Informationen	118
9.1.2	Bilddatenbank	118
9.1.3	Töne	119
9.1.4	Einheiten	119
9.1.5	Urheberrechte	120
9.2	Sensoren	121
9.2.1	Kamera	121
9.2.2	Virtuelle Kamera oder Hardware-Kamera	121
9.3	Schnittstellen	123
9.3.1	OPC UA-Server	123
9.4	Service	124
9.4.1	Firmware-Informationen	124
9.4.2	Sichern und wiederherstellen	125
9.4.3	Software-Optionen	125
9.4.4	Werkzeuge	125
10	Service und Wartung	127
10.1	Überblick	128
10.2	Einstellungen sichern	128
10.3	Einstellungen wiederherstellen	129
10.4	Software-Optionen aktivieren	129
10.5	Lizenzschlüssel anfordern	130
10.6	Lizenzschlüssel freischalten	131
10.6.1	Lizenzschlüssel aus Lizenzdatei einlesen	131
10.6.2	Lizenzschlüssel manuell eintragen	131
10.7	Software-Optionen prüfen	132
11	Index	133
12	Abbildungsverzeichnis	134

1

Grundlegendes

1.1 Überblick

Dieses Kapitel beinhaltet Informationen über das vorliegende Produkt und die vorliegende Anleitung.

1.2 Informationen zur Software

Die Software VTC ist Bestandteil eines Kamerasystems zur Werkzeuginspektion. In Kombination mit der Kamera VT 121 können der Werkzeugzustand und der Verschleiß im Innenraum der Werkzeugmaschine geprüft werden. Mit der Kamera VT 122 ist auch die Werkzeugvermessung möglich.

Zusätzlich sind folgende Anwendungen möglich:

- Werkzeugprüfung vor kritischen Bearbeitungsschritten
- Optimierung der Schnittparameter
- Optimierung von NC-Programmen
- Bruchkontrolle
- Werkzeugüberprüfung nach Ablauf der Standzeit

Die Software VTC kann mit einer HEIDENHAIN-Steuerung TNC7 oder TNC 640 ab NC-Software 34059x-10 verbunden werden. Die Aufnahme, die Bruchkontrolle und die Vermessung werden dann automatisiert über Zyklen gesteuert.

Mit der Software VTC können Aufnahmen visuell ausgewertet werden. Zudem können manuell Aufnahmen erstellt werden, die Beleuchtung und Belichtungszeit eingestellt und die Bilddatenbank verwaltet werden.

1.3 Dokumentation zum Produkt

1.3.1 Gültigkeit der Dokumentation

Vor Gebrauch der Dokumentation und der Software müssen Sie überprüfen, ob die Dokumentation und Software übereinstimmen.

Dieses Benutzerhandbuch ist gültig für die Version 1280600.1.4.x der Software VTC sowie die Zyklenpakete 1386761-xx-xx (TNC7) und 1334619-xx-03-xx (TNC 640) für das Kamerasystem VT 121 und VT 122.



Wenn die Versionsnummern nicht übereinstimmen und die Dokumentation somit nicht gültig ist, finden Sie die aktuelle Dokumentation unter www.heidenhain.com.

1.3.2 Hinweise zum Lesen der Dokumentation

⚠️ WARNUNG

Unfälle mit tödlichem Ausgang, Verletzungen oder Sachschäden bei Nichtbeachtung der Dokumentation!

Wenn Sie die Dokumentation nicht beachten, können Unfälle mit tödlichem Ausgang, Verletzungen von Personen oder Sachschäden entstehen.

- ▶ Dokumentation sorgfältig und vollständig lesen
- ▶ Dokumentation aufbewahren zum Nachschlagen

Die folgende Tabelle enthält die Bestandteile der Dokumentation in der Reihenfolge ihrer Priorität beim Lesen.

Dokumentation	Beschreibung
Addendum	Ein Addendum ergänzt oder ersetzt die entsprechenden Inhalte der Betriebsanleitung und des Benutzerhandbuchs. Ist ein Addendum im Lieferumfang enthalten, hat es die höchste Priorität beim Lesen. Alle übrigen Inhalte der Dokumentation behalten ihre Gültigkeit.
Betriebsanleitung	Die Betriebsanleitung enthält alle Informationen und Sicherheitshinweise, um das Gerät sachgerecht zu montieren und zu installieren. Die Betriebsanleitung ist im Lieferumfang enthalten. Die Betriebsanleitung hat die zweithöchste Priorität beim Lesen.
Benutzerhandbuch	Das Benutzerhandbuch enthält alle Informationen und Sicherheitshinweise, um das Gerät sachgerecht und bestimmungsgemäß zu betreiben. Das Benutzerhandbuch kann im Downloadbereich von www.heidenhain.com heruntergeladen werden. Das Benutzerhandbuch hat die dritthöchste Priorität beim Lesen.

Änderungen gewünscht oder den Fehlerteufel entdeckt?

Wir sind ständig bemüht, unsere Dokumentation für Sie zu verbessern. Helfen Sie uns dabei und teilen uns bitte Ihre Änderungswünsche unter folgender E-Mail-Adresse mit:

userdoc@heidenhain.de

1.3.3 Aufbewahrung und Weitergabe der Dokumentation

Das Benutzerhandbuch muss in unmittelbarer Nähe des Arbeitsplatzes aufbewahrt werden und dem gesamten Personal jederzeit zur Verfügung stehen. Der Betreiber muss das Personal über den Aufbewahrungsort des Benutzerhandbuchs informieren. Wenn das Benutzerhandbuch unleserlich geworden ist, dann muss durch den Betreiber Ersatz beim Hersteller beschafft werden.

Bei der Weitergabe der Software an Dritte muss auch das Benutzerhandbuch an den neuen Besitzer weitergegeben werden.

1.4 Zu dieser Anleitung

Diese Anleitung enthält alle Informationen und Sicherheitshinweise, um die Software VTC sachgerecht zu betreiben.

1.4.1 Zielgruppen der Anleitung

Die vorliegende Anleitung muss von jeder Person gelesen und beachtet werden, die mit einer der folgenden Arbeiten betraut ist:

- Software-Installation
- Software-Konfiguration
- Bedienung
- Service und Wartung

1.4.2 Verwendete Hinweise

Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise warnen vor Gefahren im Umgang mit dem Gerät und geben Hinweise zu deren Vermeidung. Sicherheitshinweise sind nach der Schwere der Gefahr klassifiziert und in die folgenden Gruppen unterteilt:

GEFAHR

Gefahr signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **sicher zum Tod oder schweren Körperverletzungen**.

WARNUNG

Warnung signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **vorwiegend zum Tod oder schweren Körperverletzungen**.

VORSICHT

Vorsicht signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **vorwiegend zu leichten Körperverletzungen**.

HINWEIS

Hinweis signalisiert Gefährdungen für Gegenstände oder Daten. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **vorwiegend zu einem Sachschaden**.

Informationshinweise

Informationshinweise gewährleisten einen fehlerfreien und effizienten Einsatz des Geräts. Informationshinweise sind in die folgenden Gruppen unterteilt:



Das Informationssymbol steht für einen **Tipp**.

Ein Tipp gibt wichtige zusätzliche oder ergänzende Informationen.

 Das Zahnradsymbol steht für eine **maschinenabhängige** Funktion. Die beschriebene Funktion ist maschinenabhängig, wenn z. B.:

- Ihre Maschine über eine notwendige Software- oder Hardware-Option verfügt
- Das Verhalten der Funktionen von konfigurierbaren Einstellungen der Maschine abhängt

 Das Buchsymbol steht für einen **Querverweis**. Ein Querverweis führt zu externer Dokumentation, z. B. der Dokumentation Ihres Maschinenherstellers oder eines Drittanbieters.

1.4.3 Textauszeichnungen

Darstellung	Bedeutung
▶ ... > ...	kennzeichnet einen Handlungsschritt und das Ergebnis einer Handlung Beispiel: ▶ Auf OK tippen > Die Meldung wird geschlossen.
■ ... ■ ...	kennzeichnet eine Aufzählung Beispiel: ■ Schnittstelle TTL ■ Schnittstelle EnDat ■ ...
fett	kennzeichnet Menüs, Anzeigen und Schaltflächen Beispiel: ▶ Auf Herunterfahren tippen > Das Betriebssystem fährt herunter. ▶ Gerät am Netzschalter ausschalten

2

Sicherheit

2.1 Überblick

Dieses Kapitel beinhaltet wichtige Informationen zur Sicherheit, um das Gerät ordnungsgemäß zu montieren und zu installieren.

2.2 Allgemeine Sicherheitsvorkehrungen

Für den Betrieb des Systems gelten die allgemein anerkannten Sicherheitsvorkehrungen, wie sie insbesondere beim Umgang mit stromführenden Geräten erforderlich sind. Nichtbeachtung dieser Sicherheitsvorkehrungen kann Schäden am Gerät oder Verletzungen zur Folge haben.

Die Sicherheitsvorschriften können je nach Unternehmen variieren. Im Falle eines Konflikts zwischen dem Inhalt dieser Anleitung und den internen Regelungen eines Unternehmens, in dem dieses Gerät verwendet wird, gelten die strengeren Regelungen.

2.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Software VTC ist ausschließlich für die folgende Verwendung bestimmt:

- Inspektion und visuelle Vermessung von Werkzeugen in Bearbeitungszentren
- In-Prozess-Messung von Werkzeugen in Bearbeitungszentren (nur in Kombination mit der Kamera VT 122)

2.4 Bestimmungswidrige Verwendung

Jede Verwendung, die nicht in "Bestimmungsgemäße Verwendung" genannt ist, gilt als bestimmungswidrig. Für hieraus resultierende Schäden haften alleine der Maschinenhersteller und der Maschinenbetreiber.

Unzulässig ist insbesondere der Einsatz als Bestandteil einer Sicherheitsfunktion.

2.5 Qualifikation des Personals

Das Personal für die Bedienung muss die entsprechende Qualifikation für diese Arbeiten aufweisen und sich mit Hilfe der Dokumentation der Software ausreichend informiert haben.

Die Personalanforderungen, die für die einzelnen Tätigkeiten am Gerät notwendig sind, sind in den entsprechenden Kapiteln dieser Anleitung angegeben.

Nachfolgend sind die Personengruppen hinsichtlich ihrer Qualifikationen und Aufgaben näher spezifiziert.

Bediener

Der Bediener nutzt und bedient das Gerät im Rahmen der bestimmungsgemäßen Verwendung. Er wird vom Betreiber über die speziellen Aufgaben und die daraus möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten unterrichtet.

Fachpersonal

Das Fachpersonal wird vom Betreiber in der erweiterten Bedienung und Parametrierung ausgebildet. Das Fachpersonal ist aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung sowie Kenntnis der einschlägigen Bestimmungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten hinsichtlich der jeweiligen Applikation auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und zu vermeiden.

2.6 Betreiberpflichten

Der Betreiber besitzt das Gerät und die Peripherie oder hat beides gemietet. Er ist jederzeit für die bestimmungsgemäße Verwendung verantwortlich.

Der Betreiber muss:

- die verschiedenen Aufgaben am Gerät qualifiziertem, geeignetem und autorisiertem Personal zuweisen
- das Personal nachweisbar in die Befugnisse und Aufgaben unterweisen
- sämtliche Mittel zur Verfügung stellen, die das Personal benötigt, um die ihm zugewiesenen Aufgaben zu erfüllen
- sicherstellen, dass das Gerät ausschließlich in technisch einwandfreiem Zustand betrieben wird
- sicherstellen, dass das Gerät gegen unbefugte Benutzung geschützt wird

2.7 Allgemeine Sicherheitshinweise

i Die Verantwortung für jedes System, in dem dieses Produkt verwendet wird, liegt bei dem Monteur oder Installateur dieses Systems.

Die spezifischen Sicherheitshinweise, die für die einzelnen Tätigkeiten am Gerät zu beachten sind, sind in den entsprechenden Kapiteln dieser Anleitung angegeben.

2.7.1 Sicherheitshinweise zur Elektrik

⚠️ WARNUNG

Gefährlicher Kontakt mit spannungsführenden Teilen beim Öffnen des Geräts!

Elektrischer Schock, Verbrennungen oder der Tod können die Folge sein.

- ▶ Auf keinen Fall das Gehäuse öffnen
- ▶ Eingriffe nur vom Hersteller vornehmen lassen

⚠️ WARNUNG

Gefahr von gefährlicher Körperdurchströmung bei direktem oder indirektem Kontakt mit spannungsführenden Teilen!

Elektrischer Schock, Verbrennungen oder der Tod können die Folge sein.

- ▶ Arbeiten an der Elektrik und an stromführenden Bauteilen nur durch eine ausgebildete Fachkraft durchführen lassen
- ▶ Für Netzanschluss und alle Schnittstellenanschlüsse ausschließlich normgerecht gefertigte Kabel und Stecker verwenden
- ▶ Defekte elektrische Bauteile sofort über den Hersteller austauschen lassen
- ▶ Alle angeschlossenen Kabel und Anschlussbuchsen des Geräts regelmäßig prüfen. Mängel, z. B. lose Verbindungen bzw. angeschmorte Kabel, sofort beseitigen

HINWEIS

Beschädigung innerer Gerätebauteile!

Wenn Sie das Gerät öffnen, erlöschen die Gewährleistung und die Garantie.

- ▶ Auf keinen Fall das Gehäuse öffnen
- ▶ Eingriffe nur vom Gerätehersteller vornehmen lassen

3

**Software-
Installation**

3.1 Überblick

Dieses Kapitel beinhaltet alle notwendigen Informationen, um VTC herunterzuladen und bestimmungsgemäß auf einem Computer zu installieren.

3.2 Software installieren

Installationsdatei herunterladen

Bevor Sie VTC installieren können, müssen Sie eine Installationsdatei von der HEIDENHAIN-Webseite www.heidenhain.com herunterladen.

- ▶ Die aktuelle Version herunterladen von:
www.heidenhain.com/service/downloads/software



Ändern Sie ggf. die ausgewählte Kategorie.

- ▶ Zum Download-Ordner Ihres Web-Browsers navigieren
- ▶ Die heruntergeladenen Dateien in einen temporären Ablageordner entpacken
- > Die Installationsdateien werden in den temporären Ablageordner entpackt.

Voraussetzungen prüfen

Für den Betrieb von VTC empfiehlt HEIDENHAIN einen PC mit folgenden Mindestvoraussetzungen:

- Quad-Core-Prozessor
- Arbeitsspeicher 8 GB RAM
- Festplattenspeicher von 0,5 GB für ca. 1.000 Bilder
- Microsoft Windows 11 oder Microsoft Windows 10

VTC und Treiber installieren



Um die Installation durchführen zu können, müssen Sie unter Microsoft Windows als Administrator angemeldet sein.

Um VTC und Treiber zu installieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Jede Installationsdatei mit Doppelklick starten
- > Der Setup Wizard wird angezeigt.
- ▶ Lizenzbedingungen akzeptieren
- ▶ Anweisungen des Installationsprogramms folgen
- > VTC bzw. Treiber wird installiert, ggf. wird das Desktop-Icon angelegt.
- ▶ Um die Installation abzuschließen, auf Schaltfläche **Fertigstellen** klicken
- > VTC bzw. Treiber wurde erfolgreich installiert.

4

Inbetriebnahme

4.1 Überblick

Dieses Kapitel beinhaltet alle Informationen zur Inbetriebnahme. Dabei konfigurieren Sie die Verbindung zwischen dem Kamerasystem VT 121 oder VT 122 und der Software VTC.

4.2 Kameratreiber konfigurieren

Damit VTC das Kamerasystem erkennt, müssen Sie es mit Hilfe der Treibersoftware IDS Kameramanager konfigurieren.

Um das angeschlossene Kamerasystem zu konfigurieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Über das Startmenü von Microsoft Windows die Treibersoftware **IDS Kameramanager** starten
- > In der Tabelle **Kameraliste** wird ein Eintrag für die Kamera angezeigt.
- ▶ Schaltfläche **Automatische ETH Konfiguration** tippen
- > Die Konfiguration wird automatisch durchgeführt und mit einem Dialog bestätigt.
- > In den Spalten **Frei** und **Verf.** der Tabelle **Kameraliste** wird der Eintrag **Ja** angezeigt.

Wenn die automatische Konfiguration scheitert, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Option **Expertenmodus** tippen
- ▶ Der Dialog **IDS Kameramanager** wird erweitert
- ▶ Schaltfläche **Manuelle ETH Konfiguration** tippen
- ▶ Feste IP-Adresse des Kamerasystems im Bereich **Parameter** eingeben



Lassen Sie die Eingabe der IP-Adresse von einem IT-Spezialisten durchführen.

- ▶ Schaltfläche **Schließen** tippen

4.3 Kamera wählen

Damit VTC das Kamerasystem ansteuern kann, müssen Sie es in den Einstellungen wählen.



- ▶ Im Hauptmenü auf **Einstellungen** tippen



- ▶ Auf **Sensoren** tippen
- ▶ Auf **Kamera** tippen
- ▶ Gewünschte Kamera wählen
- ▶ **Aktivieren** klicken
- > Die gewünschte Kamera ist in VTC verfügbar.

5

VTC-Zyklen

5.1 Grundlagen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss der Maschinenhersteller freigeben und anpassen.
Software-Option **Python** (#46/#7-01-1) muss freigeschaltet sein.
Software-Option **Remote Desktop Manager** (#133/#3-01-1) muss freigeschaltet sein.



HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der VTC-Zyklen nur dann, wenn die Kamera mit einem HEIDENHAIN-Tastensystem eingerichtet wird.

Für den Einsatz der kamerabasierten Werkzeuginspektion benötigen Sie folgende Komponenten:

- VTC-Software
- Kamera Treiber
- **Python** (#46/#7-01-1)
- **Remote Desktop Manager** (#133/#3-01-1)
- Hardware:
 - HEIDENHAIN-Kamerasystem VT 121 oder VT 122 mit Zubehör
 - Externe Rechneinheit mit dem Betriebssystem Windows 10 oder 11
 - Tastensystem

Anwendung

Mit der kamerabasierten Werkzeuginspektion können Sie mithilfe von Bildern Ihr Werkzeug visuell an einer externen Rechneinheit kontrollieren und auf Verschleiß prüfen. Des Weiteren können Sie einen Werkzeugbruch vor und während der Bearbeitung feststellen. Sie haben zusätzlich die Möglichkeit das Werkzeug zu vermessen und die Werkzeugdaten Länge, Radius, Eckenradius und Spitzenwinkel zu ermitteln. Unmittelbar nach dem Einrichten der VTC-Software stehen Ihnen Zyklen auf der Steuerung zur Verfügung. Die VTC-Software führen Sie auf einer externen Rechneinheit mit dem Betriebssystem Windows 10 aus.

Eine visuelle Kontrolle des Werkzeugs kann mit zylindrischen Fräsern, Kugel- und Torusfräser stattfinden. An der Kamera 2 kann auch ein Bohrer visuell betrachtet werden.

Die unterschiedlichen Werkzeugtypen erkennt die Steuerung an folgenden Eingaben in der Werkzeugverwaltung.

Werkzeugtyp	R	R2	T-ANGLE
Zylindrischer Fräser	>0	0	0
Kugelfräser	>0	= R	0
Torusfräser	>0	>0 und < R	0
Bohrer	>0	0	>0

Begriffe

Im Zusammenhang mit VTC werden folgende Begriffe verwendet:

Begriff	Erklärung
Kamera 1	Ansicht des Werkzeugs in der Regel von der Seite
Kamera 2	Ansicht des Werkzeugs in der Regel von unten
Einzelbild	Ein Einzelbild ist eine Aufnahme einer einzelnen Werkzeugschneide.
Panoramabild	Ein Panoramabild ist eine 360°-Aufnahme des Werkzeugs, ggf. mit Inspektionsmodus.
Mosaikbild	Ein Mosaikbild ist eine komplette Aufnahme des Werkzeugs von unten.
Profilbild	Ein Profilbild ist eine Aufnahme einzelner Schneiden von Kugel- oder Torusfräser mit Wendeschneidplatten.
Werkzeugauswertung	In der Werkzeugauswertung werden die erstellten Bilder hinterlegt.
Sichere Höhe	Im Zyklus ist die Sichere Höhe festgelegt. Sie beträgt 20,5 mm und geht von der Bezugsfläche der Kamera 2 aus.
Schärfeebene / Sicherheitsabstand	Die Schärfeebene liegt in der Mitte der Kamera. Der Sicherheitsabstand zur Kamera beträgt folgenden Wert und geht von der Bezugsfläche der Kamera 1 aus. <ul style="list-style-type: none"> ■ VT 121 = 20.5 mm ■ VT 122 = 52 mm

Bei VTC-Zyklen beachten

Alle VTC-Zyklen sind DEF-aktiv. Die Steuerung arbeitet den Zyklus automatisch ab, sobald die Zyklusdefinition im Programmablauf gelesen wird.



Die Vorschübe, Positionierung und Drehzahl definiert Ihr Maschinenhersteller.

HINWEIS**Achtung Kollisionsgefahr!**

Kollisionsgefahr bei automatischer Positionierung des Werkzeugs vor die Kamera. Die Kamera, die Maschine und das Werkzeug können beschädigt werden.

- ▶ Im Maschinenhandbuch informieren
- ▶ Vor der Positionierung mit **M140 MB MAX** auf maximale Höhe fahren

HINWEIS**Achtung Kollisionsgefahr!**

Bei einer visuellen Kontrolle an der Kamera 1 fährt der Zyklus das Werkzeug auf den äußeren Werkzeugradius. Wenn der Radius des Werkzeugschafts größer als der Werkzeugradius ist, besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ NC-Programm oder Programmabschnitt in der Betriebsart **Programmablauf Einzelsatz** testen

HINWEIS**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie vor dem Zyklusaufbau die Spindel eingeschaltet haben, stellt die Steuerung bei **Unterbrechung** des Zyklus diesen Zustand am Zyklusende **nicht** wieder her. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Drehzahl nach Zyklusende prüfen
- ▶ Ggf. nach Zyklusaufbau erneuter Aufruf des Werkzeugs mit gewünschter Drehzahl
- ▶ Nach Unterbrechung des NC-Programms Spindelstart programmieren

HINWEIS**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn das Werkzeug bei der visuellen Kontrolle nicht auf die Unterkante des Werkzeugs vermessen ist, besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Vermessen des Werkzeugs auf Unterkante
- ▶ Werkzeuglänge zuvor mit den Messzyklen **627** oder **630** vermessen

HINWEIS**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn der tatsächliche Werkzeugdurchmesser größer ist als der vermessene Werkzeugdurchmesser besteht an der Kamera 1 Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeug auf den äußersten Werkzeugradius vermessen

- HEIDENHAIN empfiehlt, den Zyklus im **FUNCTION MODE MILL** auszuführen.
- Um verwertbare Ergebnisse zu erreichen, muss das Licht optimal eingestellt sein. Das Licht können Sie mithilfe von Zyklus **621 MANUELLE INSPEKTION** einstellen.
- Die Bilder müssen in der gleichen Stellung der Drehachsen und der gleichen Kinematik aufgenommen werden, in der die Kamera kalibriert wurde. Diese Stellung kann ggf. Ihr Maschinenhersteller in den Zyklen hinterlegen.

5.1.1 VTC-Werkzeugtabelle

In der **VTC-TOOLS.TAB** hinterlegen Sie die Daten, die Sie für die Ausführung von Einzelbildern benötigen. Die Tabelle liegt in dem Ordner **TNC:\table**.

Abk.	Eingaben	Dialog
T	Werkzeugnummer Werkzeugnummer aus der TOOL.T	-
START-ANGLE	Spindelwinkel der ersten Schneide Sie haben die Möglichkeit, die Spindelwinkel der Schneiden mit Zyklus 624 zu ermitteln oder manuell einzutragen. Der minimale Werkzeugdurchmesser für die automatische Schneidenerkennung beträgt 1,9 mm.	Spindelwinkel erste Schneide
TOOL-ID	Werkzeugidentnummer Die Werkzeugidentnummer ermöglicht dem Bediener das Werkzeug in der Werkzeugauswertung zu identifizieren. Die Identnummer ist das aktuelle Datum und ein sekundengenauer Zeitstempel z. B. 20191014112159 .	TOOL-ID
ANGLE-2 bis ANGLE-32	Spindelwinkel der Schneiden 2 bis 32 Sie haben die Möglichkeit, die Spindelwinkel der Schneiden mit Zyklus 624 zu ermitteln oder manuell einzutragen.	Spindelwinkel Schneide 2
REF-ANGLE	Eingriffswinkel in Grad Mit dem Eingriffswinkel definieren Sie den Punkt am Werkzeugradius R oder R2 , den die Kamera am Werkzeug fokussiert. Dieser Wert wirkt nur bei Kugel- oder Torusfräsern.	Eingriffswinkel



Bedienhinweise:

- Bei regelmäßig verteilten Schneiden am Fräserumfang genügt ein Winkel sowie die Schneidenanzahl **CUT** in der Werkzeugtabelle.
- Den Spindelwinkel der Schneide können Sie mit Zyklus **624** oder an einem Werkzeugvoreinstellgerät ermitteln und manuell eintragen.
- Das Werkzeug bleibt solange gespeichert, bis Sie es manuell löschen oder mit einem Werkzeug mit identischer Werkzeugnummer **T** überschreiben.

5.1.2 Übersicht

Die Steuerung stellt Zyklen zur Verfügung, mit denen Sie eine kamerabasierte Überwachung der Werkzeuge programmieren.

Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Taste **TOUCH PROBE** wählen
- > Die Steuerung zeigt die verschiedenen Zyklusgruppen.
- ▶ **VTC** wählen

Die Steuerung stellt folgende Zyklen zur Verfügung:

i Die Zyklen **620** bis **624** sind mit der Kamera **VT 121** und **VT 122** verfügbar.
Die Zyklen **625** bis **631** sind nur mit der Kamera **VT 122** verfügbar.

