

HEIDENHAIN



VTC 用户手册

VT 121、VT 122视觉系统的软件 版本1.4.x

中文 (zh-CN) 11/2024

目录

1	基础	知识		7
	1.1	概要		8
	1.2	关于本轴	次件	8
	1.3	本产品的	的文档	8
		1.3.1 1.3.2 1.3.3	本文档适用性 有关阅读本文档的说明 文档的存放和分发	8 9 9
	1.4	关于这些	些说明	10
		1.4.1 1.4.2 1.4.3	本说明的目标用户群 文档说明 标记文字的图标和字体	10 11 12

2 安全性...... 13

2.1	概要	14
2.2	公认安全注意事项	14
2.3	目的用途	14
2.4	不当使用	14
2.5	人员资质	14
2.6	产品使用公司责任	14
2.7	公认的安全注意事项	15
	2.7.1 电气安全注意事项	15

3	软件3	安装	17
	3.1	概要	18
	3.2	安装软件	18

4	调试		19
	4.1	概要	20
	4.2	配置视觉系统驱动程序软件	20
	4.3	选择视觉系统(摄像头)	20
			-

5	VTC	盾环		21
	5.1	基础知识	Į	22
		5.1.1	VTC刀具表	25
		5.1.2	概要	26
	5.2	循环620)(VT设置)	28
		5.2.1	循环参数	29
	E 2	任17601		20
	5.5	1個10021	.(于动位测)	29
		J.J.1	7月27トシダズ	21
	5.4	循环622	2(图像)	32
		5.4.1	循环参数	34
	5.5	循环623	3(破损检查)	35
		5.5.1	循环参数	37
		5.5.2	支持的查询	38
	5.6	循环624	(测量切削刃角度)	39
		5.6.1	循环参数	40
	57	测量循环	(其砂印)	41
	5.7	5.7.1	一般信息	41
	-			
	5.8	循环625	5(VT校准)	42
		5.8.1	循圤参致	43
	5.9	循环626	5(温度补偿)	44
		5.9.1	循环参数	46
	5.10	循环627	/(刀具长度)	47
		5.10.1	循环参数	50
	5 11	循环628	2(刀目半泾)	50
	J.11	5.11.1	循环参数	53
	5.12	循环629)(刀具半径2)	55
		5.12.1	循外参致	57
	5.13	循环630)(测量刀具)	59
		5.13.1	循环参数	61
	5.14	循环631	. (测量刀尖)	61
		5.14.1	循环参数	63

显作	65
NTF	
概要	66
用户界面	66
使用触控屏和手势操作	67
常规操作件和功能	69

目录

6.4	常规操作件和功能	69
6.5	Manual tool inspection菜单	71
6.6	刀具评估菜单	72
6.7	设置菜单	73

6 基本操作.....

6.1

6.2

6.3

7	手动7	」具检测		75
	7.1	概要		76
	7.2	显示摄像	缺图像	77
	7.3	Lighting	g palette	78
		7.3.1 7.3.2 7.3.3	打开照明面板 Lighting palette的操作件 配置照明	78 79 80
	7.4	手动单帽	a.	80
		7.4.1 7.4.2	拍摄手动单幅图像	81 82
	7.5	清洁		83

8	刀具	平估		85
	8.1	概要		86
	8.2	在刀具评	阳白中浏览	87
	8.3	刀且评估	; 莅 单 邑	87
	0.0	831		88
		832	万兵计旧未平左印第FFF	88
		8.3.3	重命名和定制组别	89
		8.3.4	删除组别	89
	0 /	伯可辛克		00
	0.4	组加米年		90
		8.4.1	组采甲层的操作件	90
		8.4.2	添加新刀具数据项	91
		8.4.3	重命名和定制刀具数据项	91
		8.4.4	删除刀具数据项	92
	8.5	刀具菜单	宝	93
		8.5.1	刀具菜单层的操作件	94
		8.5.2	添加新客像系列	94
		8.5.3	重命名和定制图像系列	95
		8.5.4	删除图像系列和个别图像	95
	0.0			0.0
	8.6	儿具分析	Τ	96
		8.6.1	使用图像阅读器模式	97
		8.6.2	使用检查模式	99
		8.6.3	使用磨损测量模式	102
		8.6.4	通过导出文件传输磨损值	104
		8.6.5	使用比较模式	106