Zyklus- nummer	Zyklus	Seite
620	VT EINRICHTUNG <ul style="list-style-type: none"> ■ Kalibrierung des Kamerasystems 	28
621	MANUELLE INSPEKTION <ul style="list-style-type: none"> ■ Prüfen des Werkzeugs mit einem Live-Bild ■ Einstellen der Beleuchtung ■ Wählen der Kamera 1 oder Kamera 2 	30
622	AUFNAHMEN <ul style="list-style-type: none"> ■ Automatisches Erstellen und Ablegen von Bildern ■ Wählen des Aufnahme-Modus ■ Wählen der Kamera 1 und/oder Kamera 2 	33
623	BRUCHKONTROLLE <ul style="list-style-type: none"> ■ Einfache Brucherkenkung ■ Wählen der Kamera 1 	37
624	SCHNEIDENWINKEL VERMESSUNG <ul style="list-style-type: none"> ■ Automatische Spindelwinkelbestimmung aller Schneiden ■ Wählen der Kamera 2 	40
625	VT KALIBRIERUNG <ul style="list-style-type: none"> ■ Kalibrierung der Kamera VT 122 mit einem Referenzwerkzeug 	44
626	TEMPERATURKOMPENSATION <ul style="list-style-type: none"> ■ Temperaturbedingte Abweichungen kompensieren ■ Referenzmessung oder Vergleichsmessung durchführen 	46
627	WERKZEUGLÄNGE <ul style="list-style-type: none"> ■ Werkzeuglänge vermessen ■ Schreiben der Werkzeuglänge oder der Deltalänge in die Werkzeugtabelle 	50
628	WERKZEUGRADIUS <ul style="list-style-type: none"> ■ Werkzeugradius vermessen ■ Schreiben des Werkzeugradius oder des Deltaradius in die Werkzeugtabelle 	54

Zyklus- nummer	Zyklus	Seite
629	WERKZEUGRADIUS 2 <ul style="list-style-type: none">■ Eckenradius R2 vermessen■ Anpassen der Länge und des Radius durch das Ergebnis des Eckenradius.■ Schreiben der Werkzeuglänge, -radius und R2 oder Deltawerte in die Werkzeugtabelle	58
630	WERKZEUG MESSEN <ul style="list-style-type: none">■ Werkzeuglänge und -radius vermessen■ Schreiben der Werkzeuglänge und -radius oder der Deltawerte in die Werkzeugtabelle	63
631	WERKZEUG SPITZE VERMESSEN <ul style="list-style-type: none">■ Theoretische Werkzeuglänge, Länge des Zylindrischen Teil des Bohrers oder Spitzenwinkel vermessen■ Schreiben der Werkzeuglänge oder der Deltalänge DL in die Werkzeugtabelle■ Schreiben des Spitzenwinkel in die Werkzeugtabelle	66

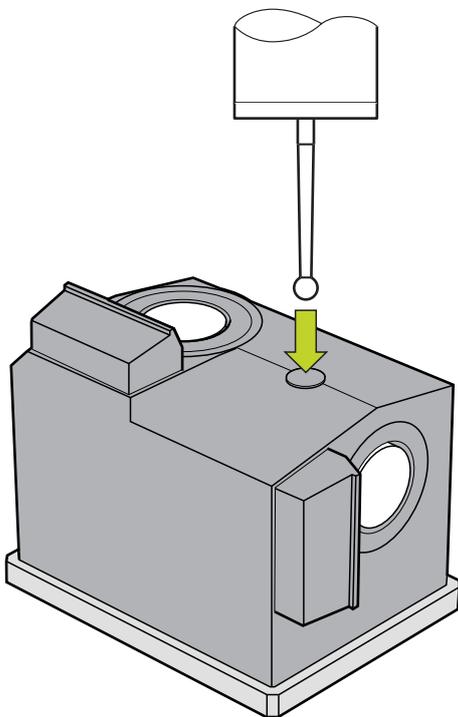
5.2 Zyklus 620 VT EINRICHTUNG

Anwendung

i HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion des Zyklus **VT EINRICHTUNG** nur in Verbindung mit HEIDENHAIN-Tastsystemen.

Mit dem Zyklus **620 VT EINRICHTUNG** messen Sie das Kamerasystem mit einem Tastsystem ein.

Der Zyklus verwendet als Startposition die Kreisfläche auf der Oberseite der Kamera. Sie müssen Ihr Tastsystem oberhalb der Startposition manuell vorpositionieren.



Die beim Kalibrieren ermittelten Koordinaten des Kamerasystems sind Koordinaten im Maschinen-Koordinatensystem.

Zyklusablauf:

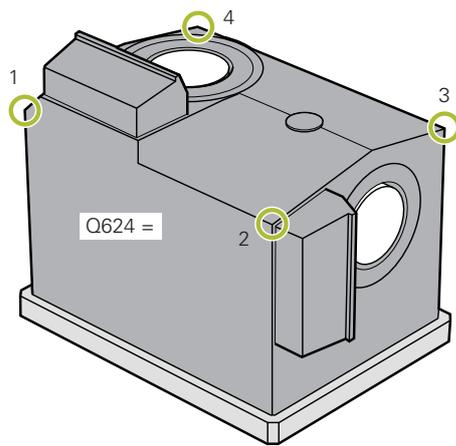
- 1 Der Zyklus unterbricht das NC-Programm.
- 2 Die Steuerung weist Sie in einem Dialogfenster darauf hin, dass das Tastsystem an der richtigen Position stehen muss.
- 3 Manueller Eingriff:
 - ▶ Tastsystem oberhalb der Kreisfläche positionieren
 - ▶ **NC-Start** drücken, sobald das Tastsystem die richtige Position erreicht hat
- 4 Anschließend tastet die Steuerung in der Werkzeugachse auf die Kreisfläche an.
- 5 Das Tastsystem positioniert zu den anliegenden Seiten des Eckpunkts **Q624** und tastet die beiden Seiten an.
- 6 Am Ende des Zyklus fährt das Tastsystem auf die Sichere Höhe.

Hinweise

- VTC kann nicht in Verbindung mit der **Bearbeitungsebene schwenken** aktiv ausgeführt werden.
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

5.2.1 Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q623 Blickwinkel Seitenkamera X+

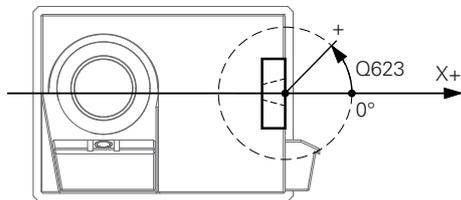
Ungefäher Winkel (+/-10°) der Blickrichtung von Kamera 1 ausgehend von der Hauptachse X+. Den exakten Winkel ermittelt die Steuerung während des Kalibriervorgangs.

Eingabe: **0...360**

Q624 Nummer der Ecke für Bezugspunkt

Die Nummer der Ecke definiert die anliegenden Seiten, an denen angetastet wird.

Eingabe: **1, 2, 3, 4**



Beispiel

11 TCH PROBE 620 VT EINRICHTUNG ~	
Q623=+0	;BLICKWINKEL ~
Q624=+1	;NUMMER ECKE

5.3 Zyklus 621 MANUELLE INSPEKTION

Anwendung

Mit dem Zyklus **621 MANUELLE INSPEKTION** kontrollieren Sie Werkzeuge visuell und stellen die Beleuchtung ein.

Zyklusablauf:

- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf die Sichere Höhe und positioniert es anschließend vor die gewählte Kamera.
 - **Q620=1**: Die Steuerung positioniert das Werkzeug um den Werkzeugradius und den Sicherheitsabstand versetzt neben die Kamera 1. Die Positionierung ist abhängig von **Q629 Eingriffswinkel**.
 - **Q620=2**: Die Steuerung positioniert das Werkzeug auf die Sichere Höhe oberhalb der Kamera 2.
- 2 Anschließend schaltet der Zyklus eine ggf. aktivierte Spindelumdrehung aus.
- 3 Mit **NC-Start** können Sie den Zyklus fortsetzen.
- 4 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die Sichere Höhe.
- 5 Wenn vor dem Zyklusaufruf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.

Weitere Informationen: "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor dem Zyklus **MANUELLE INSPEKTION** wird das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.

Hinweise

Hinweise zum Werkzeug

Seitliche Aufnahme - Kamera 1

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeugdurchmesser	Maximaler Werkzeugdurchmesser	R2
Bohrer	0.2 mm	32 mm	-
Schaftfräser	0.2 mm	Keine Begrenzung	-
Kugelfräser	0.2 mm	32 mm	-
Torusfräser	0.2 mm	32 mm	<=16 mm

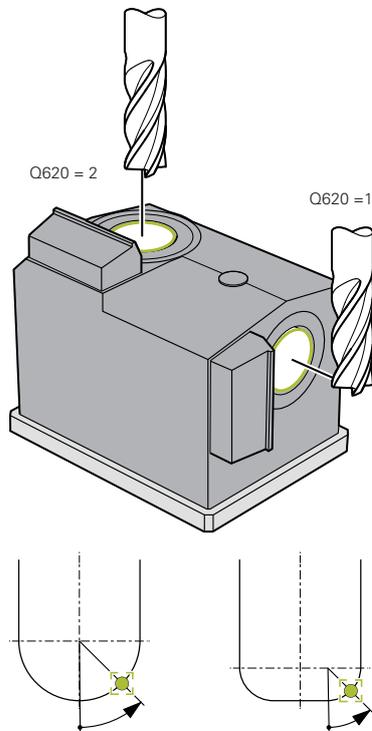
Aufnahme von unten - Kamera 2

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeugdurchmesser	Maximaler Werkzeugdurchmesser	R2
Bohrer	0.2 mm	32 mm	-
Schaftfräser	0.2 mm	Keine Begrenzung	-
Kugelfräser	0.2 mm	32 mm	-
Torusfräser	0.2 mm	32 mm	<=16 mm

- Folgende Werte müssen Sie je nach Werkzeug in der Werkzeugetabelle hinterlegen:
 - **R**
 - **L**
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

5.3.1 Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q620 Auswahl der Kamera(s)

Auswahl der Kamera 1 oder Kamera 2:

1: Kamera 1 - Live-Bild des Werkzeugs von der Seite

2: Kamera 2 - Live-Bild des Werkzeugs von unten

Eingabe: **1, 2**

Q629 Eingriffswinkel an R/R2

Mit dem Eingriffswinkel definieren Sie den Punkt am Eckenradius, den die Kamera am Werkzeug fokussiert.

>=1: Die Steuerung fokussiert die Einzelschneiden am definierten Eingriffswinkel.

0: Kein Eingriffspunkt, Steuerung fokussiert die untere Schneide des Werkzeugs.

-1: Wert **REF-ANGLE** aus der VTC-Werkzeugtabelle

Dieser Parameter wirkt nur bei Kugel- und Torusfräsern.

Eingabe: **-1...90**

Beispiel

11 TCH PROBE 621 MANUELLE INSPEKTION ~

Q620=+1

;KAMERA-AUSWAHL ~

Q629=+0

;EINGRIFFSWINKEL

5.4 Zyklus 622 AUFNAHMEN

Anwendung

Mit dem Zyklus **622 AUFNAHMEN** erstellen Sie Bilder des Werkzeugs und legen sie ab.

Zyklusablauf:

- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf die Sichere Höhe und positioniert es anschließend vor die gewählte Kamera:
 - **Q620=1**: Die Steuerung positioniert das Werkzeug um den Werkzeugradius und den Sicherheitsabstand versetzt neben die Kamera 1.
 - **Q620=2**: Die Steuerung positioniert das Werkzeug auf die Sichere Höhe oberhalb der Kamera 2.
- 2 Die Spindelumdrehung wird abhängig von **Q621** gestoppt oder reduziert:
 - Panoramabild an Kamera 1: Spindelumdrehung wird reduziert
 - Panoramabild an Kamera 2: Spindelumdrehung wird gestoppt
 - Einzelbild: Spindelumdrehung wird gestoppt
- 3 Der Zyklus erstellt die gewünschten Bilder
 - Wenn **Q622** ungleich 0, erstellt die Steuerung auf mehreren Fokusebenen in Abhängigkeit des Radius **R2** mehrere Bilder.
- 4 Die externe Rechneinheit speichert die Bilder in der Werkzeugauswertung der VTC-Software in dem definierten Unterordner.
- 5 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die Sichere Höhe.
- 6 Wenn vor dem Zyklusaufwurf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor dem Bild wird das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.
- Während des Einzelbilds wird jede notwendige Schneide eine halbe Sekunde lang mit Druckluft beströmt.
- Während des Panoramabilds wird das Werkzeug, zu Beginn des Bilds, kurz beströmt.

Hinweise

- Wenn Sie Einzelbilder programmieren, müssen in der **VTC-TOOLS.TAB** die Spindelwinkel der Schneiden hinterlegt sein.
Weitere Informationen: "VTC-Werkzeigtabelle", Seite 25
- Die Profilansicht ist für Kugelfräser oder Torusfräser mit Wendeschneidplatten ohne Drall bestimmt.
- Das Panoramabild an Kamera 1 ist für zylindrische Schaftfräser geeignet.
- Wenn Sie an der Kamera 2 ein Mosaikbild definieren, erstellt die Kamera mehrere Bilder der Unterseite des Werkzeugs und fügt diese automatisch zu einem scharfen Bild zusammen.
- Für das Panorama mit Zyklus 622 ist eine VTC Option erforderlich.

Hinweise zum Werkzeug**Seitliche Aufnahme - Kamera 1**

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeughdurch- messer	Maximaler Werkzeughdurch- messer	R2
Bohrer	0.2 mm	32 mm	-
Schaftfräser	0.2 mm	Keine Begrenzung	-
Kugelfräser	0.2 mm	32 mm	-
Torusfräser	0.2 mm	32 mm	<=16 mm

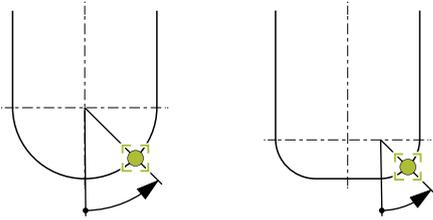
Aufnahme von unten - Kamera 2

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeughdurch- messer	Maximaler Werkzeughdurch- messer	R2
Bohrer	0.2 mm	32 mm	-
Schaftfräser	0.2 mm	Keine Begrenzung	-
Kugelfräser	0.2 mm	32 mm	-
Torusfräser	0.2 mm	32 mm	<=16 mm

- Folgende Werte müssen Sie je nach Werkzeug in der Werkzeugh Tabelle hinterlegen:
 - **R**
 - **L**
 - **R2**
 - **CUT** - Diese Eingabe benötigen Sie bei einem Panoramabild nicht.
 - **T-ANGLE**
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

5.4.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	<p>Q620 Auswahl der Kamera(s) Auswahl der Kamera 1 oder Kamera 2: 1: Bild an der Kamera 1 2: Bild an der Kamera 2 3: Bild erst an der Kamera 1 und anschließend an der Kamera 2 4: Bild erst an der Kamera 2 und anschließend an der Kamera 1 Eingabe: 1, 2, 3, 4</p>
	<p>Q621 Auswahl Aufnahme-Modus Auswahl Einzelbild, Panoramabild oder Mosaikbild: 0: Einzelbild Kamera 1, Einzelbild Kamera 2 1: Panoramabild Kamera 1, Einzelbild Kamera 2 2: Einzelbild Kamera 1, Mosaikbild Kamera 2 3: Panoramabild Kamera 1, Mosaikbild Kamera 2 Eingabe: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q622 Auswahl Ansicht Auswahl einer Aufnahme der Draufsicht oder des Profils der Schneide. Dieser Vorgang wiederholt sich für jede hinterlegte Einzelschneide. 0: Draufsicht der Einzelschneide. Wenn Q629=0, erstellt die Kamera auf verschiedenen Fokusebenen mehrere Bilder der Einzelschneiden. Die VTC-Software setzt die einzelnen Bilder zu einem scharfen Bild zusammen. 1: Profilansicht - Die Steuerung dreht das Werkzeug um 90° und versetzt das Werkzeug mit dem Profil der Schneide in den Fokus der Kamera. Die Kamera erstellt ein Bild des kompletten Profils der Schneide. Wenn das Profil nicht mit einem Aufnahme abgebildet werden kann, verfährt die Steuerung das Werkzeug in der Bearbeitungsebene und erstellt mehrere Bilder des Profils der Einzelschneide. Die VTC-Software setzt die einzelnen Bilder zu einem Bild zusammen. 2: Die Kamera erstellt ein Bild der Draufsicht und anschließend ein Bild der Profilansicht der Einzelschneiden. Siehe Modus 0 und 1. Der Parameter wirkt nur an der Kamera 1. Eingabe: 0, 1, 2</p>

Hilfsbild**Parameter****Q629 Eingriffswinkel an R/R2**

Mit dem Eingriffswinkel definieren Sie den Punkt am Eckenradius, den die Kamera am Werkzeug fokussiert.

>=1: Die Steuerung fokussiert die Einzelschneiden am definierten Eingriffswinkel.

0: Kein Eingriffspunkt, Steuerung fokussiert die untere Schneide des Werkzeugs.

-1: Wert **REF-ANGLE** aus der VTC-Werkzeugtabelle
Dieser Parameter wirkt nur bei Kugel- und Torusfräsern.

Eingabe: **-1...90**

Beispiel

11 TCH PROBE 622 AUFNAHMEN ~	
QS610="TEST"	;JOB-NAME ~
Q620=+1	;KAMERA-AUSWAHL ~
Q621=+0	;AUFNAHME MODUS ~
Q622=+0	;AUSWAHL ANSICHT ~
Q629=+0	;EINGRIFFSWINKEL

5.5 Zyklus 623 BRUCHKONTROLLE

Anwendung

Mit dem Zyklus **623 BRUCHKONTROLLE** können Sie einen Werkzeugbruch feststellen. Die Steuerung hinterlegt das Ergebnis im Parameter **Q601**. Die Bruchkontrolle können Sie mit zylindrischen Fräsern, Bohrern, Kugel- und Torusfräsern durchführen.

Zyklusablauf:

- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf die Sichere Höhe und positioniert es anschließend neben die Kamera 1 auf den äußersten Werkzeugradius + Sicherheitsabstand.
- 2 Die Steuerung schaltet die Spindel ein.
- 3 Die VTC-Software vergleicht den Wert der Bruchkontrolle mit dem Wert aus der Steuerung **LBREAK** und prüft, ob das Werkzeug gebrochen ist oder nicht. Das Ergebnis hinterlegt die Steuerung in **Q601**.
- 4 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die Sichere Höhe.
- 5 Wenn vor dem Zyklusaufruf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.



Die Steuerung fährt bei Kugel-, Torusfräsern oder Bohrern näher an die Kamera als bei zylindrischen Fräsern:

- Kugelfräser: Um **R** näher an die Kamera
- Torusfräser: Um **R2** näher an die Kamera
- Bohrer: Um **R** näher an die Kamera

Ergebnisparameter Q601:

Ergebnis	Bedeutung
-1	Es konnte kein Ergebnis ermittelt werden
0	Werkzeug nicht gebrochen
2	Werkzeug gebrochen

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor dem Bild wird direkt das Werkzeug eine Sekunde mit Druckluft beströmt.

Hinweise



Ihr Maschinenhersteller legt fest, ob Ihr Werkzeug bei einem Bruch gesperrt wird.

- Wenn in der Werkzeugtabelle ein **LBREAK** hinterlegt wird, kann die Bruchkontrolle mit dem Werkzeug stattfinden.

Hinweise zum Werkzeug

Bruchkontrolle

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeugdurchmesser	Maximaler Werkzeugdurchmesser	R2
Bohrer	0.5 mm	32 mm	-
Schaftfräser	0.5 mm	Keine Begrenzung	-
Kugelfräser	0.5 mm	32 mm	-
Torusfräser	0.5 mm	32 mm	<=16 mm

- Folgende Werte müssen Sie je nach Werkzeug in der Werkzeugtabelle hinterlegen:
 - R
 - L
 - R2
 - **LBREAK**
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

5.5.1 Zyklusparameter

Hilfsbild

Parameter

Der Zyklus **623** besitzt keinen Zyklusparameter. Schließen Sie die Zykluseingabe mit der Taste **END**.

Beispiel

11 TCH PROBE 623 BRUCHKONTROLLE

5.5.2 Mögliche Abfragen

Der Zyklus **BRUCHKONTROLLE** trägt einen Wert in den Parameter **Q601** ein.

Folgende Werte sind möglich:

- **Q601** = -1: Kein Ergebnis
- **Q601** = 0: Werkzeug nicht gebrochen
- **Q601** = 2: Werkzeug gebrochen

Beispiel zur Abfrage des Parameters **Q601**:

0 BEGIN PGM 6 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Rohteildefinition Zylinder
2 FUNCTION MODE MILL	Fräsbetrieb aktivieren
3 TOOL CALL 1 Z S4500	
4 L Z+250 R0 FMAX M3	
5 LBL 20	
6 TCH PROBE 623 BRUCHKONTROLLE	Zyklus 623 definieren
7 FN 9: IF +Q601 EQU -1 GOTO LBL 20	Wenn Parameter Q601=-1, zu LBL 20 springen
8 FN 9: IF +Q601 EQU +0 GOTO LBL 21	Wenn Parameter Q601=0, zu LBL 21 springen
9 FN 9: IF +Q601 EQU +2 GOTO LBL 22	Wenn Parameter Q601=+2, zu LBL 22 springen
10 LBL 21	Bearbeitung programmieren
...	
57 LBL 22	Definition LBL 22
58 STOP	Programmstopp, der Bediener kann das Werkzeug prüfen
59 LBL 0	
60 END PGM 6 MM	

5.6 Zyklus 624 SCHNEIDENWINKEL VERMESSUNG

Anwendung

Mit dem Zyklus **624 SCHNEIDENWINKEL VERMESSUNG** ermitteln Sie automatisch die Spindelwinkel der Schneiden. Diese trägt die Steuerung in die Tabelle **VTC-TOOLS.TAB** ein.

Weitere Informationen: "VTC-Werkzeigtabelle", Seite 25

Die Spindelwinkel der Schneiden benötigen Sie für die Vorpositionierung in Zyklus **621** und für die Einzel- und Profilbilder in Zyklus **622**. Zyklus **624** wird daher für jedes verwendete Werkzeug empfohlen.

Zyklusablauf:

- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf die Sichere Höhe und fährt anschließend oberhalb der Kamera 2.
- 2 Wenn eine Spindelumdrehung aktiviert ist, stoppt die Steuerung diese Bewegung.
- 3 Der Zyklus ermittelt automatisch die Spindelwinkel der Schneiden.
- 4 Die Spindelwinkel werden in die **VTC-TOOLS.TAB** eingetragen.
- 5 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die Sichere Höhe.
- 6 Wenn vor dem Zyklusaufruf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor dem Bild wird direkt das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.
- Während der Ermittlung der Spindelwinkel der Schneiden wird jede folgende Schneide eine halbe Sekunde lang mit Druckluft beströmt.

Hinweise

- Eine Ermittlung des Spindelwinkels der Schneiden kann nur mit zylindrischen Fräsern und Kugel- oder Torusfräsern stattfinden.
- Um eine optimale Schneidenerkennung durchzuführen, empfiehlt HEIDENHAIN bei Kugel- oder Torusfräsern im Parameter **Q629 Eingriffswinkel** einen Wert zwischen +30° und +60° zu programmieren.
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

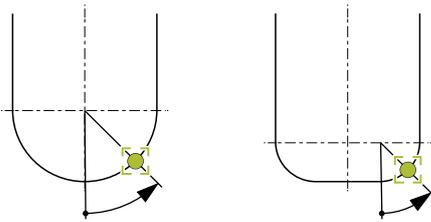
Hinweise zum Werkzeug**Bild von unten - Kamera 2**

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeugdurch- messer	Maximaler Werkzeugdurch- messer	R2
Schaftfräser	1.9 mm	Keine Begrenzung	
Kugelfräser	1.9 mm	32 mm	
Torusfräser	1.9 mm	32 mm	<=16 mm

- Folgende Werte müssen Sie je nach Werkzeug in der Werkzeigtabelle hinterlegen:
 - **R**
 - **L**
 - **R2**
 - **CUT**
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

5.6.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	<p>Q625 Neue Werkzeug-ID vergeben</p> <p>Um das Werkzeug in der Werkzeugauswertung zu identifizieren, muss eine Werkzeugidentnummer hinterlegt sein. Hiermit können Werkzeuge unterschieden werden. Die Werkzeugidentnummern sind in der Tabelle VTC-TOOLS.TAB hinterlegt.</p> <p>0: Wenn eine Werkzeugidentnummer vorhanden ist, verwendet die Steuerung diese. Wenn keine Werkzeugidentnummer vorhanden ist, erstellt die Steuerung eine neue Zeile mit dem aktiven Werkzeug und legt eine neue Werkzeugidentnummer an.</p> <p>1: Die Steuerung erstellt zwingend eine neue Werkzeugidentnummer. Wenn zu diesem Werkzeug bereits eine Identnummer hinterlegt ist, wird diese überschrieben.</p> <p>Eingabe: 0, 1</p> <p>Weitere Informationen: "VTC-Werkzeugtabelle", Seite 25</p>



Q629 Eingriffswinkel an R/R2

Mit dem Eingriffswinkel definieren Sie den Punkt am Werkzeugradius **R** oder **R2**, den die Kamera am Werkzeug fokussiert und eine Schneidenerkennung durchführt.

>=1: Die Steuerung fokussiert die Einzelschneiden am definierten Eingriffswinkel.

Die Steuerung hinterlegt diesen Wert in der Spalte **REF-ANGLE** der VTC-Werkzeugtabelle.

Dieser Parameter wirkt nur bei Kugel- und Torusfräsern.

Eingabe: **1...90**

Beispiel

11 TCH PROBE 624 SCHNEIDENWINKEL VERMESSUNG ~	
Q625=+0	;NEUE WERKZEUG-ID ~
Q629=+30	;EINGRIFFSWINKEL

5.7 Grundlagen Vermessungszyklen

5.7.1 Allgemeines

Mit den VTC-Vermessungszyklen vermessen Sie Werkzeuge automatisch. Die Längen, Radien, Eckenradien, Spitzenwinkel oder Korrekturwerte werden in der Werkzeugtabelle abgelegt und bei weiteren Bearbeitungen berücksichtigt.

Um die tatsächlichen Werte der Werkzeuge exakt bestimmen zu können, müssen Sie die Kamera kalibrieren, ansonsten kann die Steuerung keine exakten Messergebnisse ermitteln.

Die Steuerung stellt Ihnen den Zyklus **625 VT KALIBRIERUNG** zur Verfügung.

Des Weiteren stellt Ihnen die Steuerung den Zyklus **626 TEMPERATURKOMPENSATION** zur Verfügung. Mit diesem können Sie unerwünschten Temperatureinfluss an der Maschine entgegenwirken und temperaturbedingte Abweichungen kompensieren. Temperaturabweichungen können sich z. B. durch Achsversätze bemerkbar machen.

Zum Kalibrieren der Kamera und Ermitteln der Temperaturkompensation verwenden Sie das Referenzwerkzeug von HEIDENHAIN.

Zur Vermessung des Werkzeugs haben Sie folgende Zyklen zur Auswahl:

- Zyklus **627 WERKZEUGLÄNGE**
- Zyklus **628 WERKZEUGRADIUS**
- Zyklus **629 WERKZEUGRADIUS 2**
- Zyklus **630 WERKZEUG MESSEN**
- Zyklus **631 WERKZEUGSPITZE VERMESSEN**

Zyklusablauf Werkzeug vermessen

- 1 Vorpositionieren
- 2 Messung an der ersten Messposition



Pro Messposition macht die Steuerung zwei Messungen. Bei der zweiten Messung versetzt die Steuerung das Werkzeug um ein Pixel. Aus diesen beiden Werten ermittelt die Steuerung den maximalen Wert und fährt mit diesem Wert fort.

- 3 Ggf. Wiederholmessungen
- 4 Ggf. weitere Messpositionen

5.8 Zyklus 625 VT KALIBRIERUNG

Anwendung

i HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion des Zyklus **VT KALIBRIERUNG** nur in Verbindung mit dem HEIDENHAIN **VT 122** Kalibrierwerkzeug.
Das Kalibrierwerkzeug ist bei HEIDENHAIN als Zubehör bestellbar.

Mit dem Zyklus **625 VT KALIBRIERUNG** kalibrieren Sie das Kamerasystem **VT 122** mit einem Referenzwerkzeug.

Die beim Kalibrieren ermittelten Koordinaten des Kamerasystems sind Koordinaten im Maschinen-Koordinatensystem.

Voraussetzungen

Bevor Sie den Zyklus ausführen, muss die Kamera eingemessen sein. Hierzu stellt Ihnen die Steuerung folgenden Zyklus zur Verfügung:

- Zyklus **620 VT EINRICHTUNG**

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung fährt das Referenzwerkzeug auf die Sichere Höhe und positioniert es in die Schärfebene der Kamera 1. Am Referenzwerkzeug wird der äußerste Werkzeugradius fokussiert.
- 2 Die Steuerung schaltet die Spindel ein.
- 3 Die Steuerung positioniert das Referenzwerkzeug in Abhängigkeit von **L-OFFS** vor die Kamera.
- 4 Die Steuerung führt die erste Kalibrierung der Kamera anhand des Werkzeugradius durch. Abhängig von **Q633 WIEDERHOLMESSUNGEN** führt die Steuerung die Kalibrierung mehrfach durch.
- 5 Die Steuerung positioniert das Referenzwerkzeug in Abhängigkeit von **R-OFFS** und Länge **L** aus der Werkzeugh Tabelle vor die Kamera.
- 6 Die Steuerung führt die zweite Kalibrierung der Kamera anhand der Werkzeugachse durch. Abhängig von **Q633 WIEDERHOLMESSUNGEN** führt die Steuerung die Kalibrierung mehrfach durch.
- 7 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe.
- 8 Wenn vor dem Zyklusaufwurf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.

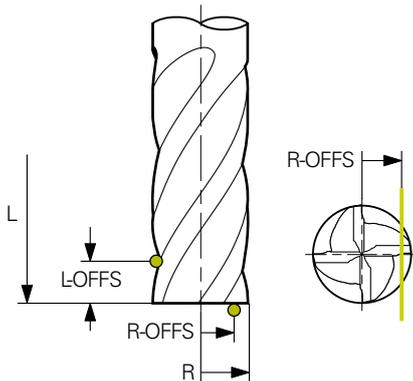
Weitere Informationen: "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor der ersten Messung und vor jeder Wiederholmessung wird das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.

Hinweise

- **VTC** kann nicht in Verbindung mit der **Bearbeitungsebene schwenken** aktiv ausgeführt werden.
- Wenn die Streutoleranz überschritten wird, unterbricht die Steuerung die Messung mit einer Fehlermeldung.
- Mit **R-OFFS** und **L-OFFS** definieren Sie die Messposition.



- Der Zyklus sucht das Werkzeug anhand des Werkzeugradius und der Werkzeughöhe. Der Zyklus sucht solange bis **RBREAK** oder **LBREAK** überschritten ist. Wenn der Wert überschritten ist, zeigt die Steuerung eine Fehlermeldung.
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Hinweise zum Werkzeug

- Das Referenzwerkzeug darf kein Bohrer oder Kugelfräser sein.
- Dem Referenzwerkzeug müssen Sie folgende Werte in der Werkzeuggtabelle hinterlegen:
 - Länge **L**
 - Radius **R**
 - Versatz **L-OFFS**
 - Versatz **R-OFFS**
- Das Referenzwerkzeug darf keine Korrekturwerte für **DL** und **DR** hinterlegt haben.

5.8.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	<p>Q633 Anzahl Wiederholmessungen? Anzahl der Messungen, die der Zyklus an einer Messposition wiederholt. Eingabe: 0...10</p>
	<p>Q634 Zulässige Streutoleranz? Eingabe der Streutoleranz Bei Messwiederholungen Q633>0 kontrolliert die Steuerung, ob die Messungen innerhalb der Streutoleranz liegen. Eingabe: 0.001...0.099</p>

Beispiel

11 TCH PROBE 625 VT 121 KALIBRIERUNG ~	
Q633=+2	;WIEDERHOLMESSUNGEN~
Q634=+0.03	;STREUTOLERANZ

5.9 Zyklus 626 TEMPERATURKOMPENSATION

Anwendung

Die Genauigkeitsanforderungen, insbesondere auch im Bereich der 5-Achs-Bearbeitung, werden immer höher. So sollen komplexe Teile exakt und mit reproduzierbarer Genauigkeit auch über lange Zeiträume gefertigt werden können.

Mit dem Zyklus **626 TEMPERATURKOMPENSATION** können Sie unerwünschtem Temperatureinfluss an der Maschine entgegenwirken und temperaturbedingte Abweichungen kompensieren. Temperaturabweichungen können sich z. B. durch Achsversätze bemerkbar machen.

Um die Abweichungen zu kompensieren, erfassen Sie zunächst mit einem Referenzwerkzeug eine Referenzmessung. Die Referenzmessung entspricht dem aktuellen Zustand der Maschine.

Um mit der Zeit dem Temperatureinfluss entgegenzuwirken, haben Sie die Möglichkeit, eine Vergleichsmessung zur Referenzmessung durchzuführen. Die Steuerung kompensiert automatisch die Abweichung bei weiteren Messungen an der Kamera mit den Zyklen **627** bis **631**.

Des Weiteren speichert die Steuerung die Abweichungen in den Ergebnisparametern **Q115-Q117**. Diese können Sie in Ihrem NC-Programm weiterverwenden und z. B. mit dem aktuellen Nullpunkt verrechnen.

Die Temperaturkompensation ist solange aktiv, bis Sie den Zyklus **626 TEMPERATURKOMPENSATION** oder den Zyklus **625 VT KALIBRIERUNG** erneut ausführen. Bei einem Neustart der Steuerung und aktiver Temperaturkompensation zeigt die Steuerung eine Warnung.

Die ermittelten Koordinaten des Kamerasystems sind Koordinaten im Maschinen-Koordinatensystem.

Voraussetzungen

Bevor Sie den Zyklus ausführen, muss die Kamera eingemessen und kalibriert sein. Hierzu stellt Ihnen die Steuerung folgende Zyklen zur Verfügung:

- Zyklus **620 VT EINRICHTUNG**
- Zyklus **625 VT KALIBRIERUNG**

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung fährt das Referenzwerkzeug auf die sichere Höhe und positioniert es in die Schärfenebene der Kamera 1. Am Referenzwerkzeug wird der äußerste Werkzeugradius fokussiert.
- 2 Die Steuerung schaltet die Spindel ein.
- 3 Die Steuerung positioniert das Referenzwerkzeug in Abhängigkeit von **R-OFFS** und **L-OFFS** aus der Werkzeugtabelle vor die Kamera.
- 4 Die Steuerung vermisst das Werkzeug.
- 5 Abhängig von **Q633 WIEDERHOLMESSUNGEN** führt die Steuerung die Messung mehrfach durch.
- 6 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe.
- 7 Wenn vor dem Zyklusaufwurf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.
- 8 Die Steuerung speichert die gemessenen Achsversätze zur Referenzmessung in folgenden Q-Parametern:

Q-Parameter- nummer	Bedeutung
Q115	Abweichung zur Referenzmessung im Maschinen-Koordinatensystem in der X-Achse
Q116	Abweichung zur Referenzmessung im Maschinen-Koordinatensystem in der Y-Achse
Q117	Abweichung zur Referenzmessung im Maschinen-Koordinatensystem in der Z-Achse

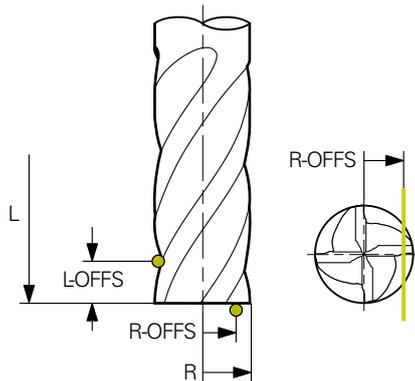
Weitere Informationen: "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor der ersten Messung und vor jeder Wiederholmessung wird das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.

Hinweise

- VTC kann nicht in Verbindung mit der **Bearbeitungsebene schwenken** aktiv ausgeführt werden.
- Wenn die Streutoleranz überschritten wird, unterbricht die Steuerung die Messung mit einer Fehlermeldung.
- Mit **R-OFFS** und **L-OFFS** definieren Sie die Messposition.

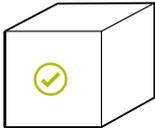
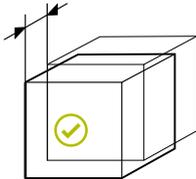


- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Hinweise zum Werkzeug

- Das Referenzwerkzeug darf kein Bohrer oder Kugelfräser sein.
- Dem Referenzwerkzeug müssen Sie folgende Werte in der Werkzeugtabelle hinterlegen:
 - Länge **L**
 - Radius **R**
 - Versatz **L-OFFS**
 - Versatz **R-OFFS**
- Das Referenzwerkzeug darf keine Korrekturwerte für **DL** und **DR** hinterlegt haben.

5.9.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
<p>Q630 = 0</p> 	<p>Q630 Modus Kompensation (0-1)? Auswahl des Modus: 0: Referenzmessung - Erfassen des aktuellen Maschinenzustands. 1: Vergleichsmessung zur Referenzmessung - Erfassen von Abweichungen zur Referenzmessung z. B. durch einen Achsversatz. Eingabe: 0, 1</p>
<p>Q630 = 1</p> 	<p>Q633 Anzahl Wiederholmessungen? Anzahl der Messungen, die der Zyklus an einer Messposition wiederholt. Eingabe: 0... 10</p>
	<p>Q634 Zulässige Streutoleranz? Eingabe der Streutoleranz Bei Messwiederholungen Q633>0 kontrolliert die Steuerung, ob die Messungen innerhalb der Streutoleranz liegen. Eingabe: 0.001...0.099</p>

Beispiel

11 TCH PROBE 626 TEMPERATURKOMPENSATION ~	
Q630=+0	;MODUS-AUSWAHL ~
Q633=+2	;WIEDERHOLMESSUNGEN ~
Q634=+0.03	;STREUTOLERANZ

5.10 Zyklus 627 WERKZEUGLÄNGE

Anwendung

Mit dem Zyklus **627 WERKZEUGLÄNGE** ermitteln Sie die Länge eines Werkzeugs.

Voraussetzungen

Bevor Sie den Zyklus ausführen, muss die Kamera eingemessen und kalibriert sein. Hierzu stellt Ihnen die Steuerung folgende Zyklen zur Verfügung:

- Zyklus **620 VT EINRICHTUNG**
- Zyklus **625 VT KALIBRIERUNG**

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf die sichere Höhe und positioniert es in die Schärfenebene der Kamera 1. Am Werkzeug wird der äußerste Werkzeugradius fokussiert.
- 2 Die Steuerung schaltet die Spindel ein.
- 3 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in Abhängigkeit von **R-OFFS** aus der Werkzeugtabelle vor die Kamera.
- 4 Abhängig von **Q639** führt die Steuerung zuvor eine Initialmessung durch.
- 5 Die Steuerung vermisst das Werkzeug.
- 6 Abhängig von **Q633 WIEDERHOLMESSUNGEN** führt die Steuerung die Messung mehrfach durch.
- 7 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe.
- 8 Wenn vor dem Zyklusaufruf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.
- 9 Die Steuerung speichert den ermittelten Wert und den Status in folgenden Q-Parametern:

Q-Parameter-nummer	Bedeutung
Q115	Abweichung zum aktuellen Werkzeugradius - Deltalänge DL + gemessene Abweichung
Q601	Werkzeugstatus: <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = Messung fehlgeschlagen ■ 0 = Messung ok ■ 1 = Verschleißtoleranz erreicht ■ 2 = Werkzeugbruch

Weitere Informationen: "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor der ersten Messung und vor jeder Wiederholmessung wird das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.

Werkzeuge mit der Länge 0 vermessen

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller kann in der **VTC.tab** eine maximale Werkzeuglänge für die Werkzeugvermessungszyklen definieren.



HEIDENHAIN empfiehlt, wenn möglich, Werkzeuge immer mit der tatsächlichen Werkzeuglänge zu definieren.

Mit dem Zyklus vermessen Sie die Werkzeuglänge automatisch. Sie können auch Werkzeuge vermessen, die in der Werkzeigtabelle mit einer Länge L von 0 definiert sind. Hierzu muss der Maschinenhersteller einen Wert für die maximale Werkzeuglänge definieren. Des Weiteren müssen Sie den Radius **R**, **R2** (wenn vorhanden) und **T-ANGLE** (wenn vorhanden) in der Werkzeigtabelle hinterlegen. Die Steuerung startet einen Suchlauf, bei dem die tatsächliche Länge des Werkzeugs im ersten Schritt grob ermittelt wird. Anschließend findet eine Feinmessung statt.

HINWEIS**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn der Maschinenhersteller keine maximale Werkzeuglänge definiert, findet kein Suchlauf des Werkzeugs statt. Die Steuerung positioniert das Werkzeug mit einer Länge von 0 vor. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Maschinenhandbuch beachten
- ▶ Definition der Werkzeuge mit der tatsächlichen Werkzeuglänge **L**

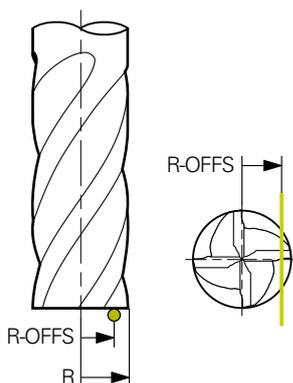
HINWEIS**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn das Werkzeug länger ist als die maximale Länge, die der Maschinenhersteller hinterlegt hat, besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Maschinenhandbuch beachten

Hinweise

- VTC kann nicht in Verbindung mit der **Bearbeitungsebene schwenken** aktiv ausgeführt werden.
- Wenn die Streutoleranz überschritten wird, unterbricht die Steuerung die Messung mit einer Fehlermeldung.
- Mit **R-OFFS** definieren Sie die Messposition.



- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Hinweise zum Werkzeug

Länge vermessen

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeugdurchmesser	Maximaler Werkzeugdurchmesser	R2
Bohrer	1 mm	32 mm	-
Schaftfräser	1 mm	100 mm	-
Kugelfräser	1 mm	32 mm	-
Torusfräser	1 mm	32 mm	<=16 mm

- Folgenden Wert müssen Sie dem Werkzeug je nach Werkzeugtyp in der Werkzeugtabelle hinterlegen:
 - **L**
 - **R**
 - **R2**
 - **LTOL**
 - **R-OFFS**

5.10.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	<p>Q632 Modus Werkzeugvermessung (0-2)?</p> <p>Der Zyklus bietet folgende Möglichkeiten, den ermittelten Wert für die Länge in die Werkzeugtabelle oder Q-Parameter zu schreiben:</p> <p>0: Die Steuerung übernimmt den Wert in die Spalte L. Die Steuerung setzt vorhandenen Deltawert in der Spalte DL zurück.</p> <p>1: Die Steuerung trägt den Deltawert in die Spalte DL sowie in Q115 ein. Zum Ermitteln des Deltawerts vergleicht die Steuerung die gemessene Werkzeuglänge mit der eingetragenen Werkzeuglänge der Werkzeugtabelle. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>2: Die Steuerung trägt den Deltawert in Q115 ein. Zum Ermitteln des Deltawerts vergleicht die Steuerung die gemessene Werkzeuglänge mit der eingetragenen Werkzeuglänge der Werkzeugtabelle. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>Eingabe: 0, 1, 2</p>
	<p>Q633 Anzahl Wiederholmessungen?</p> <p>Anzahl der Messungen, die der Zyklus an einer Messposition wiederholt.</p> <p>Eingabe: 0...10</p>
	<p>Q634 Zulässige Streutoleranz?</p> <p>Eingabe der Streutoleranz</p> <p>Bei Messwiederholungen Q633>0 kontrolliert die Steuerung, ob die Messungen innerhalb der Streutoleranz liegen.</p> <p>Eingabe: 0.001...0.099</p>
	<p>Q639 Zusätzliche Initialmessung (0-1)?</p> <p>Festlegen, ob vor der eigentlichen Messung der Werkzeuglänge eine Initialmessung mit größerem Messbereich durchgeführt wird.</p> <p>0: Die Steuerung führt keine Initialmessung durch. Die Werkzeuglänge wurde bereits vorab ermittelt und ist in der Werkzeugtabelle TOOL.T hinterlegt.</p> <p>1: Die Steuerung führt zuvor eine Initialmessung durch. Die Werkzeuglänge wurde ungefähr ermittelt und ist in der Werkzeugtabelle TOOL.T hinterlegt.</p> <p>Eingabe: 0, 1</p>

Beispiel

11 TCH PROBE 627 WERKZEUGLÄNGE ~	
Q630=+0	;MODUS-AUSWAHL ~
Q633=+1	;WIEDERHOLMESSUNGEN ~
Q634=+0.03	;STREUTOLERANZ ~
Q639=+0	;INITIALMESSUNG

5.11 Zyklus 628 WERKZEUGRADIUS

Anwendung

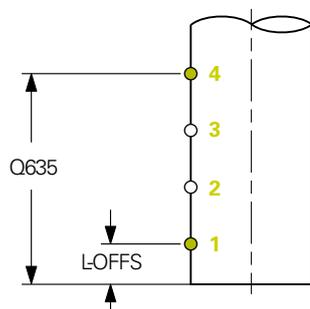
Mit dem Zyklus **628 WERKZEUGRADIUS** ermitteln Sie den Radius eines Werkzeugs.

Voraussetzungen

Bevor Sie den Zyklus ausführen, muss die Kamera eingemessen und kalibriert sein. Hierzu stellt Ihnen die Steuerung folgende Zyklen zur Verfügung:

- Zyklus **620 VT EINRICHTUNG**
- Zyklus **625 VT KALIBRIERUNG**

Zyklusablauf



- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf die sichere Höhe und positioniert es in die Schärfenebene der Kamera 1. Am Werkzeug wird der äußerste Werkzeugradius fokussiert.
- 2 Die Steuerung schaltet die Spindel ein.
- 3 Die Steuerung positioniert das Werkzeug anhand von **L-OFFS** aus der Werkzeugtabelle vor die Kamera.
- 4 Die Steuerung vermisst den Werkzeugradius am Startpunkt **1**. Der Startpunkt liegt auf Höhe von **L-OFFS**.
- 5 Wenn Sie **Q633 WIEDERHOLMESSUNGEN** definieren, führt die Steuerung die Messung an der gleichen Messposition mehrfach durch.
- 6 Je nach Definition von **Q636 MESSPUNKTE-ANZAHL** werden weitere Messungen durchgeführt. Diese werden gleichmäßig auf der Länge von **Q635** zwischen Start- und Endpunkt verteilt (Messpunkte **2** und **3**). Je nach Definition wiederholt sich an jeder Messposition der Schritt 5.
- 7 Abschließend vermisst die Steuerung das Werkzeug am Endpunkt **4**. Der Endpunkt liegt auf Höhe von **Q635 EINGABE MESSLÄNGE**. Je nach Definition von **Q633** wiederholt sich der Vorgang in Schritt 5.
- 8 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe.
- 9 Wenn vor dem Zyklusaufwurf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.
- 10 Die Steuerung speichert den ermittelten Wert abhängig von **Q632 MODUS-AUSWAHL** und den Status in folgenden Q-Parametern:

Q-Parameter- nummer	Bedeutung
Q116	Abweichung zum aktuellen Werkzeugradius - Deltaradius DR + gemessene Abweichung
Q601	Werkzeugstatus: <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = Messung fehlgeschlagen ■ 0 = Messung ok ■ 1 = Verschleißtoleranz erreicht ■ 2 = Werkzeugbruch

Weitere Informationen: "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor der ersten Messung und vor jeder Wiederholmessung wird das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.

Hinweise

- **VTC** kann nicht in Verbindung mit der **Bearbeitungsebene schwenken** aktiv ausgeführt werden.
- Wenn der Parameter **Q636 EINGABE MESSLÄNGE** ungleich 0 ist und kleiner **L-OFFS** gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Wenn die Streutoleranz überschritten wird, unterbricht die Steuerung die Messung mit einer Fehlermeldung.
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

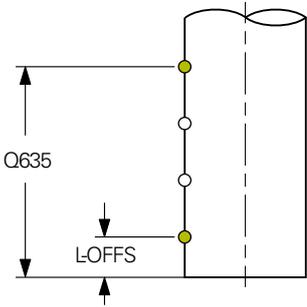
Hinweise zum Werkzeug

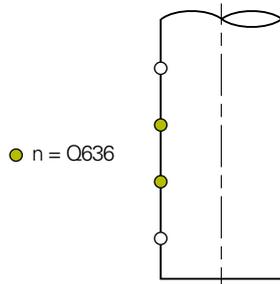
Radius vermessen

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeugdurch- messer	Maximaler Werkzeugdurch- messer	R2
Bohrer	1 mm	100 mm	-
Schaftfräser	1 mm	100 mm	-
Kugelfräser	1 mm	32 mm	-
Torusfräser	1 mm	32 mm	<=16 mm

- Folgenden Wert müssen Sie dem Werkzeug, je nach Werkzeugtyp, in der Werkzeugtabelle hinterlegen:
 - **L**
 - **R**
 - **R2**
 - **RTOL**
 - **L-OFFS**

5.11.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	<p>Q632 Modus Werkzeugvermessung (0-2)?</p> <p>Der Zyklus bietet folgende Möglichkeiten, den ermittelten Wert für den Radius in die Werkzeugtabelle oder Q-Parameter zu schreiben:</p> <p>0: Die Steuerung übernimmt den Wert in die Spalte R. Die Steuerung setzt vorhandenen Deltawert in der Spalte DR zurück.</p> <p>1: Die Steuerung trägt den Deltawert in die Spalte DR sowie in Q116 ein. Zum Ermitteln des Deltawerts vergleicht die Steuerung den gemessenen Werkzeugradius mit dem eingetragenen Werkzeugradius der Werkzeugtabelle. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>2: Die Steuerung trägt den Deltawert in Q116 ein. Zum Ermitteln des Deltawerts vergleicht die Steuerung den gemessenen Werkzeugradius mit dem eingetragenen Werkzeugradius der Werkzeugtabelle. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>Eingabe: 0, 1, 2</p>
	<p>Q633 Anzahl Wiederholmessungen?</p> <p>Anzahl der Messungen, die der Zyklus an einer Messposition wiederholt.</p> <p>Eingabe: 0...10</p>
	<p>Q634 Zulässige Streutoleranz?</p> <p>Eingabe der Streutoleranz</p> <p>Bei Messwiederholungen Q633>0 kontrolliert die Steuerung, ob die Messungen innerhalb der Streutoleranz liegen.</p> <p>Eingabe: 0.001...0.099</p>
	<p>Q635 Messlänge?</p> <p>Mit der Messlänge definieren Sie den Bereich, in dem die Steuerung weitere Messpunkte, zum Werkzeugradius vermessen, erfasst. Die weiteren Messpunkte werden gleichmäßig auf der Länge von Q635 zwischen Start- und Endpunkt verteilt. Gleichzeitig definieren Sie mit der Messlänge die Höhe des letzten Messpunkts.</p> <p>Die Messlänge beginnt an der Unterkante des Werkzeugs. Die Unterkante entspricht der Werkzeuglänge L aus der Werkzeugtabelle.</p> <p>0: Die Steuerung führt eine Messung am L-OFFS durch.</p> <p>Eingabe: 0...100</p>

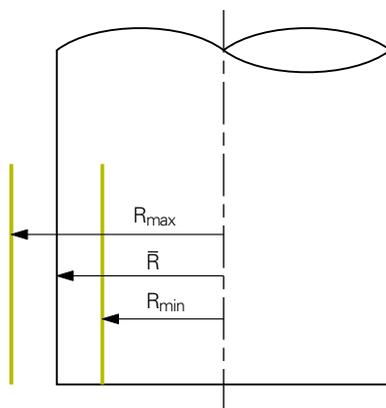
Hilfsbild**Parameter****Q636 Messpunkte?**

Anzahl der Messpunkte, die der Zyklus zwischen Start- und Endpunkt zusätzlich erfasst.

0: Die Steuerung misst nur den Start- und Endpunkt.

1-30: Die Steuerung misst zwischen Start- und Endpunkt zusätzliche Messpunkte und verteilt diese gleichmäßig.

Eingabe: **0...30**

**Q637 Auswertemodus (0-2)?**

Verhalten der Auswertung bei mehreren Messpunkten:

0: Die Steuerung wertet den maximalen Radius aller Messpunkte aus.

1: Die Steuerung wertet den minimalen Radius aller Messpunkte aus.

2: Die Steuerung bildet einen Mittelwert aus allen ermittelten Radien.

Der Parameter wirkt nur wenn **Q635 > 0** ist.

Eingabe: **0, 1, 2**

Beispiel

11 TCH PROBE 628 WERKZEUGRADIUS ~	
Q630=+0	;MODUS-AUSWAHL ~
Q633=+2	;WIEDERHOLMESSUNGEN ~
Q634=+0.03	;STREUTOLERANZ ~
Q635=+0	;EINGABE MESSLÄNGE ~
Q636=+0	;MESSPUNKTE-ANZAHL ~
Q637=+0	;AUSWERTEN

5.12 Zyklus 629 WERKZEUGRADIUS 2

Anwendung

Mit dem Zyklus **629 WERKZEUGRADIUS 2** ermitteln Sie den Eckenradius eines Werkzeugs. Abhängig von der Messung des Eckenradius, berechnet die Steuerung die Länge und den Radius und korrigiert diese je nach Definition.

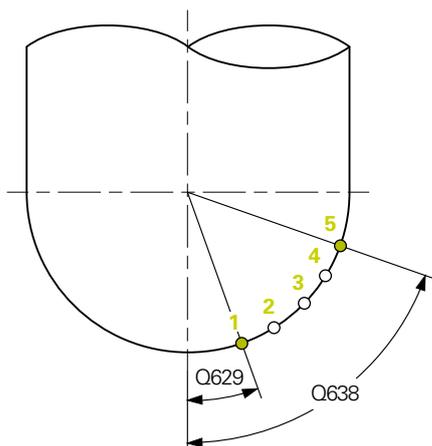
i Führen Sie diesen Zyklus nur aus, wenn mit diesem Werkzeug unter einem bestimmten Eingriffswinkel gearbeitet wird.

Voraussetzungen

Bevor Sie den Zyklus ausführen, muss die Kamera eingemessen und kalibriert sein. Hierzu stellt Ihnen die Steuerung folgende Zyklen zur Verfügung:

- Zyklus **620 VT EINRICHTUNG**
- Zyklus **625 VT KALIBRIERUNG**

Zyklusablauf



- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf die sichere Höhe und positioniert es in die Schärfeebene der Kamera 1. Am Werkzeug wird der äußerste Werkzeugradius fokussiert.
- 2 Die Steuerung schaltet die Spindel ein.
- 3 Die Steuerung positioniert das Werkzeug anhand **Q629 EINGRIFFSWINKEL** vor die Kamera.
- 4 Die Steuerung vermisst den Werkzeugradius am Startpunkt **1**. Der Startpunkt liegt auf Höhe von **Q629 EINGRIFFSWINKEL**.
- 5 Wenn Sie **Q633 WIEDERHOLMESSUNGEN** definieren, führt die Steuerung die Messung an der gleichen Messposition mehrfach durch.
- 6 Je nach Definition von **Q636 MESSPUNKTE-ANZAHL** werden weitere Messungen durchgeführt. Diese werden gleichmäßig auf der Länge von **Q638** zwischen Start- und Endpunkt verteilt (Messpunkte **2-4**). Je nach Definition wiederholt sich an jedem Messpunkt der Schritt 5.
- 7 Abschließend vermisst die Steuerung das Werkzeug am Endpunkt **5**. Der Endpunkt liegt auf Höhe von **Q638 LÄNGE MESSWINKEL**. Je nach Definition von **Q633** wiederholt sich der Vorgang in Schritt 5.
- 8 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe.

- 9 Wenn vor dem Zyklusaufwurf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.
- 10 Die Steuerung speichert den ermittelten Wert abhängig von **Q632 MODUS-AUSWAHL** und den Status in folgenden Q-Parametern:

Q-Parameter-nummer	Bedeutung
Q115	Abweichung zur aktuellen Werkzeuglänge - Deltalänge DL + gemessene Abweichung
Q116	Abweichung zum aktuellen Werkzeugradius - Deltaradius DR + gemessene Abweichung
Q117	Abweichung zum aktuellen Werkzeugradius 2 - Deltaradius 2 DR2 + gemessene Abweichung
Q601	Werkzeugstatus: <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = Messung fehlgeschlagen ■ 0 = Messung ok ■ 1 = Verschleißtoleranz erreicht ■ 2 = Werkzeugbruch

Weitere Informationen: "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor der ersten Messung und vor jeder Wiederholmessung wird das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.

Hinweise

HINWEIS

Achtung, Gefahr für Werkstück und Werkzeug!

Die Länge, der Radius und die Deltawerte werden nicht vermessen. Die Steuerung berechnet diese anhand des Eingriffswinkels und des Eckenradius. Aus diesem Grund können die Länge, der Radius und die Deltawerte von den tatsächlichen Werten abweichen. Es kann zu Werkzeug- und Werkstückschäden führen!