100

9	汉 自	•••••		109
	9.1	概要		110
		911	如此信自	110
		912		110
		9.1.3	法	110
		9.1.4	,	111
		9.1.5	 版权	112
	9.2	传感器		113
		9.2.1	摄像头	113
		9.2.2	虚拟摄像头或硬件摄像头	113
	93	接口		114
	5.5	0.2.1		11/
		9.3.1	OFC UA加力路	114
	9.4	服务		115
		9.4.1	固件信息	115
		9.4.2	备份和还原配置	116
		9.4.3	软件选装项	116
		9.4.4	工具	116
10	保养	和维护…		117
	10.1	概要		118
	10.2	备份配置	물	118
			-	
	10.3	激活软件	+选装项	118
	10.4	申请许可	7证密匙	119
	10.5	激活许可	J证密匙	120
		10.5.1	由许可证文件上传许可证密匙	120
		10.5.1 10.5.2	由许可证文件上传许可证密匙 手动输入许可证密匙	120 120
	10.6	10.5.1 10.5.2 检查软件	由许可证文件上传许可证密匙 手动输入许可证密匙 非选装项	120 120 121
	10.6	10.5.1 10.5.2 检查软件	由许可证文件上传许可证密匙	120 120 121
	10.6	10.5.1 10.5.2 检查软件	由许可证文件上传许可证密匙 手动输入许可证密匙 非选装项.	120 120 121
11	10.6 索引 。	10.5.1 10.5.2 检查软件	由许可证文件上传许可证密匙 手动输入许可证密匙 +选装项	120 120 121 122
11	10.6 索引 。	10.5.1 10.5.2 检查软件	由许可证文件上传许可证密匙 手动输入许可证密匙 +选装项	120 120 121 122

100





1.1 概要

本章提供有关本产品的信息及其说明。

1.2 关于本软件

VTC软件是刀具检测的视觉系统中的一部分。这款软件结合VT 121视觉系统可检查 刀具状况和磨损, 且检测时刀具仍在机床加工区内。VT 122视觉系统也可测量刀 具。

此外,还支持以下应用:

- 在重要加工步骤开始前,检测刀具
- 切削参数的优化
- NC数控程序的优化
- 破损控制
- 刀具寿命到期后的刀具检测

VTC软件可连接HEIDENHAIN-TNC7或TNC 640数控系统,其NC数控软件版本需要34059x-10和更高版。在自动加工中,通过循环控制刀具成像、检测破损和测量刀具。

VTC软件可视觉评估刀具图像。更多功能包括:手动拍照,控制照明和曝光时间,以及图像数据库的管理。

1.3 本产品的文档

1.3.1 本文档适用性

使用本文档及软件前,需要核实文档与软件的相符性。 本用户手册适用于1280600.1.4.x版VTC软件,以及VT 121和VT 122视觉系统的循 环套件1386761-xx-xx(TNC7)和1334619-xx-03-xx(TNC 640)。



如果版本号不符,本文档无效,要查找当前文档,请访问www.heidenhain.com。

1.3.2 有关阅读本文档的说明

▲**警告**

如果未遵守文档说明要求,可能造成严重事故、人员伤害或财产损失!

如果未遵守文档要求,可导致严重事故、人员伤害或财产损坏。

- ▶ 认真并完整阅读本文档
- ▶ 保留本文档,以便未来查看

下表为文档的不同组成部分,依阅读的优先级顺序排列。

文档类型	描述
补充说明	"补充说明"为"操作说明"和"用户手册"中的相关内 容提供增补或替换内容。如果随产品一起提供了"补充说 明","补充说明"是最优先阅读的内容。全部其它文档的 内容均保持有效。
操作说明	"操作说明"提供有关产品正确安装和系统安装所需的全 部信息和安全注意事项信息。 "操作说明"随本产品一起提 供。 "操作说明"是第二优先阅读的内容。
用户手册	根据目的用途,"用户手册"提供有关正确操作本产品所 需的全部信息和安全注意事项。要下载"用户手册",请访 问 www.heidenhain.com.cn。 "用户手册"是第三优先阅 读的内容。

是否发现任何错误或有任何修改建议?