- ▶ Prüfen der Länge, des Radius und der Deltawerte nach dem Zyklusablauf
- ▶ HEIDENHAIN empfiehlt den Auswertemodus **Q632 = 2**

- **VTC** kann nicht in Verbindung mit der **Bearbeitungsebene schwenken** aktiv ausgeführt werden.
- Wenn der Parameter **Q636 EINGABE MESSLÄNGE** ungleich 0 ist und kleiner **Q629 Eingriffswinkel** gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Wenn die Streutoleranz überschritten wird, unterbricht die Steuerung die Messung mit einer Fehlermeldung.
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

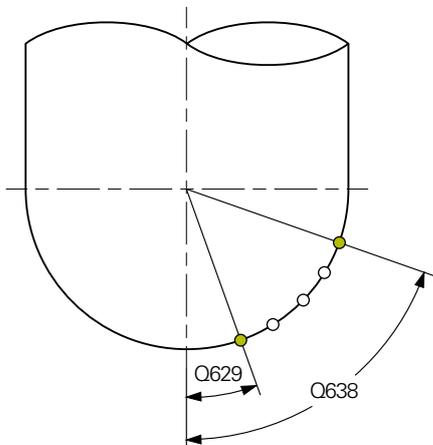
Hinweise zum Werkzeug

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeughdurch- messer	Maximaler Werkzeughdurch- messer	R2
Kugelfräser	1 mm	32 mm	-
Torusfräser	1 mm	32 mm	<=16 mm

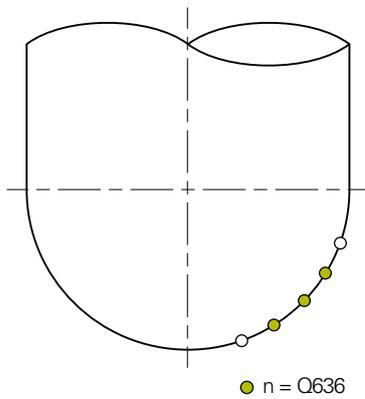
- Folgende Werte müssen Sie dem Werkzeug, je nach Werkzeugtyp, in der Werkzeugtabelle hinterlegen:
 - **L**
 - **R**
 - **R2**
 - **R2TOL**
 - **L-OFFS**

5.12.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	<p>Q632 Modus Werkzeugvermessung (0-2)?</p> <p>Der Zyklus bietet folgende Möglichkeiten, die ermittelten Werte für Länge, Radius und Eckenradius R2 in die Werkzeugtabelle oder Q-Parameter zu schreiben:</p> <p>0: Die Steuerung übernimmt die Werte in die Spalten L, R und R2. Die Steuerung setzt vorhandene Deltawerte in den Spalten DL, DR und DR2 zurück.</p> <p>1: Die Steuerung trägt die Deltawerte in die Spalten DL, DR und DR2 sowie in Q115, Q116 und Q117 ein. Zum Ermitteln der Deltawerte vergleicht die Steuerung die gemessenen Werte mit den vorhandenen Werten der Werkzeugtabelle. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>2: Die Steuerung trägt die Deltawerte in Q115, Q116 und Q117 ein. Zum Ermitteln der Deltawerte vergleicht die Steuerung die gemessenen Werte mit den vorhandenen Werten der Werkzeugtabelle. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>Eingabe: 0, 1, 2</p>
	<p>Q633 Anzahl Wiederholmessungen?</p> <p>Anzahl der Messungen, die der Zyklus an einer Messposition wiederholt.</p> <p>Eingabe: 0...10</p>
	<p>Q634 Zulässige Streutoleranz?</p> <p>Eingabe der Streutoleranz</p> <p>Bei Messwiederholungen Q633>0 kontrolliert die Steuerung, ob die Messungen innerhalb der Streutoleranz liegen.</p> <p>Eingabe: 0.001...0.099</p>
	<p>Q629 Eingriffswinkel an R2</p> <p>Mit dem Eingriffswinkel definieren Sie den Startpunkt am Eckenradius R2, den die Kamera am Werkzeug fokussiert und vermisst.</p> <p>0: Kein Eingriffswinkel, Steuerung fokussiert die untere Schneide des Werkzeugs.</p> <p>Eingabe: 0...90</p>
	<p>Q638 Länge Messwinkel?</p> <p>Mit dem Messwinkel definieren Sie den Bereich, in dem die Steuerung weitere Messpunkte, zum Eckenradius vermessen, erfasst. Die weiteren Messpunkte werden gleichmäßig auf dem Winkel von Q638 zwischen Start- und Endpunkt verteilt. Gleichzeitig definieren Sie mit dem Messwinkel die Position des letzten Messpunkts.</p> <p>0: Die Steuerung führt die Messung am Q629 EINGRIFFSWINKEL durch.</p> <p>Eingabe: 0...90</p>



Hilfsbild



Parameter

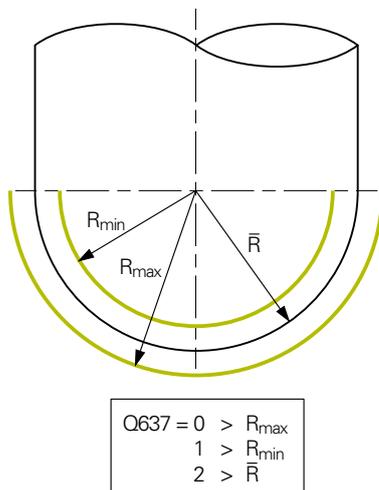
Q636 Messpunkte?

Anzahl der Messpunkte, die der Zyklus zwischen Start- und Endpunkt zusätzlich erfasst.

0: Die Steuerung misst nur den Start- und Endpunkt.

1-30: Die Steuerung misst zwischen Start- und Endpunkt zusätzliche Messpunkte und verteilt diese gleichmäßig.

Eingabe: **0...30**

**Q637 Auswertemodus (0-2)?**

Verhalten der Auswertung bei mehreren Messpunkten:

0: Die Steuerung wertet den maximalen **R2** aller Messpunkte aus.

1: Die Steuerung wertet den minimalen **R2** aller Messpunkte aus.

2: Die Steuerung bildet einen Mittelwert aus all den ermittelten **R2**.

Der Parameter wirkt nur wenn **Q638 > 0** ist.

Eingabe: **0, 1, 2**

Beispiel

11 TCH PROBE 629 WERKZEUGRADIUS 2 ~	
Q630=+0	;MODUS-AUSWAHL ~
Q633=+1	;WIEDERHOLMESSUNGEN ~
Q634=+0.03	;STREUTOLERANZ ~
Q629=+30	;EINGRIFFSWINKEL ~
Q638=+80	;MESSWINKEL ~
Q636=+0	;MESSPUNKTE-ANZAHL ~
Q637=+0	;AUSWERTEN

5.13 Zyklus 630 WERKZEUG MESSEN

Anwendung

Mit dem Zyklus **630 WERKZEUG MESSEN** vermessen Sie ein Werkzeug komplett mit dem Kamerasystem **VT 122**.

Voraussetzungen

Bevor Sie den Zyklus ausführen, muss die Kamera eingemessen und kalibriert sein. Hierzu stellt Ihnen die Steuerung folgende Zyklen zur Verfügung:

- Zyklus **620 VT EINRICHTUNG**
- Zyklus **625 VT KALIBRIERUNG**

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf die sichere Höhe und positioniert es in die Schärfenebene der Kamera 1. Am Werkzeug wird der äußerste Werkzeugradius fokussiert.
- 2 Die Steuerung schaltet die Spindel ein.
- 3 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in Abhängigkeit von **R-OFFS** aus der Werkzeugtabelle vor die Kamera.
- 4 Abhängig von **Q639** führt die Steuerung zuvor eine Initialmessung durch.
- 5 Die Steuerung vermisst die Werkzeuglänge. Je nach Definition von **Q633 WIEDERHOLMESSUNGEN** führt die Steuerung die Messung mehrfach durch.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in Abhängigkeit von **L-OFFS** aus der Werkzeugtabelle vor die Kamera und vermisst den Radius. Je nach Definition von **Q633 WIEDERHOLMESSUNGEN** führt die Steuerung die Messung mehrfach durch.
- 7 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe.
- 8 Wenn vor dem Zyklusaufwurf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.
- 9 Die Steuerung speichert den ermittelten Wert abhängig von **Q632 MODUS-AUSWAHL** und den Status in folgenden Q-Parametern:

Q-Parameter-nummer	Bedeutung
Q115	Abweichung zur aktuellen Werkzeuglänge - Deltalänge DL + gemessene Abweichung
Q116	Abweichung zum aktuellen Werkzeugradius - Deltaradius DR + gemessene Abweichung
Q601	Werkzeugstatus: <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = Messung fehlgeschlagen ■ 0 = Messung ok ■ 1 = Verschleißtoleranz erreicht ■ 2 = Werkzeugbruch

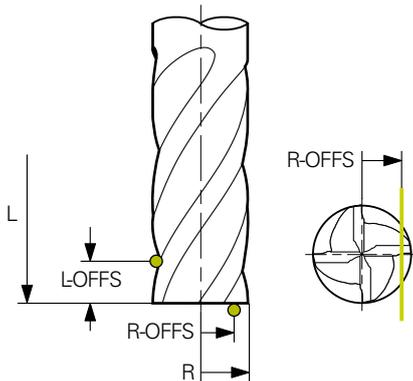
Weitere Informationen: "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor der ersten Messung und vor jeder Wiederholmessung wird das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.

Hinweise

- VTC kann nicht in Verbindung mit der **Bearbeitungsebene schwenken** aktiv ausgeführt werden.
- Wenn die Streutoleranz überschritten wird, unterbricht die Steuerung die Messung mit einer Fehlermeldung.
- Mit **R-OFFS** und **L-OFFS** definieren Sie die jeweilige Messposition.



- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Hinweise zum Werkzeug

Radius vermessen

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeugdurchmesser	Maximaler Werkzeugdurchmesser	R2
Bohrer	1 mm	100 mm	-
Schaftfräser	1 mm	100 mm	-
Kugelfräser	1 mm	32 mm	-
Torusfräser	1 mm	32 mm	<=16 mm

Länge vermessen

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeugdurchmesser	Maximaler Werkzeugdurchmesser	R2
Bohrer	1 mm	32 mm	-
Schaftfräser	1 mm	100 mm	-
Kugelfräser	1 mm	32 mm	-
Torusfräser	1 mm	32 mm	<=16 mm

- Folgende Werte müssen Sie dem Werkzeug, je nach Werkzeugtyp, in der Werkzeugtabelle hinterlegen:
 - L
 - R
 - R2
 - RTOL
 - LTOL
 - L-OFFS
 - R-OFFS

5.13.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	<p>Q632 Modus Werkzeugvermessung (0-2)?</p> <p>Der Zyklus bietet folgende Möglichkeiten, die ermittelten Werte für Länge und Radius in die Werkzeugtabelle oder Q-Parameter zu schreiben:</p> <p>0: Die Steuerung übernimmt die Werte in die Spalten L und R. Die Steuerung setzt vorhandene Deltawerte in den Spalten DL und DR zurück.</p> <p>1: Die Steuerung trägt die Deltawerte in die Spalten DL und DR sowie in Q115 und Q116 ein. Zum Ermitteln der Deltawerte vergleicht die Steuerung die gemessenen Werte mit den vorhandenen Werten der Werkzeugtabelle. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>2: Die Steuerung trägt die Deltawerte in Q115 und Q116 ein. Zum Ermitteln der Deltawerte vergleicht die Steuerung die gemessenen Werte mit den vorhandenen Werten der Werkzeugtabelle. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>Eingabe: 0, 1, 2</p>
	<p>Q633 Anzahl Wiederholmessungen?</p> <p>Anzahl der Messungen, die der Zyklus an einer Messposition wiederholt.</p> <p>Eingabe: 0...10</p>
	<p>Q634 Zulässige Streutoleranz?</p> <p>Eingabe der Streutoleranz</p> <p>Bei Messwiederholungen Q633>0 kontrolliert die Steuerung, ob die Messungen innerhalb der Streutoleranz liegen.</p> <p>Eingabe: 0.001...0.099</p>
	<p>Q639 Zusätzliche Initialmessung (0-1)?</p> <p>Festlegen, ob vor der eigentlichen Messung der Werkzeuglänge eine Initialmessung mit größerem Messbereich durchgeführt wird.</p> <p>0: Die Steuerung führt keine Initialmessung durch. Die Werkzeuglänge wurde bereits vorab ermittelt und ist in der Werkzeugtabelle TOOL.T hinterlegt.</p> <p>1: Die Steuerung führt zuvor eine Initialmessung durch. Die Werkzeuglänge wurde ungefähr ermittelt und ist in der Werkzeugtabelle TOOL.T hinterlegt.</p> <p>Eingabe: 0, 1</p>

Beispiel

11 TCH PROBE 630 WERKZEUG MESSEN ~	
Q630=+0	;MODUS-AUSWAHL ~
Q633=+2	;WIEDERHOLMESSUNGEN ~
Q634=+0.03	;STREUTOLERANZ ~
Q639=+0	;INITIALMESSUNG

5.14 Zyklus 631 WERKZEUG SPITZE VERMESSEN

Anwendung

Mit dem Zyklus **631 WERKZEUG SPITZE VERMESSEN** vermessen Sie den Spitzenwinkel **T-ANGLE** und ggf. die Werkzeuglänge.

Voraussetzungen

Bevor Sie den Zyklus ausführen, muss die Kamera eingemessen und kalibriert sein. Hierzu stellt Ihnen die Steuerung folgende Zyklen zur Verfügung:

- Zyklus **620 VT EINRICHTUNG**
- Zyklus **625 VT KALIBRIERUNG**

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf die sichere Höhe und positioniert es in die Schärfeebene der Kamera 1. Am Werkzeug wird der äußerste Werkzeugradius fokussiert.
- 2 Die Steuerung schaltet die Spindel ein.
- 3 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in Abhängigkeit von Modus **Q631** vor die Kamera und führt die erste Messung durch. Die erste Messposition liegt bei **R-OFFS** oder an einer berechneten Position neben der Werkzeugspitze.
- 4 Abhängig von **Q633 WIEDERHOLMESSUNGEN** führt die Steuerung die Messung mehrfach durch.
- 5 Die Steuerung führt eine zweite Messung durch, um den Spitzenwinkel **T-ANGLE** zu ermitteln. Die Messposition liegt im zylindrischen Bereich des Werkzeugs. Abhängig von **Q633** wiederholt sich der Schritt 4.
- 6 Wenn Sie das Ermitteln der Werkzeuglänge definiert haben, führt der Zyklus eine weitere Messung durch. Abhängig von **Q633** wiederholt sich der Schritt 4.
- 7 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe.
- 8 Wenn vor dem Zyklusaufruf die Spindelumdrehung aktiv war, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.

Weitere Informationen: "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Reinigungsfunktion

- Vor Zyklusbeginn werden die Druckluftdüsen an beiden Kameras zwei Sekunden lang aktiviert.
- Vor der ersten Messung und vor jeder Wiederholmessung wird das Werkzeug eine Sekunde lang mit Druckluft beströmt.

Hinweise

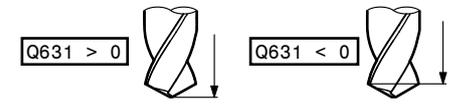
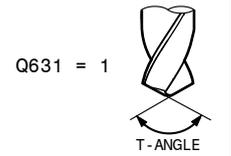
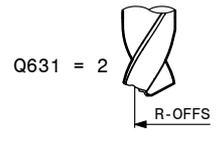
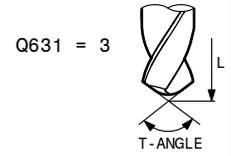
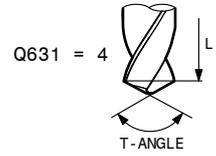
- VTC kann nicht in Verbindung mit der **Bearbeitungsebene schwenken** aktiv ausgeführt werden
- Wenn die Streutoleranz überschritten wird, unterbricht die Steuerung die Messung mit einer Fehlermeldung.
- **Weitere Informationen:** "Bei VTC-Zyklen beachten", Seite 24

Hinweise zum Werkzeug

Werkzeugtyp	Minimaler Werkzeug- durchmesser	Maximaler Werkzeug- durchmesser
Bohrer	1 mm	32 mm

- Folgende Werte müssen Sie dem Werkzeug in der Werkzeigtabelle hinterlegen:
 - **L**
 - **R**
 - **R-OFFS** (optional)

5.14.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	<p>Q631 Modus Spitzenvermessung (0-4)?</p> <p>Festlegen, an welcher Position der Zyklus das Werkzeug vermisst:</p> <p>+/-1: Ermitteln des Spitzenwinkels T-ANGLE am Werkzeug</p> <p>+/-2: Ermitteln von einem Verschleiß am R-OFFS. Mit R-OFFS definieren Sie die Messposition.</p> <p>+/-3: Ermitteln des Spitzenwinkels T-ANGLE und der Länge der theoretischen Spitzen.</p> <p>+/-4: Ermitteln des Spitzenwinkels T-ANGLE und Länge des zylindrischen Teils des Werkzeugs</p> <p>Mit dem Vorzeichen +/- definieren Sie, wie das Werkzeug aktuell vermessen bzw. hinterlegt ist:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ +: Werkzeug ist aktuell auf die theoretische Spitze vermessen. ■ -: Werkzeug ist aktuell auf Länge des zylindrischen Teils des Werkzeugs vermessen. <p>Eingabe: -4, -3, -2, -1, +1, +2, +3, +4</p>
	<p>Q631 = 2</p> 
	<p>Q631 = 4</p> 
	<p>Q632 Modus Werkzeugvermessung (0-2)?</p> <p>Der Zyklus bietet folgende Möglichkeiten, die ermittelten Werte für Länge und Spitzenwinkel T-ANGLE in die Werkzeugtabelle oder Q-Parameter zu schreiben:</p> <p>0: Die Steuerung übernimmt die Werte in die Spalten L und T-ANGLE. Die Steuerung setzt vorhandene Deltawerte in der Spalte DL zurück.</p> <p>1: Die Steuerung trägt den Deltawert in die Spalte DL sowie in Q115 ein. Zum Ermitteln des Deltawerts vergleicht die Steuerung die gemessene Länge mit der vorhandenen Länge der Werkzeugtabelle. Den Spitzenwinkel speichert die Steuerung direkt in der Spalte T-ANGLE. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>2: Die Steuerung trägt den Deltawert in Q115 ein. Zum Ermitteln des Deltawerts vergleicht die Steuerung die gemessene Länge mit der vorhandenen Länge der Werkzeugtabelle. Die Steuerung überwacht die Verschleiß- und Bruchtoleranz und sperrt bei Bedarf das Werkzeug.</p> <p>Eingabe: 0, 1, 2</p>
	<p>Q633 Anzahl Wiederholmessungen?</p> <p>Anzahl der Messungen, die der Zyklus an einer Messposition wiederholt.</p> <p>Eingabe: 0...10</p>

Hilfsbild**Parameter**

Q634 Zulässige Streutoleranz?

Eingabe der Streutoleranz

Bei Messwiederholungen **Q633>0** kontrolliert die Steuerung, ob die Messungen innerhalb der Streutoleranz liegen.Eingabe: **0.001...0.099****Beispiel**

11 TCH PROBE 631 WERKZEUGSPITZE ~	
Q631=+0	;MODUS ~
Q632=+1	;MODUS-AUSWAHL ~
Q633=+2	;WIEDERHOLMESSUNGEN ~
Q634=+0.03	;STREUTOLERANZ

6

**Allgemeine
Bedienung**

6.1 Überblick

Dieses Kapitel beschreibt die Benutzeroberfläche und Bedienelemente sowie Grundfunktionen der Software.

6.2 Benutzeroberfläche

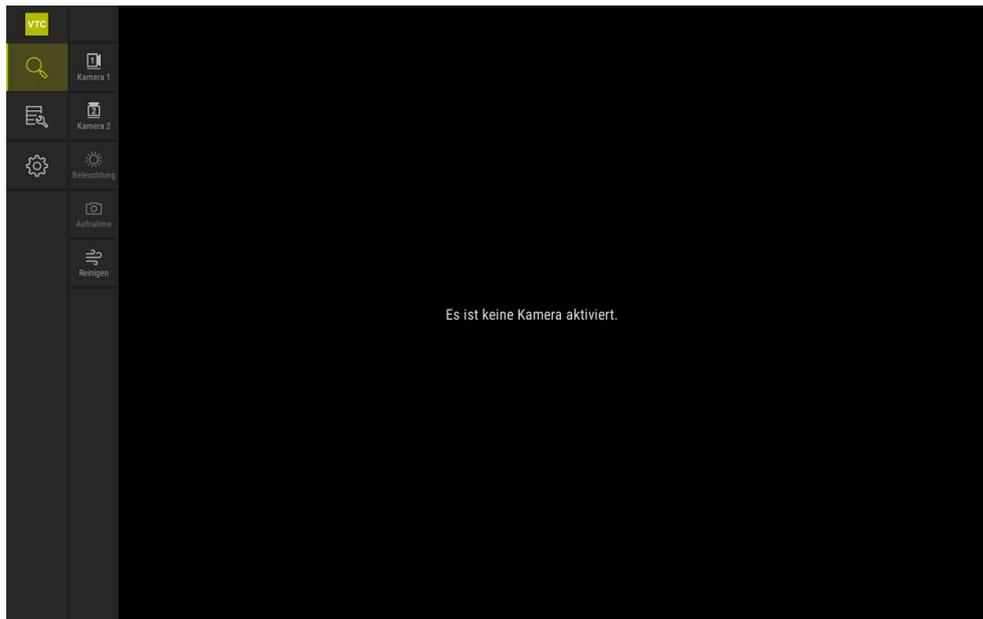


Abbildung 1: Hauptmenü der Benutzeroberfläche

Bedienelemente des Hauptmenüs

Bedienelement	Funktion
	Manuelle Werkzeuginspektion Live-Bild des Werkzeugs mit Wahl der Kamera, Steuerung der Belichtung über die Beleuchtungspalette und Erstellen von Einzelbildern und Panoramabildern
	Werkzeugauswertung Übersicht der erstellten Bilder und Bewertung des Werkzeugzustands
	Einstellungen Einstellungen des Geräts, wie z. B. Software-Konfiguration oder Aktivierung von Software-Optionen

6.3 Bedienung mit Touchscreen und Gesten

Die Bedienung der Benutzeroberfläche der Software VTC erfolgt über Gesten am Touchscreen oder über eine angeschlossene Maus.

Um Daten einzugeben, können Sie die Bildschirmtastatur des Touchscreens verwenden.

i Die Gesten zur Bedienung mit dem Touchscreen können von den Gesten zur Bedienung mit der Maus abweichen.

Wenn abweichende Gesten zur Bedienung mit Touchscreen und Maus auftreten, beschreibt diese Anleitung beide Bedienmöglichkeiten als alternative Handlungsschritte.

Die alternativen Handlungsschritte zur Bedienung mit Touchscreen und Maus werden mit folgenden Symbolen gekennzeichnet:



Bedienung mit dem Touchscreen



Bedienung mit der Maus

Die nachfolgende Übersicht beschreibt die unterschiedlichen Gesten zur Bedienung des Touchscreens und der Maus:

Tippen



bezeichnet die kurze Berührung des Touchscreens



bezeichnet das einmalige Drücken der linken Maustaste

Tippen löst u. a. folgende Aktionen aus



- Menüs, Elemente oder Parameter wählen
- Zeichen mit der Bildschirmtastatur eingeben
- Dialoge schließen

Doppelt tippen



bezeichnet die zweimalige kurze Berührung des Touchscreens



bezeichnet das zweimalige Drücken der linken Maustaste

Doppelt tippen löst u. a. folgende Aktionen aus

- Bilder in der Funktion **Einzeln** und der Funktion **Inspektion** vergrößern und verkleinern

**Halten**

bezeichnet die längere Berührung des Touchscreens



bezeichnet das einmalige Drücken und anschließende Gedrückthalten der linken Maustaste

Halten löst u. a. folgende Aktionen aus

- Mehrfachauswahl aktivieren

**Ziehen**

bezeichnet eine Bewegung eines Fingers über den Touchscreen, bei der mindestens der Startpunkt der Bewegung eindeutig definiert ist



bezeichnet das einmalige Drücken und Gedrückthalten der linken Maustaste mit gleichzeitiger Bewegung der Maus; mindestens der Startpunkt der Bewegung ist eindeutig definiert

Ziehen löst u. a. folgende Aktionen aus

- Listen und Texte scrollen



6.4 Allgemeine Bedienelemente und Funktionen

Die folgenden Bedienelemente ermöglichen die Konfiguration und Bedienung über Touchscreen oder Eingabegeräte.

Bildschirmtastatur

Mit der Bildschirmtastatur geben Sie Text in die Eingabefelder der Benutzeroberfläche ein. Je nach Eingabefeld wird eine numerische oder alphanumerische Bildschirmtastatur eingeblendet.

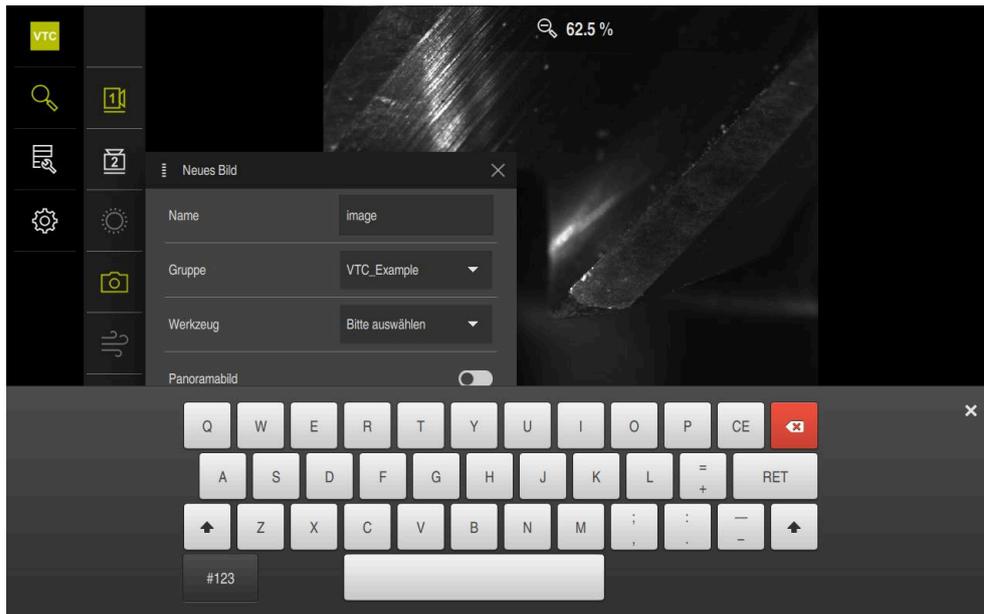


Abbildung 2: Bildschirmtastatur

Bildschirmtastatur verwenden

- ▶ Um Werte einzugeben, in ein Eingabefeld tippen
- > Das Eingabefeld wird hervorgehoben.
- > Die Bildschirmtastatur wird eingeblendet.
- ▶ Text oder Zahlen eingeben
- > Bei richtiger und vollständiger Eingabe wird ggf. ein grünes Häkchen angezeigt.
- > Bei unvollständiger Eingabe oder falschen Werten wird ggf. ein rotes Ausrufezeichen angezeigt. Die Eingabe kann dann nicht abgeschlossen werden.
- ▶ Um die Werte zu übernehmen, die Eingabe mit **RET** bestätigen
- > Die Werte werden angezeigt.
- > Die Bildschirmtastatur wird ausgeblendet.

Bedienelemente

Bedienelement	Funktion
	<p>Eingabefelder mit Schaltflächen Plus und Minus</p> <p>Mit den Schaltflächen Plus + und Minus - auf beiden Seiten des Zahlenwerts können Sie die Zahlenwerte anpassen.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Auf + oder - tippen, bis der gewünschte Wert angezeigt wird ▶ + oder - halten, um die Werte schneller zu ändern > Der gewählte Wert wird angezeigt.
	<p>Umschalter</p> <p>Mit dem Umschalter wechseln Sie zwischen Funktionen.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Auf die gewünschte Funktion tippen > Die aktivierte Funktion wird grün angezeigt. > Die inaktive Funktion wird hellgrau angezeigt.
	<p>Schiebeschalter</p> <p>Mit dem Schiebeschalter aktivieren oder deaktivieren Sie eine Funktion.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Schiebeschalter in die gewünschte Position ziehen oder ▶ Auf Schiebeschalter tippen > Die Funktion wird aktiviert oder deaktiviert.
	<p>Schieberegler</p> <p>Mit dem Schieberegler (horizontal oder vertikal) ändern Sie Werte stufenlos.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Schieberegler in die gewünschte Position ziehen > Der eingestellte Wert wird grafisch oder in Prozent angezeigt.
	<p>Drop-down-Liste</p> <p>Die Schaltflächen der Drop-down-Listen sind mit einem Dreieck markiert, das nach unten zeigt.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Auf die Schaltfläche tippen > Die Drop-down-Liste öffnet sich. > Der aktive Eintrag ist grün markiert. ▶ Auf den gewünschten Eintrag tippen > Der gewünschte Eintrag wird übernommen.
Bedienelement	Funktion
	<p>Schließen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Um einen Dialog zu schließen, auf Schließen tippen
	<p>Bestätigen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Um eine Tätigkeit abzuschließen, auf Bestätigen tippen
	<p>Zurück</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Um in der Menüstruktur zur übergeordneten Ebene zurückzukehren, auf Zurück tippen

6.5 Menü Manuelle Werkzeuginspektion

Aufruf



- ▶ Im Hauptmenü auf **Manuelle Werkzeuginspektion** tippen
- Die Benutzeroberfläche für die Prüfung des Werkzeugs wird angezeigt.

Kurzbeschreibung

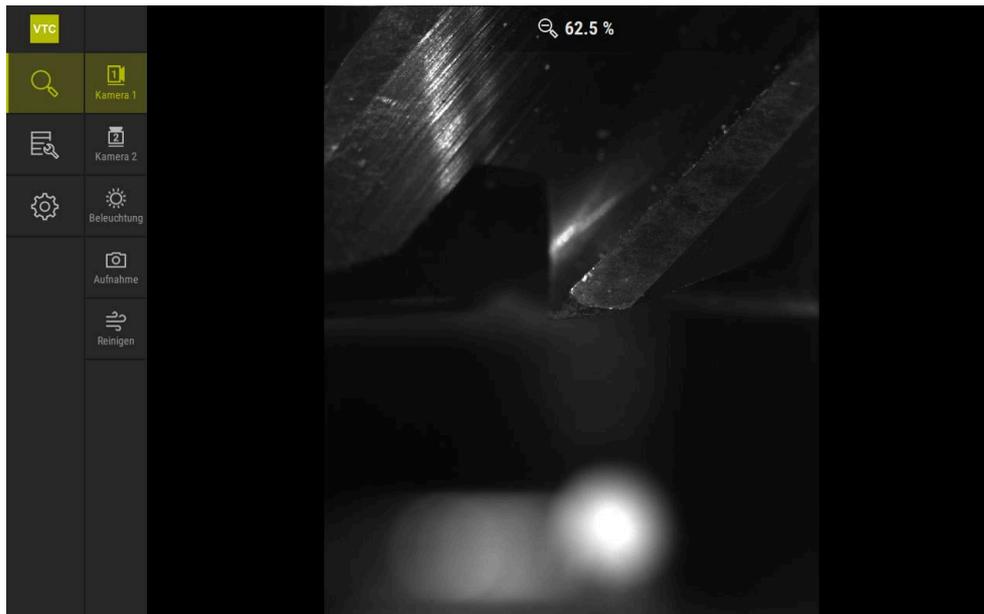


Abbildung 3: Menü **Manuelle Werkzeuginspektion**

Funktionen

Bedienelement	Funktion
	Kamera 1 Ansicht des Werkzeugs in der Regel von der Seite
	Kamera 2 Ansicht des Werkzeugs in der Regel von unten
	Beleuchtungspalette Einstellung der Beleuchtung durch die LEDs am Gerät
	Neues Bild Erstellung eines Einzelbilds oder eines Panoramabilds
	Abblasen Aktivierung der Düsenblöcke des Geräts zum Abblasen der Deckgläser und des Werkzeugs

6.6 Menü Werkzeugauswertung

Aufruf



- ▶ Im Hauptmenü auf **Werkzeugauswertung** tippen
- Die Benutzeroberfläche für die Auswertung des Werkzeugzustands wird angezeigt.

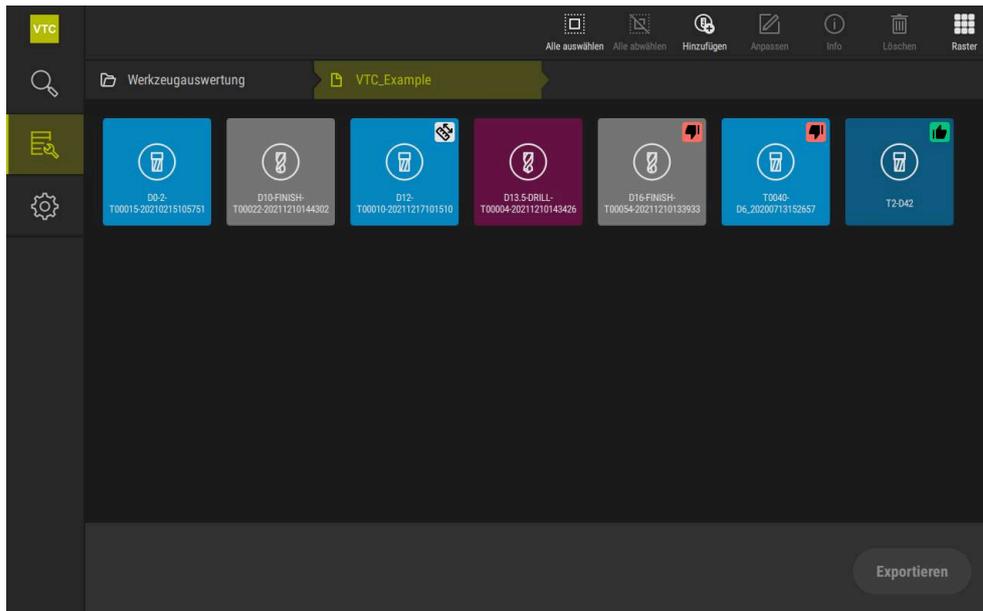


Abbildung 4: Menü **Werkzeugauswertung**

Navigationselemente

Das Menü **Werkzeugauswertung** verfügt über hierarchische Menüebenen. Der Navigationspfad im Funktionsbereich unterstützt Sie bei der Orientierung in den Menüebenen.

Werkzeugauswertung ▶ Gruppe ▶ Werkzeug ▶ Bilderserie

6.7 Menü Einstellungen

Aufruf



- ▶ Im Hauptmenü auf **Einstellungen** tippen
- > Die Benutzeroberfläche für die Geräte-Einstellungen wird angezeigt.

Kurzbeschreibung

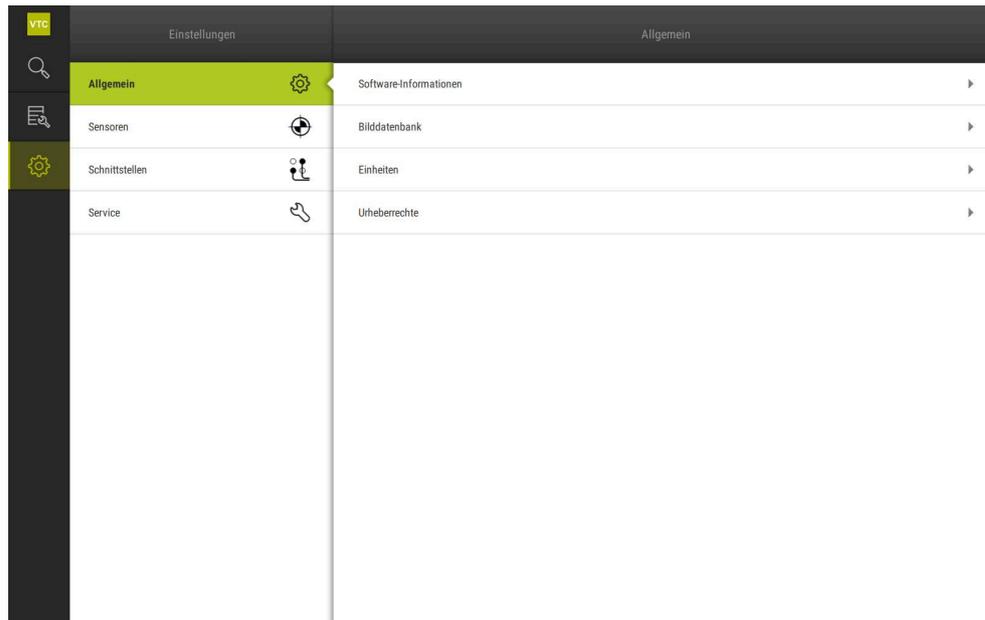


Abbildung 5: Menü **Einstellungen**

Das Menü **Einstellungen** zeigt alle Optionen zur Konfiguration des Geräts an. Mit den Einstellparametern passen Sie das Gerät an die Erfordernisse am Einsatzort an.

7

**Manuelle Werkzeug-
inspektion**

7.1 Überblick

Im Menü **Manuelle Werkzeuginspektion** können Sie das Live-Bild einer Kamera ansehen. Hierbei können Sie die Beleuchtung konfigurieren und ein Bild speichern. Das Live-Bild rufen Sie über den Zyklus **621** an der angeschlossenen Steuerung auf.

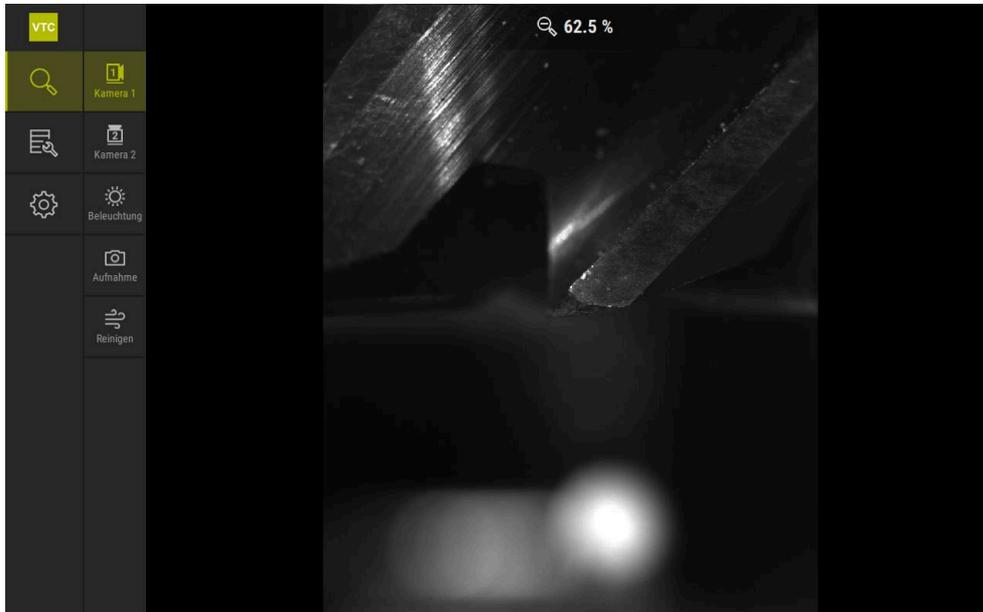


Abbildung 6: Menü **Manuelle Werkzeuginspektion**

7.2 Kamerabild anzeigen

Die Kamera 1 zeigt die seitliche Ansicht auf das Werkzeug. Die Kamera 2 zeigt die Ansicht des Werkzeugs von unten.

Über den Zyklus **621** werden die Kamera-Ansichten aktiviert.

Um zwischen der Kamera-Ansicht von Kamera 1 und Kamera 2 manuell zu wechseln, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Um die seitliche Ansicht anzuzeigen, auf **Kamera 1** tippen
- > Die seitliche Ansicht wird angezeigt.
- > Die aktive Kamera wird grün dargestellt.



- ▶ Um die untere Ansicht anzuzeigen, auf **Kamera 2** tippen
- > Die untere Ansicht wird angezeigt.
- > Die aktive Kamera wird grün dargestellt.

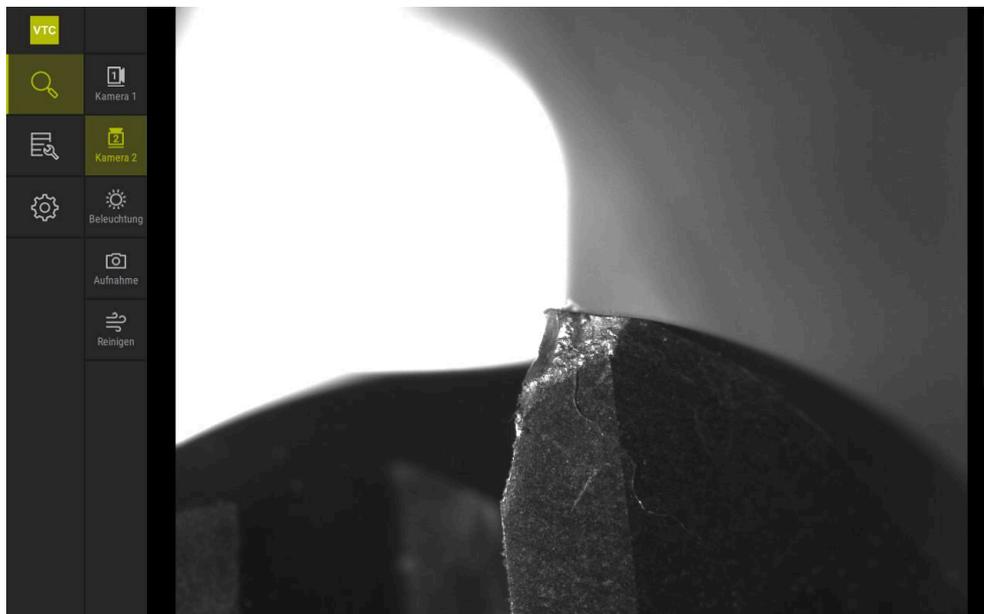


Abbildung 7: Live-Bild der Kamera 2

7.3 Beleuchtungspalette

Sie können die Helligkeit der LEDs am Gerät abhängig von den Lichtverhältnissen in der Werkzeugmaschine individuell anpassen. Kamera 1 und Kamera 2 sind hierfür mit einem Ringlicht mit jeweils zwölf LEDs ausgestattet.

In der Beleuchtungspalette können Sie unter **Einfach** die Helligkeit der verschiedenen Sektoren einstellen. Unter **Erweitert** können Sie jede LED im Ringlicht separat ansteuern.

7.3.1 Beleuchtungspalette öffnen



- ▶ Im Menü **Manuelle Werkzeuginspektion** auf **Beleuchtung** tippen
- Die Beleuchtungspalette **Einfach** wird geöffnet.
- ▶ Um jede LED separat anzusteuern, auf **Erweitert** tippen
- Die Beleuchtungspalette **Erweitert** wird geöffnet.

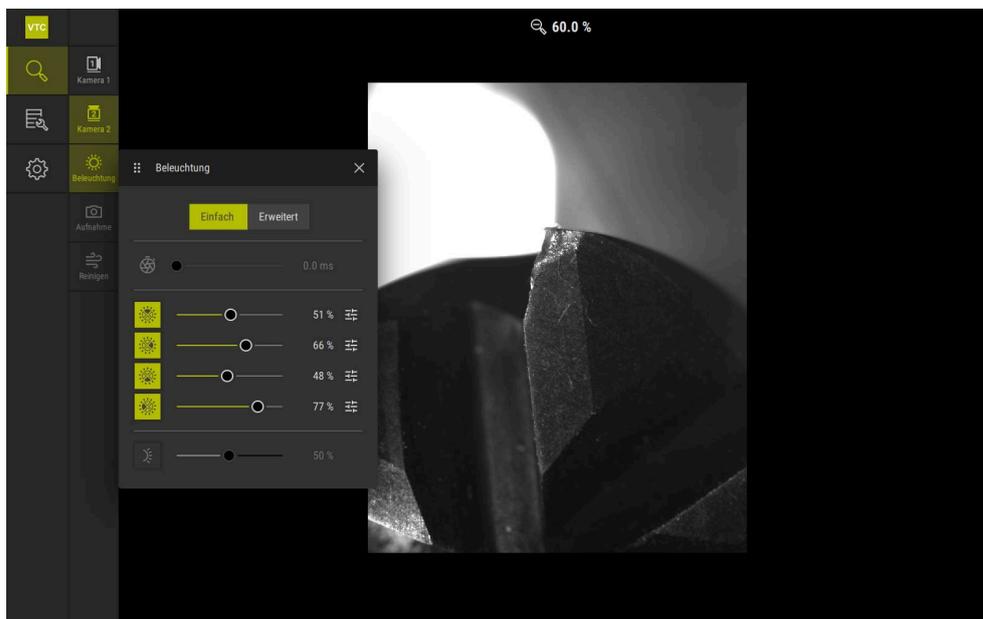


Abbildung 8: Dialog **Beleuchtung**

7.3.2 Bedienelemente der Beleuchtungspalette

In der Beleuchtungspalette stehen Ihnen folgende Funktionen zur Verfügung:

Symbol	Erklärung
	<p>Einfach: Belichtungszeit mit einer Genauigkeit von 1/10 ms Erweitert: Belichtungszeit mit einer Genauigkeit von 1/100 ms</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: 0 ... 66 ms ■ Standardeinstellung: 7 ms <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  Die Einstellmöglichkeiten sind abhängig von der angeschlossenen Kamera. </div>
	<p>Einfach: Durchschnittliche Helligkeit des oberen Sektors Erweitert: Helligkeit der 3 oberen LEDs. Die LEDs sind separat regelbar</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: 0 % ... 100 % ■ Standardeinstellung: 50 %.
	<p>Einfach: Durchschnittliche Helligkeit des rechten Sektors Erweitert: Helligkeit der 3 rechten LEDs. Die LEDs sind separat regelbar</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: 0 % ... 100 % ■ Standardeinstellung: 50 %
	<p>Einfach: Durchschnittliche Helligkeit des unteren Sektors Erweitert: Helligkeit der 3 unteren LEDs. Die LEDs sind separat regelbar</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: 0 % ... 100 % ■ Standardeinstellung: 50 %
	<p>Einfach: Durchschnittliche Helligkeit des linken Sektors Erweitert: Helligkeit der 3 linken LEDs. Die LEDs sind separat regelbar</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: 0 % ... 100 % ■ Standardeinstellung: 50 %
	<p>Bedienelement wird im einfachen Modus angezeigt, wenn drei gebündelte LEDs unterschiedliche Beleuchtungswerte aufweisen.</p>
	<p>Helligkeit der seitlichen LED am Düsenblock</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: 0 % ... 100 % ■ Standardeinstellung: 50 %

7.3.3 Beleuchtung konfigurieren

In der Beleuchtungspalette können Sie die Beleuchtung mit Hilfe der Schieberegler stufenlos steuern:

- Im Modus **Einfach** zeigen die Schieberegler den Durchschnittswert der drei LEDs in Prozent an.
- Im Modus **Erweitert** zeigen die Schieberegler die Einzelwerte der LEDs in Prozent an.

Der Prozentwert zeigt die eingestellte Helligkeit der LEDs für die entsprechende Kamera. Bei einem Wert unter 100 % sind die LEDs gedimmt.

 Stellen Sie den Wert 0 % ein, damit eine LED bei automatischen Aufnahmen aus bleibt.

Um die Beleuchtung anzupassen, gehen Sie wie folgt vor:

Beleuchtung im einfachen Modus konfigurieren

- 
 - ▶ Gewünschte Kamera wählen
 - ▶ Auf **Beleuchtung** tippen
- 
 - ▶ Um die Helligkeit von Sektoren einzustellen, auf **Einfach** tippen
 - ▶ Um den Sektor zu aktivieren, auf entsprechendes Bedienelement tippen
 - > Das Bedienelement und der Schieberegler werden grün dargestellt.
 - ▶ Für die gewünschte Beleuchtung, den Schieberegler horizontal nach rechts oder links ziehen
 - > Die Beleuchtung wird angepasst.

Beleuchtung im erweiterten Modus konfigurieren

- 
 - ▶ Gewünschte Kamera wählen
 - ▶ Auf **Beleuchtung** tippen
- 
 - ▶ Um die Helligkeit einzelner LEDs einzustellen, auf **Erweitert** tippen
 - ▶ Um den Sektor zu aktivieren, auf entsprechendes Bedienelement tippen
 - > Das Bedienelement und der Schieberegler werden grün dargestellt.
 - ▶ Für die gewünschte Beleuchtung, den Schieberegler horizontal nach rechts oder links ziehen
 - > Die Beleuchtung wird angepasst.

 Die konfigurierte Beleuchtung in einem Modus wird automatisch auf den anderen Modus übertragen.

Beleuchtungspalette schließen

- 
 - ▶ Um den Dialog zu schließen, auf **Schließen** tippen oder
- 
 - ▶ Auf **Beleuchtung** tippen
 - > Die Konfiguration der Beleuchtung wird gespeichert.
 - > Der Dialog wird geschlossen.

7.4 Manuelle Einzelbilder

Sie können manuell Bilder eines Live-Bilds erstellen und speichern. Anhand der Bilder können Sie eine Bruchkontrolle des Werkzeugs durchführen.

i Wenn Sie im Menü **Werkzeugauswertung** zuvor eine Gruppe und einen Werkzeugeintrag anlegen und öffnen, werden diese Informationen automatisch für die Erstellung eines neuen Bilds übernommen.

Weitere Informationen: "Neue Gruppe hinzufügen", Seite 95

Weitere Informationen: "Neuen Werkzeugeintrag hinzufügen", Seite 97

7.4.1 Manuelles Einzelbild erstellen



- ▶ Im Menü Manuelle Werkzeuginspektion auf **Aufnehmen** tippen
- Der Dialog **Neues Bild** wird geöffnet.
- ▶ Gewünschte Parameter eingeben (siehe "Parameter des Einzelbilds", Seite 88)
- ▶ Um das Einzelbild zu speichern, auf **OK** tippen
- Das Einzelbild wird im angegebenen Bereich **Werkzeugauswertung** gespeichert.

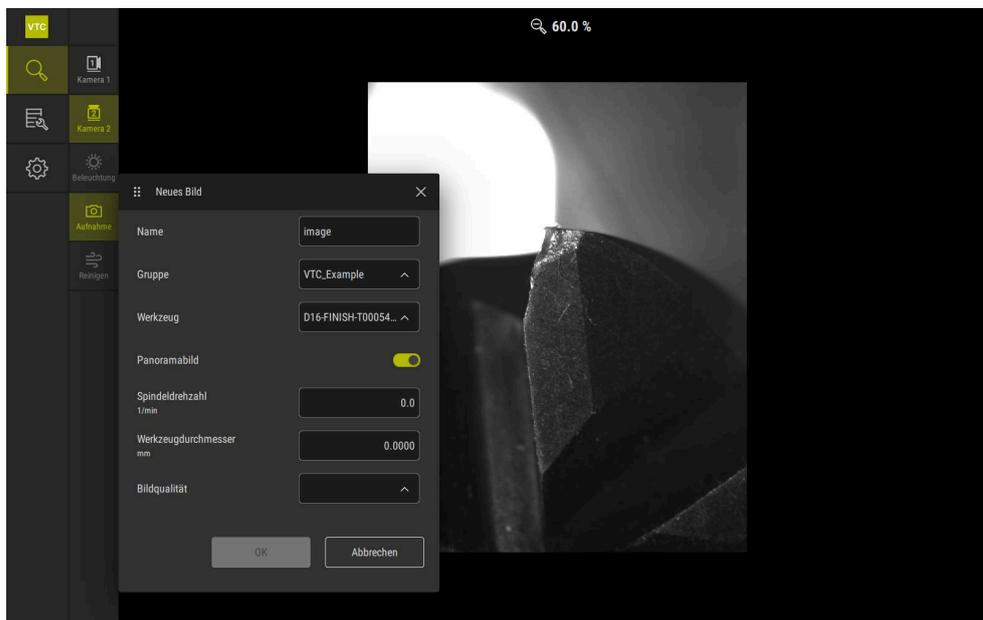


Abbildung 9: Dialog **Neues Bild**

7.4.2 Parameter des Einzelbilds

Im Dialog **Neues Bild** stehen Ihnen folgende Parameter zur Verfügung:

Parameter	Erklärung
Name	Bezeichnung des Bilds, unter dem es in der Werkzeugauswertung abgelegt wird
Gruppe	Zuordnung zu einer Gruppe in der Werkzeugauswertung
Werkzeug	Zuordnung zu einem Werkzeugeintrag in der Werkzeugauswertung
Panoramabild	Aktivierung des Panoramabilds <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellung: ON oder OFF ■ Standardeinstellung: OFF
Spindeldrehzahl	Eingabe des Werts, mit der sich das Werkzeug dreht. Die Kamera benötigt diese Information zur Erstellung des Panoramabilds <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellung: Entsprechende Drehzahl der Werkzeugmaschine ■ Standardeinstellung: 0.0 1/min
Werkzeugdurchmesser	Eingabe des Durchmessers für das jeweilige Werkzeug. Die Applikation benötigt diese Information zur Erstellung des Panoramabilds <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellung: Durchmesser des Werkzeugs in der Maschine ■ Standardeinstellung: 0.0000 mm
Bildqualität	Auswahl der Qualität, mit der das Bild abgelegt wird <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellung: Schnell, Mittel oder Hoch ■ Standardeinstellung: /



Für eine höhere Qualität ist eine niedrigere Spindeldrehzahl erforderlich.

7.5 Reinigen

Mit der Schaltfläche **Reinigen** können Sie die Deckgläser und den Bereich um das Werkzeug mit Pressluft abblasen.



- ▶ Im Menü Manuelle Werkzeuginspektion auf **Reinigen** tippen
- ▶ Der Dialog **Abblasen** wird geöffnet.
- ▶ Im Dialog **Abblasen** auf **Starten** tippen und halten
- ▶ Die Deckgläser und das Werkzeug wird über die Düsenblöcke des Geräts mit Pressluft abgeblasen.
- ▶ **Starten** loslassen
- ▶ Pressluft wird abgeschaltet.

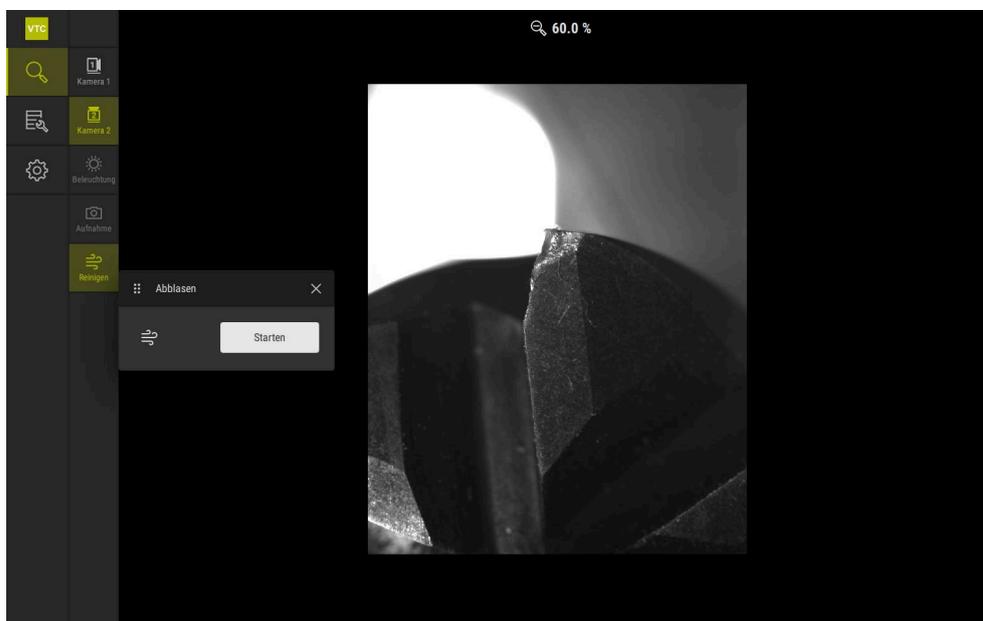


Abbildung 10: Dialog **Abblasen**

8

**Werkzeug-
auswertung**

8.1 Überblick

Im Menü **Werkzeugauswertung** haben Sie Zugriff auf die Bilder aus den Zyklen **621** und **622**.

Um eine Übersicht über die erstellten Bilder zu erhalten, können Sie Bilder und Bilderserien in Gruppen zusammenfassen, die Sie nach ihren Anforderungen organisieren. Für die eigentliche Auswertung können die Bilder dann in verschiedenen Modi analysiert und miteinander verglichen werden.

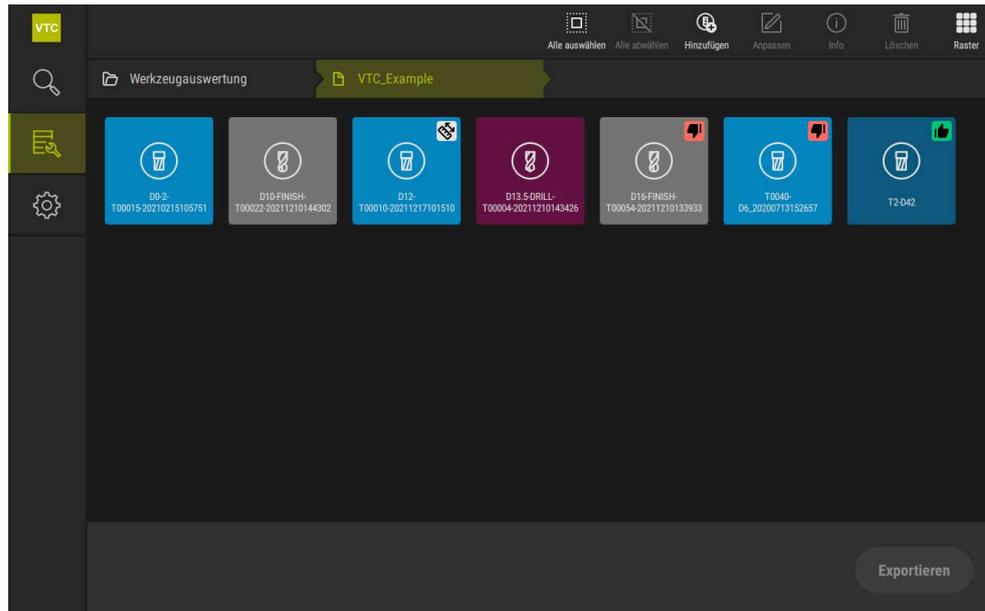


Abbildung 11: Menü **Werkzeugauswertung**

8.2 Navigation in der Werkzeugauswertung

Menüebenen

Das Menü **Werkzeugauswertung** verfügt über folgende Menüebenen:

- Menüebene **Werkzeugauswertung**
- Menüebene **Gruppe**
- Menüebene **Werkzeuge**

Navigationspfad

Der Navigationspfad im Funktionsbereich des Menüs **Werkzeugauswertung** ermöglicht Ihnen die Navigation in den Menüebenen.

Symbol	Menüebene
	Werkzeugauswertung
	Gruppe
	Werkzeuge
	Bilderserie

i Wenn Sie über den Navigationspfad eine vorher gewählte Menüebene wieder anzeigen, wird Ihre letzte Auswahl in dieser Menüebene mit einer grünen Markierung dargestellt.

Anzeigeoptionen

Bedienelement	Erklärung
	Ansicht klein Elemente werden klein dargestellt
	Ansicht mittel Elemente werden in mittlerer Größe dargestellt
	Ansicht groß Elemente werden groß dargestellt

8.3 Menüebene Werkzeugauswertung

In der Menüebene **Werkzeugauswertung** können Sie Gruppen anlegen. Die Gruppen ermöglichen Ihnen, die Werkzeugeinträge, Einzelbilder und Bilderserien zu strukturieren.



Beim Generieren von Bilderserien im Zyklus **622** geben Sie die Gruppe als Parameter **QS610** an.

Weitere Informationen: "Zyklusparameter", Seite 35

8.3.1 Bedienelemente der Menüebene Werkzeugauswertung

In der Menüebene **Werkzeugauswertung** stehen Ihnen folgende Funktionen zur Verfügung:

Bedienelemente	Erklärung
	Alle auswählen Wählt alle angezeigten Elemente der Ebene.
	Alle abwählen Deaktiviert die Auswahl aller angezeigten Elemente der Ebene.
	Hinzufügen Legt eine neue Gruppe an und öffnet den Dialog Gruppe hinzufügen .
	Anpassen Öffnet den Dialog Anpassen . Die Gruppe kann umbenannt und durch die folgenden Elemente angepasst werden: <ul style="list-style-type: none"> ■ Symbol ■ Farbe ■ Kommentar
	Info Aktiviert die Anzeige folgender Informationen zum gewählten Element: <ul style="list-style-type: none"> ■ Erstellungsdatum ■ Änderungsdatum ■ Letztes Öffnungsdatum ■ Kommentar
	Löschen Öffnet den Dialog Löschen .

8.3.2 Neue Gruppe hinzufügen



- ▶ Um eine neue Gruppe anzulegen, auf **Hinzufügen** tippen
- Der Dialog **Gruppe hinzufügen** wird geöffnet.
- ▶ In das Feld **Name** tippen
- ▶ Gewünschten Namen über die Bildschirmtastatur eintippen
- ▶ Mit **RET** bestätigen
- ▶ Mit **OK** bestätigen
- Die neue Gruppe wird angelegt.

8.3.3 Gruppe umbenennen und anpassen



- ▶ Um eine Gruppe zu bearbeiten, gewünschte Gruppe halten
- Die Gruppe wird markiert dargestellt.
- ▶ Auf **Anpassen** tippen
- Der Dialog **Anpassen** wird geöffnet.
- ▶ Ggf. in das Feld **Name** tippen und neuen Namen eingeben
- ▶ Mit **RET** bestätigen
- ▶ Ggf. auf gewünschtes Symbol tippen
- ▶ Ggf. auf gewünschte Farbe tippen
- ▶ Ggf. in das Feld **Kommentar** tippen und Kommentar eingeben
- ▶ Mit **RET** bestätigen
- ▶ Mit **OK** bestätigen
- Die Darstellung der Gruppe wird geändert.

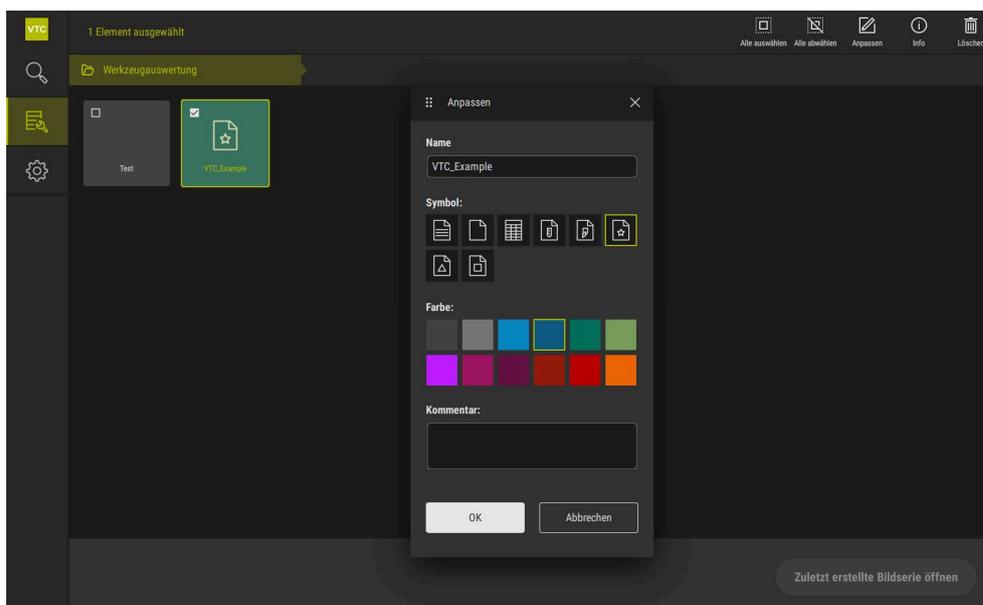


Abbildung 12: Dialog **Anpassen**

8.3.4 Gruppe löschen

i Beachten Sie, dass beim Löschen einer Gruppe auch alle Werkzeugeinträge und deren Inhalt in der Gruppe gelöscht werden.

- ▶ Um eine Gruppe zu bearbeiten, gewünschte Gruppe halten
- > Die Gruppe wird markiert dargestellt.



- ▶ Auf **Löschen** tippen
- > Der Dialog **Löschen** wird geöffnet.
- ▶ Um die Gruppe und alle Werkzeugeinträge in der Gruppe zu löschen, mit **OK** bestätigen
- > Gruppe wird entfernt.

8.4 Menüebene Gruppe

In der Menüebene **Gruppe** können Sie Werkzeugeinträge anlegen. Die Werkzeugeinträge ermöglichen Ihnen, die Bilder individuell zu strukturieren.

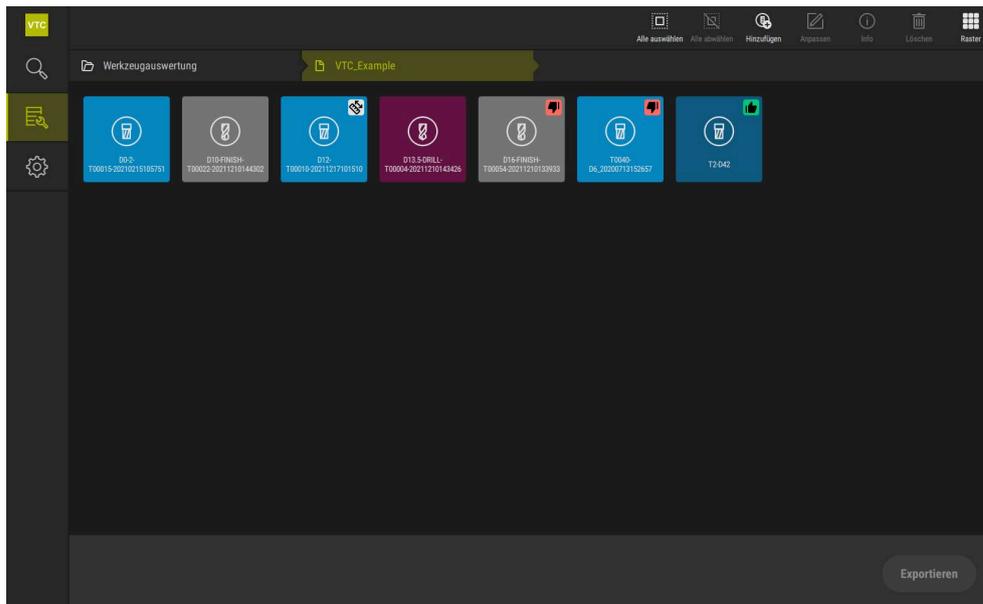


Abbildung 13: Menüebene **Gruppe**

8.4.1 Bedienelemente der Menüebene Gruppe

In der Menüebene **Gruppe** stehen Ihnen folgende Funktionen zur Verfügung:

Bedienelemente	Erklärung
	<p>Alle auswählen Wählt alle angezeigten Elemente der Ebene.</p>
	<p>Alle abwählen Deaktiviert die Auswahl aller angezeigten Elemente der Ebene.</p>
	<p>Hinzufügen Legt einen neuen Werkzeugeintrag an und öffnet den Dialog Werkzeugeintrag hinzufügen.</p>
	<p>Anpassen Öffnet den Dialog Anpassen. Der Werkzeugeintrag kann umbenannt und durch die folgenden Elemente angepasst werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Symbol (verschiedene Werkzeugtypen) ■ Farbe ■ Kommentar
	<p>Info Aktiviert die Anzeige folgender Informationen zum gewählten Element:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Erstellungsdatum ■ Änderungsdatum ■ Letztes Öffnungsdatum ■ Status ■ Status zuletzt gesetzt ■ Kommentar
	<p>Löschen Öffnet den Dialog Löschen.</p>

8.4.2 Neuen Werkzeugeintrag hinzufügen



- ▶ Um einen neuen Werkzeugeintrag anzulegen, auf **Hinzufügen** tippen
- > Der Dialog **Werkzeugeintrag hinzufügen** wird geöffnet.
- ▶ In das Feld **Name** tippen
- ▶ Gewünschten Namen über die Bildschirmtastatur eintippen
- ▶ Mit **RET** bestätigen
- ▶ Mit **OK** bestätigen
- > Ein neuer Werkzeugeintrag wird angelegt.

8.4.3 Werkzeugeintrag umbenennen und anpassen

- ▶ Um einen Werkzeugeintrag zu bearbeiten, gewünschten Werkzeugeintrag halten
- Der Werkzeugeintrag wird markiert dargestellt.



- ▶ Auf **Anpassen** tippen
- Der Dialog **Anpassen** wird geöffnet.
- ▶ Ggf. in das Feld **Name** tippen und neuen Namen eingeben
- ▶ Mit **RET** bestätigen
- ▶ Ggf. auf gewünschtes Symbol eines Werkzeugtyps tippen
- ▶ Ggf. auf gewünschte Farbe tippen
- ▶ Ggf. in das Feld **Kommentar** tippen und Kommentar eingeben
- ▶ Mit **RET** bestätigen
- ▶ Mit **OK** bestätigen
- Die Darstellung des Werkzeugeintrags wird geändert.

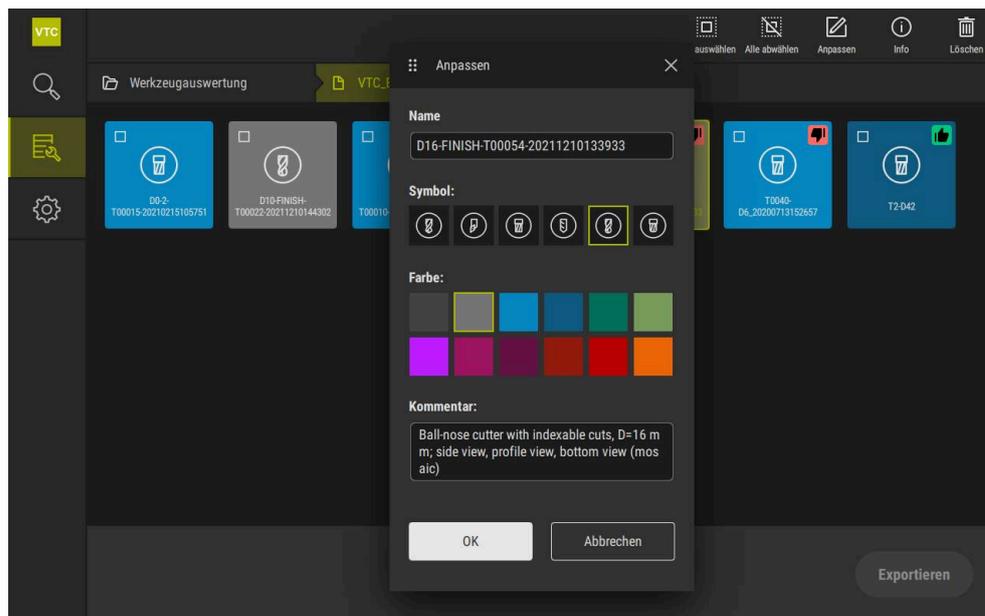


Abbildung 14: Dialog **Anpassen**

8.4.4 Werkzeugeintrag löschen



Beachten Sie, dass beim Löschen eines Werkzeugeintrags alle Bilder und Bilderserien im Werkzeugeintrag gelöscht werden.

- ▶ Um einen Werkzeugeintrag zu bearbeiten, gewünschten Werkzeugeintrag halten
- Der Werkzeugeintrag wird markiert dargestellt.



- ▶ Auf **Löschen** tippen
- Der Dialog **Löschen** wird geöffnet.
- ▶ Um den Werkzeugeintrag und die Bilder darin zu löschen, mit **OK** bestätigen
- Der Werkzeugeintrag wird entfernt.

8.5 Menüebene Werkzeuge

In der Menüebene **Werkzeuge** können Sie die Bilder eines Werkzeugs anzeigen und den Werkzeugstatus ändern. Um eine Serie mit mehreren Bildern zusammenzufassen, können Sie auch Bilderserien anlegen.

Die Bilder können Sie entweder selbst im Menü **Manuelle Werkzeuginspektion** erstellen oder durch den Zyklus **622** generieren lassen.

Tippen Sie auf **Schnellstart Werkzeuganalyse** um mit der ersten Bildserie zu beginnen.

Weitere Informationen: "Manuelles Einzelbild erstellen", Seite 87

Weitere Informationen: "Zyklusparameter", Seite 35

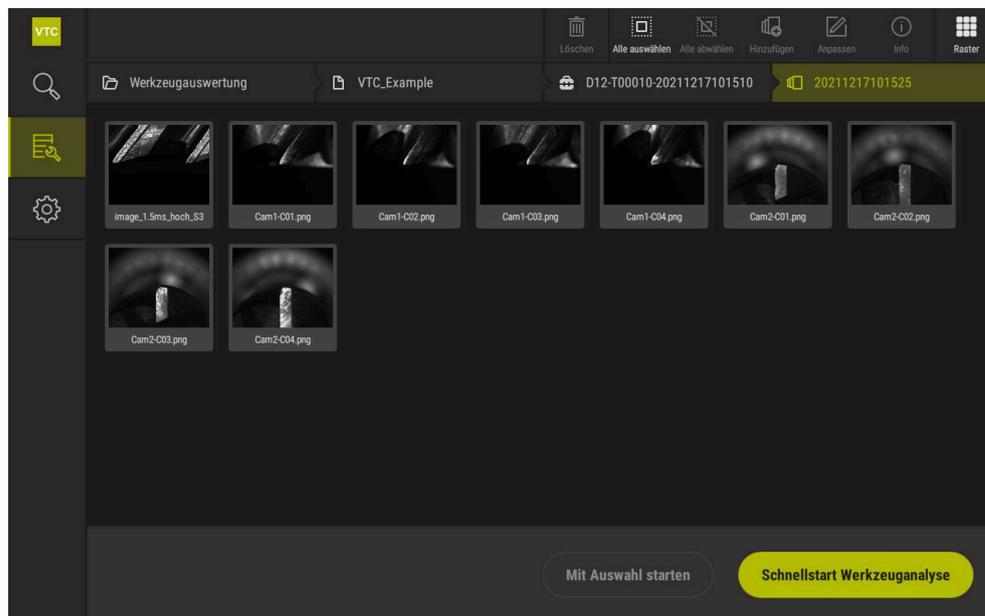


Abbildung 15: Menüebene **Werkzeuge**

8.5.1 Bedienelemente der Menüebene Werkzeuge

In der Menüebene **Werkzeuge** stehen Ihnen folgende Funktionen zur Verfügung:

Bedienelement	Erklärung
	Alle auswählen Wählt alle angezeigten Elemente der Ebene.
	Alle abwählen Deaktiviert die Auswahl aller angezeigten Elemente der Ebene.
	Hinzufügen Legt eine neue Bilderserie an und öffnet den Dialog Bilderserie hinzufügen .
	Anpassen Öffnet den Dialog Anpassen . Die Bilderserie kann umbenannt und durch die folgenden Elemente angepasst werden: <ul style="list-style-type: none"> ■ Farbe ■ Kommentar
	Info Aktiviert die Anzeige folgender Informationen zum gewählten Element: <ul style="list-style-type: none"> ■ Erstellungsdatum ■ Änderungsdatum ■ Letztes Öffnungsdatum ■ Optional: <ul style="list-style-type: none"> ■ Bildgröße ■ Ansicht ■ Kamera ■ Information zur Beleuchtung ■ Belichtungszeit ■ Kommentar
	Löschen Öffnet den Dialog Löschen .

8.5.2 Neue Bilderserie hinzufügen



- ▶ Um eine neue Bilderserie anzulegen, auf **Hinzufügen** tippen
- > Der Dialog **Bilderserie hinzufügen** wird geöffnet.
- ▶ In das Feld **Name** tippen
- ▶ Gewünschten Namen über die Bildschirmtastatur eintippen
- ▶ Mit **RET** bestätigen
- ▶ Mit **OK** bestätigen
- > Eine neue Bilderserie wird angelegt.

8.5.3 Bilderserie umbenennen und anpassen

- ▶ Um eine Bilderserie zu bearbeiten, gewünschte Bilderserie halten
- Die Bilderserie wird markiert dargestellt.



- ▶ Auf **Anpassen** tippen
- Der Dialog **Anpassen** wird geöffnet.
- ▶ Ggf. in das Feld **Name** tippen und neuen Namen eingeben
- ▶ Mit **RET** bestätigen
- ▶ Ggf. auf gewünschte Farbe tippen
- ▶ Ggf. in das Feld **Kommentar** tippen und Kommentar eingeben
- ▶ Mit **RET** bestätigen
- ▶ Mit **OK** bestätigen
- Die Darstellung der Bilderserie wird angepasst.

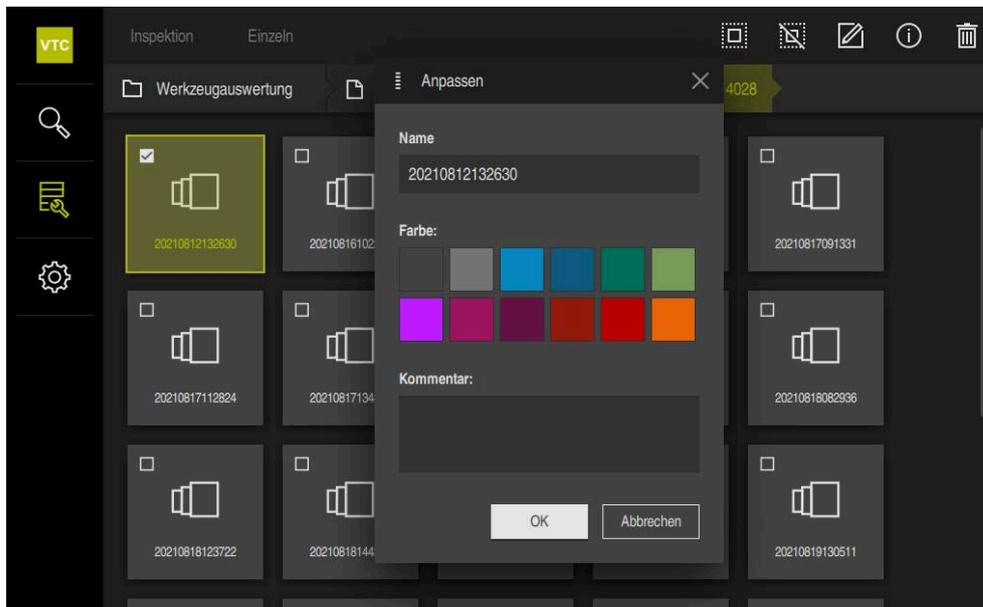


Abbildung 16: Dialog **Anpassen**

8.5.4 Bilderserie und Einzelbilder löschen



Beachten Sie, dass beim Löschen einer Bilderserie alle zugehörigen Bilder gelöscht werden.

- ▶ Um eine Bilderserie zu bearbeiten, gewünschte Bilderserie halten
- > Die Bilderserie wird markiert dargestellt.



- ▶ Auf **Löschen** tippen
- > Der Dialog **Löschen** wird geöffnet.
- ▶ Um die Bilderserie und die Bilder darin zu löschen, mit **OK** bestätigen
- > Die Bilderserie wird entfernt.



- ▶ Um ein Einzelbild zu löschen, auf gewünschtes Einzelbild tippen
- ▶ Auf **Löschen** tippen
- > Das Einzelbild wird entfernt.

8.6 Werkzeuganalyse

In der Werkzeuganalyse können Sie

- den Verschleißzustand Ihrer Werkzeuge begutachten und vermessen
- den Verlauf des Werkzeugzustands auf verschiedene Arten begutachten
- Berichte mit den gemessenen Verschleißwerten anlegen

In der Werkzeuganalyse können Sie den Verschleißzustand Ihrer Werkzeuge begutachten und vermessen, den Verlauf des Werkzeugzustands auf verschiedene Arten begutachten und Berichte mit den gemessenen Verschleißwerten anlegen.

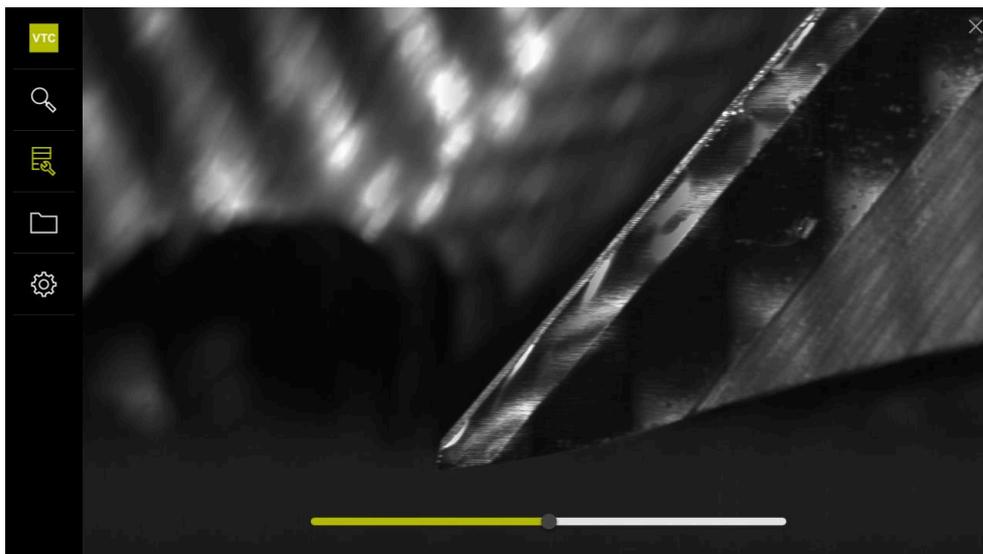


Abbildung 17: Werkzeuganalyse

Bedienelement	Erklärung
	Galerie Zeigt alle Bilder eines Werkzeugs in der Galerieansicht an.
	Schließen Schließt das Fenster der Werkzeuganalyse.

8.6.1 Im Modus Bildanzeige arbeiten

Der Modus **Bildanzeige** steht für Bilder aus den Zyklen und für Bilder der manuellen Werkzeuginspektion zur Verfügung. Im Modus **Bildanzeige** können Sie Teile des Bilds vergrößern und zwischen den Bildern navigieren.

Wenn es sich bei dem Bild um ein Panoramabild handelt, können Sie zur besseren Verschleißkontrolle den dargestellten Beleuchtungswinkel einzelner Schneiden über den Schieberegler virtuell verändern und damit das Werkzeug quasi ausspiegeln.

Um mit dem Modus **Bildanzeige** zu arbeiten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Auf das gewünschte Bild tippen
- > Die **Bildanzeige** wird geöffnet.



- ▶ Um die einzelnen Bilder eines Werkzeugs anzusehen, auf **Einzeln** tippen
- > Die Einzelansicht wird angezeigt.



- ▶ Um das Werkzeug in der Panoramaansicht anzusehen, auf **Panorama** tippen
- > Die Panoramaansicht wird angezeigt.



- ▶ Um Helligkeit und Kontrast eines Bilds anzupassen, auf **Optimieren** tippen
- > Die Ansicht des Bilds wird angepasst.



- ▶ Um ein Bild zu vergrößern, auf **Vergrößern** tippen
- > Das Bild wird schrittweise vergrößert.
- > Die Bildgröße wird in Prozent dargestellt.



- ▶ Um ein Bild zu verkleinern, auf **Verkleinern** tippen
- > Das Bild wird in Schritten verkleinert.
- > Die Bildgröße wird in Prozent dargestellt.
- ▶ Um zwischen der 100%-Darstellung und der vollflächigen Darstellung im Fenster zu wechseln, auf das Bild doppelt tippen

Werkzeug im Panoramabild virtuell ausspiegeln

- ▶ Um ein Werkzeug auszuspiegeln, den Schieberegler für den Beleuchtungswinkel nach rechts oder links ziehen
- > Der Einfallswinkel des Lichts wird angepasst.
- > Die Darstellung der Schneide wird virtuell ausgespiegelt.

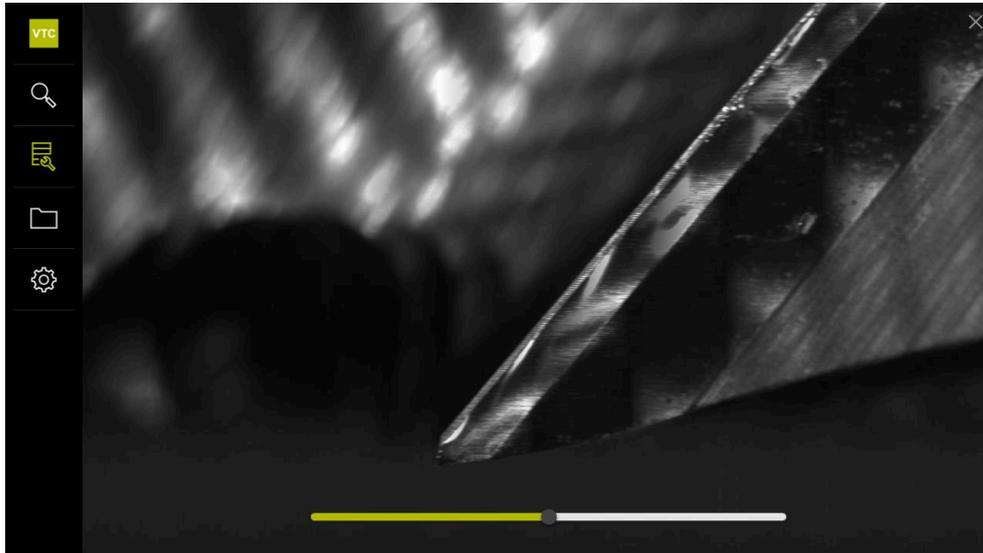


Abbildung 18: Beleuchtungswinkel bei Panoramabild

Darstellung von kleinen Werkzeugen im Panoramabild

Für kleine Werkzeuge mit einem Durchmesser < 4 mm wird die Darstellung der Schneiden angepasst und die seitlichen Ränder des Bilds werden halbtransparent dargestellt.

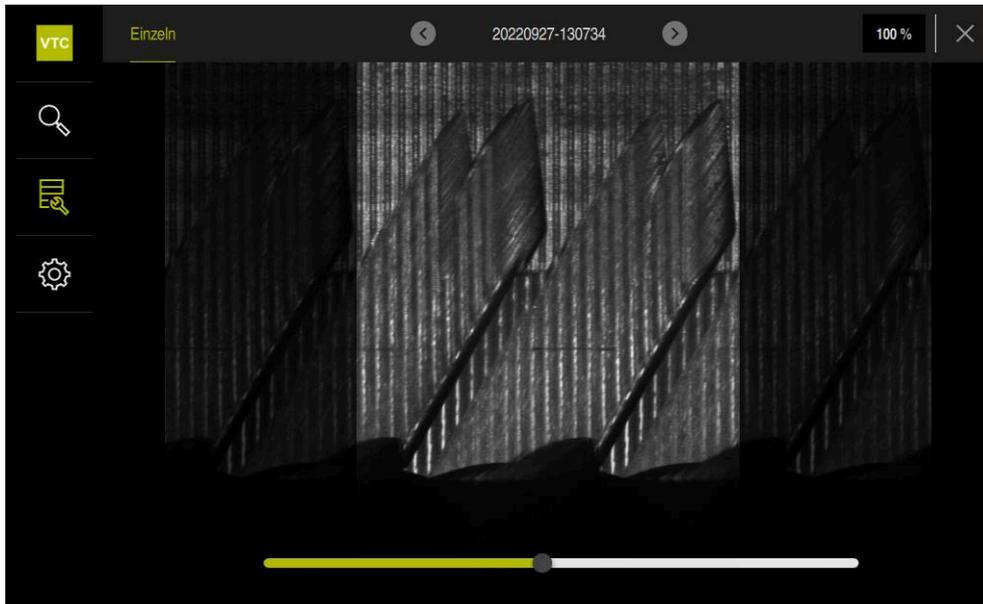


Abbildung 19: Panoramabild von kleinen Werkzeugen

8.6.2 Im Modus Inspektion arbeiten

i Der Modus **Inspektion** steht nur für automatisch generierte Bilderserien aus dem Zyklus **622** zur Verfügung.

Im Modus **Inspektion** stehen Ihnen folgende Bildansichten zur Verfügung:

- **Unteransicht**
- **Seitenansicht**
- **Profilansicht** (nur für Kugelfräser oder Torusfräser)

In der **Seitenansicht** und der **Unteransicht** stehen eine Einzelansicht oder ggf. eine Panorama-Ansicht zur Verfügung.

Wenn Sie eine **Seitenansicht** oder eine **Unteransicht** wählen, wird ein Bildausschnitt in der **Zoomansicht** dargestellt.

In der **Seitenansicht** und der **Unteransicht** können Sie mit dem Zoomrahmen arbeiten:

- Wenn Sie in der **Zoomansicht** die Bildposition verändern, zeigt Ihnen der Zoomrahmen die aktuelle Position in der **Seitenansicht** oder der **Unteransicht**.
- In der **Zoomansicht** können Sie den Bildausschnitt vergrößern und verkleinern. Der Zoomrahmen passt sich entsprechend an den Bildausschnitt an.
- Wenn Sie einen Zoomrahmen setzen und zwischen Bilderserien wechseln, bleibt der gesetzte Zoomrahmen an der gleichen Stelle erhalten.

Wenn Sie aktuelle Bilder eines Zyklus haben, können Sie Ihr Werkzeug anhand der Bilder inspizieren und den entsprechenden **Werkzeugstatus** festlegen.

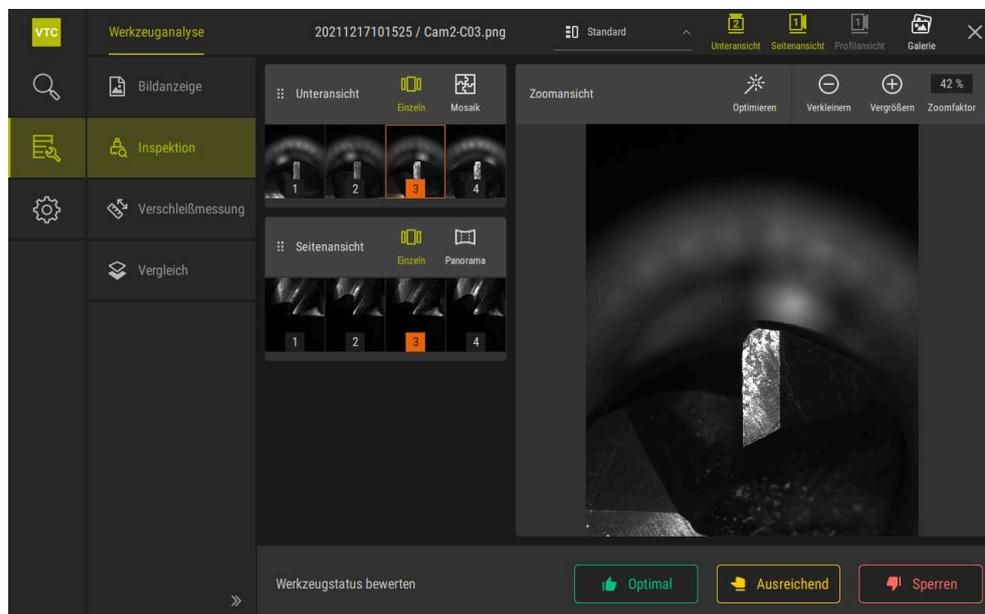


Abbildung 20: Modus **Inspektion**

Bedienelemente des Modus Inspektion

Im Modus **Inspektion** stehen Ihnen folgende Bedienelemente zur Verfügung:

Bedienelement	Funktion
Werkzeugstatus	Definiert den Werkzeugstatus, folgende Optionen stehen zur Verfügung: <ul style="list-style-type: none"> ■ Optimal (grün) ■ Ausreichend (gelb) ■ Sperrern (rot)
	Aktiviert und deaktiviert die Unteransicht . Die Unteransicht zeigt das gewählte Werkzeugbild aus der Perspektive der Kamera 2.
	Aktiviert und deaktiviert die Seitenansicht . Die Seitenansicht zeigt das gewählte Werkzeugbild aus der Perspektive der Kamera 1. Aktiviert und deaktiviert die Profilansicht . Die Profilansicht zeigt die Aufnahme des kompletten Profils einer Werkzeugschneide aus der Perspektive der Kamera 1. Diese Ansicht ist nur für Kugelfräser oder Torusfräser verfügbar.
	Aktiviert und deaktiviert die Galerie .
	Aktiviert und deaktiviert die Ansicht Einzeln der Bilder einer Serie. Diese Ansicht ist in der Unteransicht und der Seitenansicht verfügbar.
	Aktiviert und deaktiviert die Ansicht Mosaik . Die Ansicht Mosaik zeigt ein vorhandenes Mosaik-Bild an oder generiert aus Einzelbildern eines Werkzeugs von unten (Kamera 2) ein zusammengesetztes Bild. Diese Ansicht ist nur in der Unteransicht verfügbar.
	Aktiviert und deaktiviert die Panorama-Ansicht , wenn ein Panoramabild in der Serie erstellt wurde (Kamera 1). Diese Ansicht ist nur in der Seitenansicht verfügbar.
	Optimieren Passt Helligkeit und Kontrast des Bilds an
	Vergrößern / Verkleinern Vergrößert oder verkleinert den Bildausschnitt schrittweise
	

Um mit den Ansichten und dem Zoomrahmen im Modus **Inspektion** zu arbeiten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Auf ein Bild in der **Unteransicht** oder der **Seitenansicht** tippen
- Ein oranger Rahmen wird um das gewählte Bild gelegt.
- Der Zoomrahmen zeigt den Bildausschnitt in der **Zoomansicht**.
- ▶ Um den Bildausschnitt zu verändern, in die **Zoomansicht** tippen und an die gewünschte Position ziehen
- Der Zoomrahmen zeigt die neue Position im gewählten Bild.



- ▶ Um Helligkeit und Kontrast eines Bilds anzupassen, auf **Optimieren** tippen
- Die Ansicht des Bilds wird angepasst.



- ▶ Um ein Bild zu vergrößern, auf **Vergrößern** tippen
- Das Bild wird schrittweise vergrößert.
- Die Bildgröße wird in Prozent dargestellt.



- ▶ Um ein Bild zu verkleinern, auf **Verkleinern** tippen
- Das Bild wird in Schritten verkleinert.
- Die Bildgröße wird in Prozent dargestellt.
- ▶ Um zwischen der 100%-Darstellung und der vollflächigen Darstellung im Fenster zu wechseln, auf das Bild doppelt tippen



- In der **Seitenansicht** und der **Unteransicht** zeigen Nummern den Zusammenhang an. Dadurch können Sie die Bilder der Schneiden in Beziehung zueinander setzen.
- Durch Doppelklick in der **Zoomansicht** können Sie direkt zwischen der 100%-Darstellung und dem Gesamtbild wechseln.
- Durch Halten in der **Zoomansicht** können Sie den Bildausschnitt um diese Stelle herum vergrößern. Nach kurzer Zeit erscheint ein Zoomfenster, das Sie durch Ziehen anpassen können.

Werkzeugstatus bewerten

Im **Werkzeugstatus** können Sie anhand der Bilder aus dem jeweils aktuellen Zyklus den Status des Werkzeugs bewerten.

- ▶ Abhängig vom Ergebnis ihrer Bewertung, einen der Zustände wählen:
 - **Optimal** (grün)
 - **Ausreichend** (gelb)
 - **Sperrern** (rot)
- ▶ Im Dialogfeld auf **Bestätigen** tippen
- > Der Werkzeugstatus wird mit Datum und Uhrzeit gespeichert.



Um eine Bewertung aufzuheben

- ▶ Erneut auf den gewählten Zustand tippen
- ▶ Im Dialogfeld auf **Bestätigen** tippen
- > Die Bewertung ist aufgehoben.



Nur für HEIDENHAIN-Steuerungen TNC7 und TNC 640:

Wenn Sie den Werkzeugstatus **Sperrern** wählen, wird das Werkzeug in der Werkzeugtabelle **TOOL.T** dauerhaft gesperrt.

8.6.3 Im Modus Verschleißmessung arbeiten

i Der Modus **Verschleißmessung** steht nur für automatisch generierte Bilderserien aus dem Zyklus **622** zur Verfügung.

Im Modus **Verschleißmessung** stehen Ihnen folgende Bildansichten zur Verfügung:

- **Einzeln**
- **Panorama**

In Bildern eines Zyklus können Sie den Freiflächenverschleiß vermessen und den entsprechenden **Werkzeugstatus** festlegen.

Die ermittelten Daten zum Freiflächenverschleiß können Sie als CSV-Datei exportieren.

Weitere Informationen: "Verschleißwerte in Datei exportieren", Seite 113

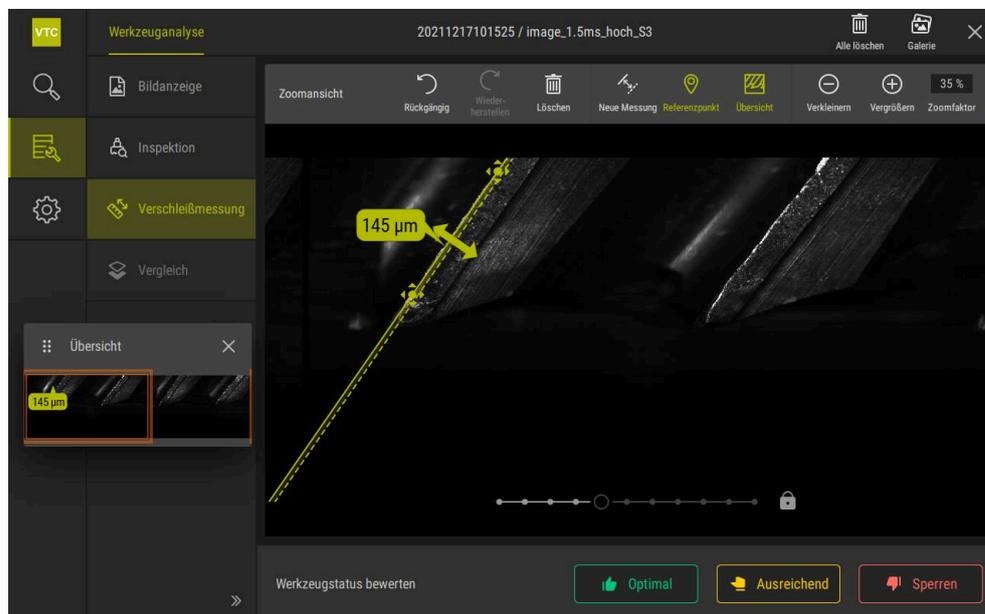


Abbildung 21: Modus **Verschleißmessung**

Bedienelemente im Modus Verschleißmessung

Im Modus **Verschleißmessung** stehen Ihnen folgende Bedienelemente zur Verfügung:

Bedienelement	Erklärung
Werkzeugstatus	Definiert den Werkzeugstatus, folgende Optionen stehen zur Verfügung: <ul style="list-style-type: none">■ Optimal (grün)■ Ausreichend (gelb)■ Sperrern (rot)
	Aktiviert und deaktiviert die Neue Messung Mit dieser Funktion kann der Freiflächenverschleiß visuell vermessen werden.
	Referenzpunkt Mit dieser Funktion kann in der Ansicht Panorama ein Referenzpunkt gesetzt werden.
	Übersicht Mit dieser Funktion kann die Übersicht ein- und ausgeblendet werden.

Mit der Verschleißmessung arbeiten

Um den Freiflächenverschleiß mikroskopisch genau darzustellen und mit **Neue Messung** zu vermessen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Ein Bild in der Ansicht **Einzeln** oder **Panorama** wählen
- ▶ **Neue Messung** wählen
- ▶ Im Bild auf die Schneidkante tippen
- ▶ Eine grüne Linie entlang der Schneidkante wird angezeigt.
- ▶ Ein grüner Doppelpfeil wird angezeigt.
- ▶ Um den Freiflächenverschleiß zu messen, auf den grünen Doppelpfeil tippen
- ▶ Eine gestrichelte grüne Linie erscheint.
- ▶ Auf die gestrichelte grüne Linie tippen und sie an die gewünschte Position ziehen



Sie können auch direkt den grünen Doppelpfeil ziehen.

- ▶ Der Freiflächenverschleiß wird angezeigt.



- ▶ Um Helligkeit und Kontrast eines Bilds anzupassen, auf **Optimieren** tippen
- ▶ Die Ansicht des Bilds wird angepasst.



- ▶ Um ein Bild zu vergrößern, auf **Vergrößern** tippen
- ▶ Das Bild wird schrittweise vergrößert.
- ▶ Die Bildgröße wird in Prozent dargestellt.



- ▶ Um ein Bild zu verkleinern, auf **Verkleinern** tippen
- ▶ Das Bild wird in Schritten verkleinert.
- ▶ Die Bildgröße wird in Prozent dargestellt.
- ▶ Um zwischen der 100%-Darstellung und der vollflächigen Darstellung im Fenster zu wechseln, auf das Bild doppelt tippen



- Um sich zu orientieren, können Sie in der Ansicht **Panorama** einen **Referenzpunkt** setzen.
- Durch Doppelklick in der **Zoomansicht** können Sie direkt zwischen der 100%-Darstellung und dem Gesamtbild wechseln.
- Durch Halten in der **Zoomansicht** können Sie den Bildausschnitt um diese Stelle herum vergrößern. Nach kurzer Zeit erscheint ein Zoomfenster, das Sie durch Ziehen anpassen können.

8.6.4 Verschleißwerte in Datei exportieren

Die Daten zum Freiflächenverschleiß können Sie als CSV-Datei exportieren und in MS Excel auswerten.

Die Funktion **Exportieren** steht Ihnen in der Menüebene **Gruppe** zur Verfügung.

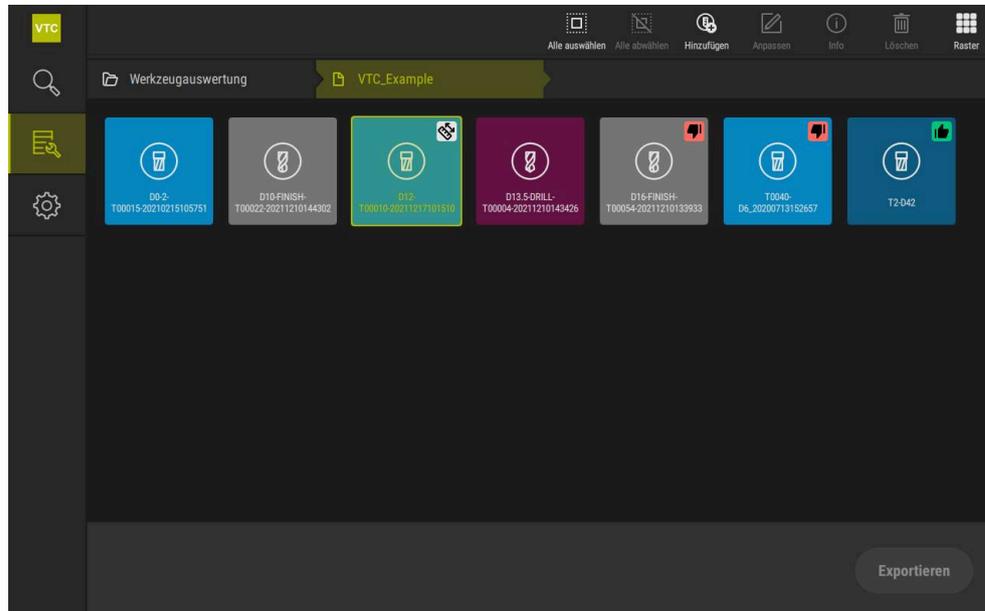


Abbildung 22: Menüebene **Gruppe**

- ▶ Um Verschleißwerte eines Werkzeugs zu exportieren, gewünschtes Werkzeug halten
- > Das Werkzeug wird markiert dargestellt.
- > Die Funktion **Exportieren** wird grün dargestellt.

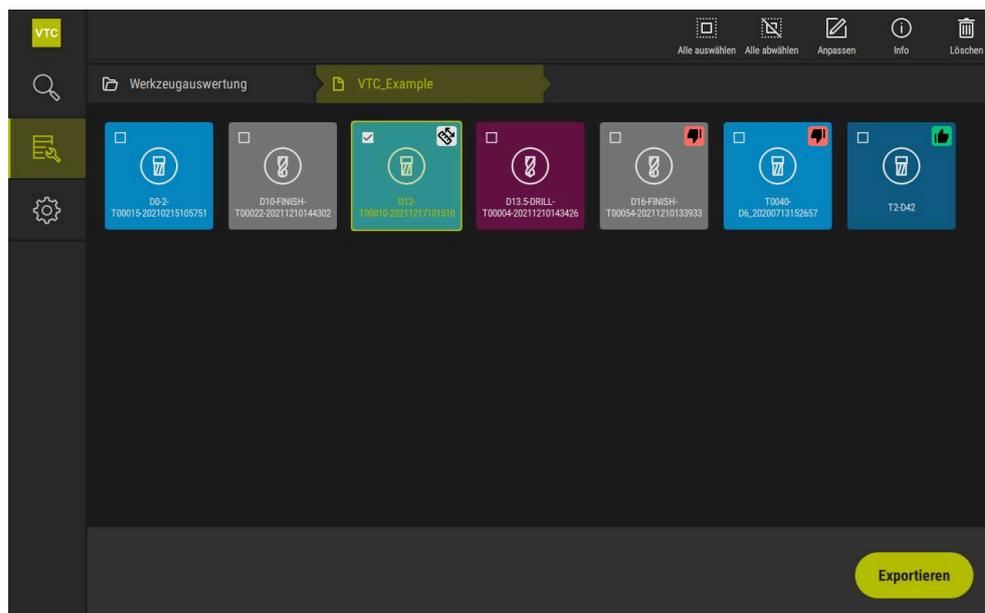


Abbildung 23: Werkzeug wählen in der Menüebene **Gruppe**

- ▶ Um Daten für die CSV-Datei festzulegen, auf **Exportieren** tippen
- > Der Dialog **Exportieren** wird geöffnet.

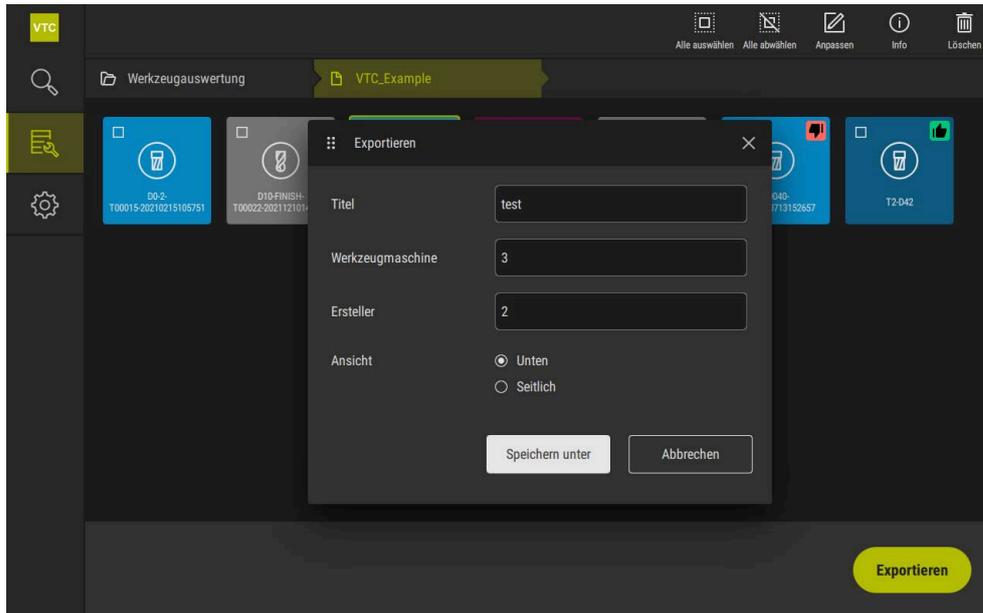


Abbildung 24: Dialog **Exportieren**

- ▶ Um Werte einzugeben, in ein Eingabefeld tippen
- > Das Eingabefeld wird hervorgehoben.
- > Die Bildschirmtastatur wird eingeblendet.
- ▶ Text oder Zahlen eingeben
- ▶ Um die Werte zu übernehmen, die Eingabe mit **RET** bestätigen
- > Die Werte werden angezeigt.
- > Die Bildschirmtastatur wird ausgeblendet.
- ▶ Bei **Ansicht** wählen, ob die Bilder von **Unten** oder **Seitlich** vermessen wurden
- > **Speichern unter** wird angezeigt.

8.6.5 Im Modus Vergleich arbeiten



Der Modus **Vergleich** steht nur für Bilderserien aus Zyklen zur Verfügung.

Im Modus **Vergleich** können Sie ein aktuelles Bild mit einem Vergleichsbild nebeneinander anzeigen. Diese Vergleichsanzeige kann zur besseren Verschleißkontrolle synchron vergrößert und in der Darstellung angepasst werden.

Um mit dem Modus **Vergleich** zu arbeiten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Auf **Vergleich** tippen
- ▶ Auf das gewünschte Bild tippen
- > Die Vergleichsansicht wird geöffnet.



- ▶ Um ein Bild zu vergrößern, auf **Vergrößern** tippen
- > Das Bild wird schrittweise vergrößert.
- > Die Bildgröße wird in Prozent dargestellt.



- ▶ Um ein Bild zu verkleinern, auf **Verkleinern** tippen
- > Das Bild wird in Schritten verkleinert.
- > Die Bildgröße wird in Prozent dargestellt.
- ▶ Um zwischen der 100%-Darstellung und der vollflächigen Darstellung im Fenster zu wechseln, auf das Bild doppelt tippen



- Bilder überlagern
- ▶ Auf **Overlay** tippen
 - > Im Bereich **Aktuelles Bild** wird das Bild mit einem Differenzbild überlagert.



- Darstellung anpassen
- ▶ Auf **Einstellungen** tippen
 - > Der Dialog **Einstellungen** wird geöffnet.
 - ▶ Die Darstellung im Bereich **Aktuelles Bild** kann mit folgenden Parametern angepasst werden:
 - **Toleranz** legt den Grenzwert für Bildabweichungen fest
 - **Deckkraft** legt die Deckkraft der farbigen Kennzeichnung fest
 - **Farbcodierung** zeigt einen zusätzlichen Balken mit der Farbinformation an
 - > Die Darstellung im Bereich **Aktuelles Bild** wird angepasst.

Vergleichsbild wechseln

- ▶ Auf Schaltfläche < oder > tippen
- > Im Bereich **Vergleichsbild** wird die nächste Bilderserie für den Vergleich verwendet.
- > Die überlagerte Darstellung im Bereich **Aktuelles Bild** wird angepasst.

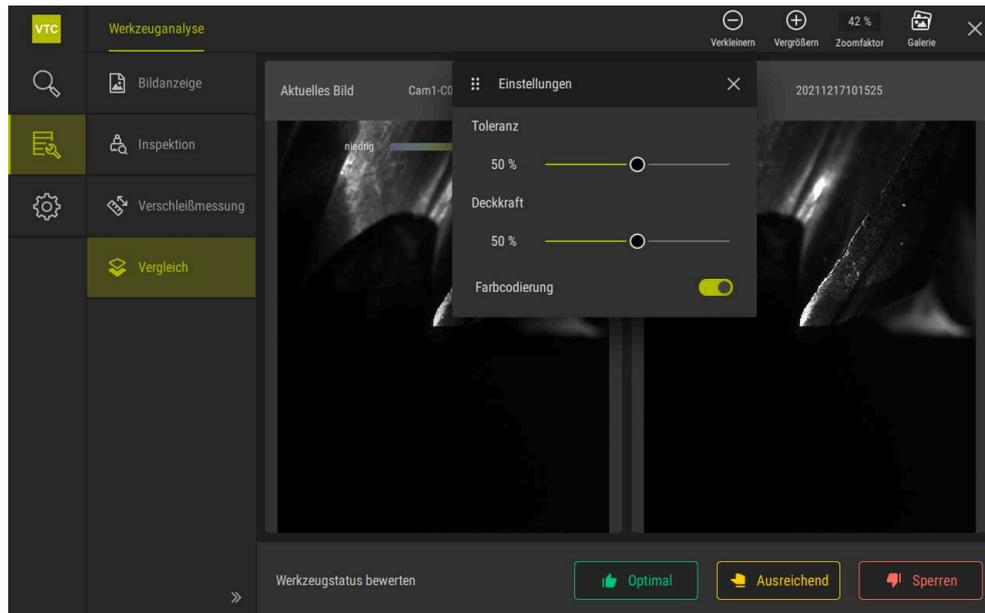


Abbildung 25: Modus **Vergleich**



Aktuelles Bild wechseln

- ▶ Auf **Galerie** tippen
- > Alle Aufnahmeserien zu diesem Werkzeug werden in einem Streifen eingeblendet.
- ▶ Andere Serie oder anderes Bild wählen
- > Das aktuelle Bild wird geändert.

9

Einstellungen

9.1 Überblick

Dieses Kapitel beschreibt Einstellungen zur Konfiguration von Bedienung und Darstellung.

9.1.1 Software-Informationen

Pfad: **Einstellungen ► Allgemein ► Software-Informationen**

Die Übersicht zeigt die grundlegenden Informationen zur Software.

Parameter	Zeigt die Information
Produktbezeichnung	Produktbezeichnung der Software
Seriennummer	Seriennummer der Software
Version	Versionsnummer der Software
Gebaut am	Datum der Software-Erstellung
Letztes Update am	Datum der letzten Software-Aktualisierung

9.1.2 Bilddatenbank

Einstellungen ► Allgemein ► Bilddatenbank

Die Übersicht zeigt die Pfade, in denen die Bilder gespeichert werden.

Parameter	Zeigt die Information
Pfad zur Datenbank	Pfadangabe auf einem beliebigen Laufwerk, in dem die Bilder gespeichert werden
Standardpfad zur Datenbank	Zurücksetzen des Pfads zum Standardpfad

9.1.3 Töne

Einstellungen ► Allgemein ► Töne

Die verfügbaren Töne sind zu Themenbereichen zusammengefasst. Innerhalb eines Themenbereichs unterscheiden sich die Töne voneinander.

Parameter	Erklärung
Lautsprecher	<ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: ON oder OFF ■ Standardeinstellung: ON
Lautstärke	Lautstärke des Gerätelautsprechers <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellbereich: 0 % ... 100 % ■ Standardeinstellung: 50 %
Nachricht und Fehler	Thema des Signaltons bei der Anzeige einer Meldung Bei der Auswahl ertönt der Signalton des gewählten Themas <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: Standard, Gitarre, Roboter, Weltraum, Kein Ton ■ Standardeinstellung: Standard
Tastenton	Thema des Signaltons bei der Bedienung eines Bedienfelds Bei der Auswahl ertönt der Signalton des gewählten Themas <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: Standard, Gitarre, Roboter, Weltraum, Kein Ton ■ Standardeinstellung: Standard

9.1.4 Einheiten

Einstellungen ► Allgemein ► Einheiten

Parameter	Erklärung
Einheit für lineare Werte	Einheit der linearen Werte <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: Millimeter oder Zoll ■ Standardeinstellung: Millimeter
Rundungsverfahren für lineare Werte	Rundungsverfahren für lineare Werte Einstellungen: <ul style="list-style-type: none"> ■ Kaufmännisch: Nachkommastellen von 1 bis 4 werden abgerundet, Nachkommastellen von 5 bis 9 werden aufgerundet ■ Abrunden: Nachkommastellen von 1 bis 9 werden abgerundet ■ Aufrunden: Nachkommastellen von 1 bis 9 werden aufgerundet ■ Abschneiden: Nachkommastellen werden ohne Auf- oder Abrunden abgeschnitten ■ Runden auf 0 und 5: Nachkommastellen ≤ 24 oder ≥ 75 werden auf 0 gerundet, Nachkommastellen ≥ 25 oder ≤ 74 werden auf 5 gerundet ("Rappenrundung") ■ Standardeinstellung: Kaufmännisch

Parameter	Erklärung
Nachkommastellen für lineare Werte	Anzahl der Nachkommastellen linearer Werte Einstellbereich: <ul style="list-style-type: none"> ■ Millimeter: 0 ... 5 ■ Zoll: 0 ... 7 Standardwert: <ul style="list-style-type: none"> ■ Millimeter: 4 ■ Zoll: 6
Einheit für Winkelwerte	Einheit für Winkelwerte Einstellungen: <ul style="list-style-type: none"> ■ Radiant: Winkel in Radiant (rad) ■ Dezimalgrad: Winkel in Grad (°) mit Nachkommastellen ■ Grad-Min-Sek: Winkel in Grad (°), Minuten ['] und Sekunden ["] ■ Standardeinstellung: Dezimalgrad
Rundungsverfahren für Winkelwerte	Rundungsverfahren für dezimale Winkelwerte Einstellungen: <ul style="list-style-type: none"> ■ Kaufmännisch: Nachkommastellen von 1 bis 4 werden abgerundet, Nachkommastellen von 5 bis 9 werden aufgerundet ■ Abrunden: Nachkommastellen von 1 bis 9 werden abgerundet ■ Aufrunden: Nachkommastellen von 1 bis 9 werden aufgerundet ■ Abschneiden: Nachkommastellen werden ohne Auf- oder Abrunden abgeschnitten ■ Runden auf 0 und 5: Nachkommastellen ≤ 24 oder ≥ 75 werden auf 0 gerundet, Nachkommastellen ≥ 25 oder ≤ 74 werden auf 5 gerundet ("Rappenrundung") ■ Standardeinstellung: Kaufmännisch
Nachkommastellen für Winkelwerte	Anzahl der Nachkommastellen der Winkelwerte Einstellbereich: <ul style="list-style-type: none"> ■ Radiant: 0 ... 7 ■ Dezimalgrad: 0 ... 5 ■ Grad-Min-Sek: 0 ... 2 Standardwert: <ul style="list-style-type: none"> ■ Radiant: 5 ■ Dezimalgrad: 3 ■ Grad-Min-Sek: 0
Dezimaltrennzeichen	Trennzeichen für die Darstellung der Werte <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: Punkt oder Komma ■ Standardeinstellung: Punkt

9.1.5 Urheberrechte

Einstellungen ► Allgemein ► Urheberrechte

Parameter	Bedeutung und Funktion
Open-Source-Software	Anzeige der Lizenzen der verwendeten Software

9.2 Sensoren

Dieses Kapitel beschreibt Einstellungen zur Konfiguration der Sensoren. Abhängig von den am Gerät aktivierten Software-Optionen stehen für die Konfiguration der Sensoren unterschiedliche Parameter zur Verfügung.

9.2.1 Kamera

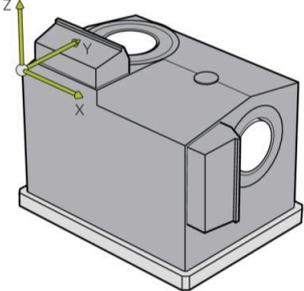
Pfad: **Einstellungen ▶ Sensoren ▶ Kamera**

Im Menü **Kamera** werden die virtuellen Kameras in einer Liste dargestellt.

9.2.2 Virtuelle Kamera oder Hardware-Kamera

Einstellungen ▶ Sensoren ▶ Kamera ▶ Kamerabezeichnung

Parameter	Erklärung
Kamera	Zeigt den Namen der Kamera
Seriennummer	Zeigt die Seriennummer der Kamera
Sensorauflösung	Zeigt die Auflösung des Kamerasensors
Bilder pro Sekunde	Zeigt die Anzahl der Kamerabilder pro Sekunde
Bilder (erfolgreich/fehlerhaft)	Zeigt die Anzahl der erfolgreich und fehlerhaft aufgenommenen Bilder seit dem letzten Einschalten des Geräts
Bilderverzeichnis	Speicherort des im Gerät abgelegten Demobilds (nur für virtuelle Kameras einstellbar) <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardeinstellung: Ordner Camera im Installationsordner
Netzwerkeinstellungen	Netzwerkadresse und Subnetzmaske der Netzwerkverbindung (nur für angeschlossene Kamera (GigE) einstellbar) <p>Einstellungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ IPv4-Adresse: Netzwerkadresse ■ IPv4-Subnetzmaske: Subnetzmaske ■ Standardeinstellung: OFF <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Die Kamera muss sich im gleichen Subnetz befinden wie das Gerät.</p> </div>
Bildrate (fps)	Anzahl der Einzelbilder die pro Sekunde aufgenommen werden <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellbereich: Abhängig von angeschlossener Kamera
Standardwerte	Setzt Pixeltakt (MHz) und Bildrate (fps) auf die Standardwerte zurück

Parameter	Erklärung
Fokuspunkte	Zeigt die Werte der Fokuspunkte der Kamera 
Kamera deaktivieren	Deaktiviert Kamera und Live-Bild

9.3 Schnittstellen

Dieses Kapitel beschreibt Einstellungen zur Konfiguration von Netzwerken, Netzlaufwerken und USB-Massenspeichern.

9.3.1 OPC UA-Server

Pfad: **Einstellungen ▶ Schnittstellen ▶ OPC UA-Server**

Parameter	Erklärung
Port	Eingabe der OPC UA-Schnittstelle

HINWEIS

Der Port darf nicht von der Firewall blockiert werden

9.4 Service

9.4.1 Firmware-Informationen

Einstellungen ► Service ► Firmware-Informationen

Für Service und Wartung werden Informationen zu den einzelnen Software-Modulen angezeigt.

Parameter	Erklärung
Core version	Versionsnummer des Microkernels
Boot ID	Identifikationsnummer des Startvorgangs
C Library Version	Versionsnummer der C-Bibliothek
Compiler Version	Versionsnummer des Compilers
Number of unit starts	Anzahl der Einschaltvorgänge des Geräts
Qt build system	Versionsnummer der Qt-Kompilierungs-Software
Qt runtime libraries	Versionsnummer der Qt-Laufzeit-Bibliotheken
Kernel	Versionsnummer des Linux-Kernels
Login status	Informationen zum angemeldeten Benutzer
SystemInterface	Versionsnummer des Moduls Systemoberfläche
GuiInterface	Versionsnummer des Moduls Benutzeroberfläche
TextDataBank	Versionsnummer des Moduls Textdatenbank
NetworkInterface	Versionsnummer des Moduls Netzwerkschnittstelle
OSInterface	Versionsnummer des Moduls Betriebssystemschnittstelle
CameraInterface	Versionsnummer des Moduls Kameraschnittstelle
VTCComServer	Versionsnummer des Moduls VTC ComServer
VTCDaBase	Versionsnummer des Moduls VTC Datenbank
VTCSettings	Versionsnummer des Moduls VTC Einstellungen
system.xml	Versionsnummer der Systemparameter
info.xml	Versionsnummer der Informationsparameter
audio.xml	Versionsnummer der Audioparameter
network.xml	Versionsnummer der Netzwerkparameter
os.xml	Versionsnummer der Betriebssystemparameter
runtime.xml	Versionsnummer der Laufzeitparameter
users.xml	Versionsnummer der Benutzerparameter
camera.xml	Versionsnummer der Kameraparameter
vtcCameraSettings.xml	Versionsnummer der VTC Kameraparameter
vtcDataBaseSettings.xml	Versionsnummer der VTC Datenbankparameter
vtcDisplaySettings.xml	Versionsnummer der Parameter für die VTC Darstellung
vtcLightSettings.xml	Versionsnummer der Parameter für die Beleuchtung
vtcServerSettings.xml	Versionsnummer der VTC Serverparameter
GI Patch Level	Patch-Stand des Golden Image (GI)

9.4.2 Sichern und wiederherstellen

Einstellungen ► Service ► Sichern und wiederherstellen

Die Einstellungen oder Anwenderdateien des Geräts können als Datei gesichert werden, damit sie nach einem Zurücksetzen auf die Werkseinstellungen oder für die Installation auf mehreren Geräten verfügbar sind.

Parameter	Erklärung
Einstellungen wiederherstellen	Wiederherstellen der gesicherten Einstellungen Weitere Informationen: "Einstellungen wiederherstellen", Seite 129
Einstellungen sichern	Sichern der Einstellungen des Geräts Weitere Informationen: "Einstellungen sichern", Seite 128

9.4.3 Software-Optionen

Einstellungen ► Service ► Software-Optionen

Parameter	Erklärung
Überblick	Übersicht über alle Software-Optionen, die auf dem Gerät aktiviert sind
Optionen anfordern	Erzeugen eines Lizenzschlüsselanspruchs zur Anfrage bei einer HEIDENHAIN-Serviceanforderung Weitere Informationen: "Lizenzschlüssel anfordern", Seite 130
Testoptionen anfordern	Erzeugen eines Lizenzschlüsselanspruchs zur Anfrage bei einer HEIDENHAIN-Serviceanforderung Weitere Informationen: "Lizenzschlüssel anfordern", Seite 130
Optionen aktivieren	Aktivierung der Software-Optionen mit Hilfe des Lizenzschlüssels oder der Lizenzdatei Weitere Informationen: "Lizenzschlüssel freischalten", Seite 131

9.4.4 Werkzeuge

Pfad: **Einstellungen ► Service ► Werkzeuge**

Parameter	Erklärung
Fernzugriff für Bildschirmfotos	Aktivierung des Fernzugriffs für Bildschirmfotos der Software <ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen: ON oder OFF ■ Standardeinstellung: OFF
Hilfswerkzeuge	Zugriff auf die Hilfswerkzeuge nur mit Passwort möglich

10

**Service und
Wartung**

10.1 Überblick

Dieses Kapitel beschreibt die Servicefunktionen der Software. Sie können Ihre Einstellungen sichern und wiederherstellen. Zudem können Sie Software-Optionen aktivieren.



Die folgenden Schritte dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden.

Weitere Informationen: "Qualifikation des Personals", Seite 14

10.2 Einstellungen sichern

Die Einstellungen können als Datei gesichert werden, damit sie nach einem Zurücksetzen auf die Werkseinstellungen oder für die Installation auf mehreren Geräten verfügbar sind.



- ▶ Im Hauptmenü auf **Einstellungen** tippen



- ▶ Auf **Service** tippen
- ▶ Nacheinander öffnen:
 - **Sichern und wiederherstellen**
 - **Einstellungen sichern**
- ▶ Auf **Vollständige Sicherung** tippen
- ▶ Ggf. USB-Massenspeicher (FAT32-Format) in eine USB-Schnittstelle einstecken
- ▶ Ordner wählen, in den die Konfigurationsdatei kopiert werden sollen
- ▶ Gewünschten Namen der Konfigurationsdaten eingeben, z. B. "<yyyymmdd>_config"
- ▶ Eingabe mit **RET** bestätigen
- ▶ Auf **Speichern unter** tippen
- ▶ Die erfolgreiche Sicherung der Konfiguration mit **OK** bestätigen
- > Die Konfigurationsdatei wurde gesichert.

Weitere Informationen: "Sichern und wiederherstellen", Seite 125

10.3 Einstellungen wiederherstellen

Gesicherte Einstellungen können wieder geladen werden. Die aktuelle Konfiguration der Software wird dabei ersetzt.



- ▶ Im Hauptmenü auf **Einstellungen** tippen
- ▶ Nacheinander aufrufen:
 - **Service**
 - **Sichern und wiederherstellen**
 - **Einstellungen wiederherstellen**
- ▶ Auf **Vollständige Wiederherstellung** tippen
- ▶ Ggf. USB-Massenspeicher in eine USB-Schnittstelle einstecken
- ▶ Zum Ordner navigieren, der die Sicherungsdatei enthält
- ▶ Sicherungsdatei wählen
- ▶ Auf **Auswählen** tippen
- ▶ Die erfolgreiche Übertragung mit **OK** bestätigen
- > Die Software wird beendet.

10.4 Software-Optionen aktivieren

Zusätzliche **Software-Optionen** werden über einen **Lizenzschlüssel** aktiviert.



Sie können die aktivierten **Software-Optionen** auf der Übersichtsseite prüfen.

Weitere Informationen: "Software-Optionen prüfen", Seite 132

10.5 Lizenzschlüssel anfordern

Sie können einen Lizenzschlüssel mit folgenden Verfahren anfordern:

- Antrag für Lizenzschlüssel-anfrage erstellen

Antrag für Lizenzschlüssel-anfrage erstellen



- ▶ Im Hauptmenü auf **Einstellungen** tippen



- ▶ Auf **Service** tippen
- ▶ Auf **Software-Optionen** tippen
- ▶ Um eine kostenpflichtige Software-Option anzufordern, auf **Optionen anfordern** tippen
- ▶ Um eine kostenlose Testoption anzufordern, auf **Testoptionen anfordern** tippen
- ▶ Um die gewünschten Software-Optionen zu wählen, auf die entsprechenden Häkchen tippen bzw. mit **+** und **-** die Anzahl der Optionen wählen



- ▶ Um die Eingabe zurückzusetzen, bei der jeweiligen Software-Option auf das Häkchen tippen

- ▶ Auf **Antrag erstellen** tippen
- ▶ Im Dialog den gewünschten Speicherort wählen, in den der Lizenzantrag gespeichert werden soll
- ▶ Einen geeigneten Dateinamen eingeben
- ▶ Eingabe mit **RET** bestätigen
- ▶ Auf **Speichern unter** tippen
- > Der Lizenzantrag wird erstellt und im gewählten Ordner abgelegt.
- ▶ USB-Stick sicher entfernen
- ▶ HEIDENHAIN-Serviceniederlassung kontaktieren, Lizenzantrag übermitteln und einen Lizenzschlüssel anfordern
- > Der Lizenzschlüssel und die Lizenzdatei werden generiert und per E-Mail übermittelt.

10.6 Lizenzschlüssel freischalten

Ein Lizenzschlüssel kann über folgende Möglichkeiten freigeschaltet werden:

- Lizenzschlüssel am Gerät aus der übermittelten Lizenzdatei einlesen
- Lizenzschlüssel am Gerät manuell eintragen

10.6.1 Lizenzschlüssel aus Lizenzdatei einlesen



- ▶ Im Hauptmenü auf **Einstellungen** tippen



- ▶ Auf **Service** tippen
- ▶ Nacheinander öffnen:
 - **Software-Optionen**
 - **Optionen aktivieren**
- ▶ Auf **Lizenzdatei einlesen** tippen
- ▶ Lizenzdatei im Dateisystem, auf dem USB-Massenspeicher oder im Netzlaufwerk wählen
- ▶ Die Auswahl mit **Auswählen** bestätigen
- ▶ Auf **OK** tippen
- > Der Lizenzschlüssel wird aktiviert.
- ▶ Auf **OK** tippen
- > Abhängig von der Software-Option kann ein Neustart erforderlich sein.
- ▶ Neustart mit **OK** bestätigen
- > Die aktivierte Software-Option steht zur Verfügung.

10.6.2 Lizenzschlüssel manuell eintragen



- ▶ Im Hauptmenü auf **Einstellungen** tippen



- ▶ Auf **Service** tippen
- ▶ Nacheinander öffnen:
 - **Software-Optionen**
 - **Optionen aktivieren**
- ▶ In das Eingabefeld **Lizenzschlüssel** den Lizenzschlüssel eintragen
- ▶ Eingabe mit **RET** bestätigen
- ▶ Auf **OK** tippen
- > Der Lizenzschlüssel wird aktiviert.
- ▶ Auf **OK** tippen
- > Abhängig von der Software-Option kann ein Neustart erforderlich sein.
- ▶ Neustart mit **OK** bestätigen
- > Die aktivierte Software-Option steht zur Verfügung.

10.7 Software-Optionen prüfen

Auf der Übersichtsseite können Sie prüfen, welche **Software-Optionen** für das Gerät freigeschaltet sind.



- ▶ Im Hauptmenü auf **Einstellungen** tippen



- ▶ Auf **Service** tippen
- ▶ Nacheinander öffnen:
 - **Software-Optionen**
 - **Überblick**
- > Eine Liste der freigeschalteten **Software-Optionen** wird angezeigt.

11 Index

- A**
- Ampel
 - Werkzeugstatus..... 109
 - Aufnahme
 - siehe Bild..... 87
 - Aufnehmen..... 87
- B**
- Bedienelemente
 - Bestätigen..... 76
 - Bildschirmtastatur..... 75
 - Drop-down-Liste..... 76
 - Hauptmenü..... 72
 - Schaltfläche Plus Minus..... 76
 - Schiebereglern..... 76
 - Schiebeschalter..... 76
 - Schließen..... 76
 - Umschalter..... 76
 - Zurück..... 76
 - Bediener..... 14
 - Bedienung
 - Allgemeine Bedienung..... 72
 - Bedienelemente..... 75
 - Benutzeroberfläche
 - Menü Einstellungen..... 79
 - Menü Manuelle
 - Werkzeuginspektion..... 77
 - Menü Werkzeugauswertung... 78
 - Betreiberpflichten..... 15
 - Bild
 - Beleuchtung..... 84
 - Einzelansicht..... 104
 - Inspektionsansicht..... 106
 - Parameter für Einzelbild..... 88
 - Serie hinzufügen..... 100
 - Vergleichsansicht..... 115
 - Verschleißmessung..... 110
 - Bildanzeige..... 104
 - Bilddatenbank..... 118
- D**
- Dezimaltrennzeichen..... 119
 - Dokumentation
 - Addendum..... 9
 - Benutzerhandbuch..... 9
 - Betriebsanleitung..... 9
 - Download..... 8
 - Doppelt tippen..... 73
- E**
- Einheiten..... 119
 - Einstellungen
 - Menü..... 79
 - Sichern..... 128
 - Wiederherstellen..... 129
 - Einzelbild erstellen..... 87
- F**
- Fachpersonal..... 14
- G**
- Gesten
 - Doppelt tippen..... 73
 - Halten..... 74
 - Tippen..... 73
 - Ziehen..... 74
- H**
- Halten..... 74
- I**
- Informationshinweise..... 10
 - Inspektionsansicht..... 106
- K**
- Kamera
 - Beleuchtungspalette..... 84
 - Einstellungen..... 121
 - Live-Bild..... 83
- L**
- LEDs..... 84
 - Licht einstellen..... 86
 - Einfach..... 86
 - Erweitert..... 86
 - Live-Bild..... 83
 - Lizenzdatei einlesen..... 131
 - Lizenzschlüssel
 - Anfordern..... 130
 - Eintragen..... 131
 - Freischalten..... 131
- M**
- Mausaktionen
 - Doppelt tippen..... 73
 - Halten..... 74
 - Tippen..... 73
 - Ziehen..... 74
 - Menü
 - Einstellungen..... 79, 118
 - Manuelle Werkzeuginspektion.... 77, 82
 - Werkzeugauswertung..... 78, 92
 - Menüebene in
 - Werkzeugauswertung..... 93
 - Mosaik-Ansicht..... 107
- N**
- Nachkommastellen..... 119
 - Navigationselemente..... 93
- P**
- Panoramabild..... 105, 107
- Q**
- Qualifikation des Personals..... 14
- R**
- Rundungsverfahren..... 119
- S**
- Serie..... 100
 - Sicherheitshinweise..... 10
 - Sicherheitsvorkehrungen..... 14
 - Software installieren..... 18
 - Software-Optionen aktivieren.... 129
- T**
- Tippen..... 73
- V**
- Vergleich..... 115
 - Vermessungszyklen
 - Grundlagen..... 43
 - Verschleisskontrolle..... 115
 - Verschleißmessung..... 110
 - Verschleißwerte
 - Export..... 113
 - VTC-Zyklen..... 26
- W**
- Werkzeug
 - bewerten..... 99, 109
 - virtuell ausspiegeln..... 105
 - Werkzeugauswertung
 - Menüebene..... 93
- Z**
- Ziehen..... 74
 - Zyklen
 - Aufnahmen..... 33
 - Bruchkontrolle..... 37
 - Manuelle Inspektion..... 30
 - Schneidenwinkel Vermessung 40
 - Temperaturkompensation..... 46
 - VT Einrichtung..... 28
 - VT Kalibrierung..... 44
 - Werkzeug komplett messen.... 63
 - Werkzeuglänge vermessen..... 50
 - Werkzeugradius R2 vermessen.... 58
 - Werkzeugradius vermessen.... 54
 - Werkzeug Spitze vermessen... 66

12 Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1:	Hauptmenü der Benutzeroberfläche.....	72
Abbildung 2:	Bildschirmtastatur.....	75
Abbildung 3:	Bildschirmtastatur.....	
Abbildung 4:	Menü Manuelle Werkzeuginspektion	77
Abbildung 5:	Menü Werkzeugauswertung	78
Abbildung 6:	Menü Einstellungen	79
Abbildung 7:	Menü Manuelle Werkzeuginspektion	82
Abbildung 8:	Live-Bild der Kamera 2.....	83
Abbildung 9:	Dialog Beleuchtung	84
Abbildung 10:	Dialog Neues Bild	87
Abbildung 11:	Dialog Abblasen	89
Abbildung 12:	Menü Werkzeugauswertung	92
Abbildung 13:	Dialog Anpassen	95
Abbildung 14:	Menüebene Gruppe	96
Abbildung 15:	Dialog Anpassen	98
Abbildung 16:	Menüebene Werkzeuge	99
Abbildung 17:	Dialog Anpassen	101
Abbildung 18:	Werkzeuganalyse.....	103
Abbildung 19:	Beleuchtungswinkel bei Panoramabild.....	105
Abbildung 20:	Panoramabild von kleinen Werkzeugen.....	105
Abbildung 21:	Modus Inspektion	106
Abbildung 22:	Modus Verschleißmessung	110
Abbildung 23:	Menüebene Gruppe	113
Abbildung 24:	Werkzeug wählen in der Menüebene Gruppe	113
Abbildung 25:	Dialog Exportieren	114
Abbildung 26:	Modus Vergleich	116

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

☎ +49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

Technical support ☎ +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com