我们致力于不断改进我们的文档手册。如果您有建议,请将您的建议发至以下电子邮箱:

userdoc@heidenhain.de

1.3.3 文档的存放和分发

"用户手册"必须保存在工作位置处且必须可供全体人员随时使用。使用本产品的 公司必须告知每一名操作人员本"用户手册"的存放位置。如果"用户手册"的字 迹已难以辨认,使用本产品的公司必须向制造商索取新副本文件。 如果将本软件转让给任何第三方,必须将本"用户手册"提供给新机主。

1.4 关于这些说明

这些说明提供有关正确操作VTC软件所需的全部信息和安全注意事项。

1.4.1 本说明的目标用户群

执行以下任何任务之一的每名人员都必须阅读和遵守这些说明要求:

- 软件安装
- 软件配置
- 操作
- 保养和维护

1.4.2 文档说明

安全注意事项

注意事项是对操作本产品危险情况的警告并提供避免危险的方法。根据危险的严重 程度,注意事项分为以下几类:

<u>A</u>危险

危险表示人员伤害的危险。如果未遵守避免危险的说明要求,该危险将**导致人员** 死亡或严重伤害。

▲警告

警告表示人员伤害的危险。如果未遵守避免危险的说明要求,该危险可能**导致人** 员死亡或严重伤害。

A小心

小心表示人员伤害的危险。如果未遵守避免危险的说明要求,该危险**可能导致人员轻微或一定伤害**。

注意

注意表示物体或数据危险。如果未遵守避免危险的说明要求,该危险**可能导致人伤害之外的其它伤害,例如财产损失**。

提示信息

i

 $\textcircled{\baselinetwidth}{\textcircled{\baselinetwidth}{0}}$

M

提示信息用于确保本产品可靠和高效地工作。提示信息分为以下几类:

信息符表示**提示信息**。 提示信息提供重要的补充或辅助信息。

齿轮图标代表**依赖于机床**的功能。

所述功能取决于机床,例如:

- 机床配部分软件或硬件选装项
- 该功能的作用取决于可配置的机床设置

图书图标代表交叉引用。

交叉引用是转到外部文档的链接,例如机床制造商或其它供应商的手册。

1.4.3 标记文字的图标和字体

格式	含义
▶ >	表示一项操作和 操作的结果 举例:
	 ▶ 点触 OK > 信息关闭
=	
—	举例:
	■ TTL接口
	■ EnDat接口
	=
粗体	表示菜单、显示和按钮 举例 :
	▶ 点击 关机
	> 操作系统关闭

▶ 关闭电源开关







2.1 概要

本章介绍有关本产品正确安装和系统安装的重要安全信息。

2.2 公认安全注意事项

使用本系统时,必须认真遵守公认的安全注意事项,特别是有关带电设备操作方面 的安全注意事项。如果未遵守这些注意事项,可导致设备损坏或人身伤害。 必须注意安全规范与各个公司有关。如果本说明的内容与使用本系统的公司的规定 有冲突,必须使用其中较为严格的规定。

2.3 目的用途

VTC软件只允许用于以下用途:

- 在加工中心内执行刀具检测和视觉测量
- 加工中心的机内刀具测量(仅限与VT 122视觉系统一起使用)

2.4 不当使用

任何超出"目的用途"所规定的用途都被视为不当使用。机床制造商和使用机床的 公司承担由于不当使用所导致任何损坏的全部责任。 特别是,严禁用作安全功能的一部分。

2.5 人员资质

使用本产品的人员必须具有相应从业资质且必须充分阅读本产品及相关辅助设备所配文档资料的信息。

有关对于产品需执行个别操作的人员要求,详见这些说明文件中的相应章节。 根据用户的资质和工作任务,以下为各用户组的详细定义。

操作员

操作人员在目的用途的指定范围内使用和操作本产品。使用本产品的公司需告知使 用人有关特殊任务和不正确使用可导致的潜在危险信息。

资质合格人员

有资质的人员是指接受过产品使用公司有关执行高级操作和参数设置培训的人员。 有资质的人员接受过所需技术培训,拥有适当知识和经验并了解相应规定,因此能 执行应用所需和分配给他的任务所需技能并能主动发现和避免潜在风险。

2.6 产品使用公司责任

产品使用公司是指拥有或租用该产品和外部设备的公司。 承担始终满足目的用途要求的负责。

使用本产品的公司必须:

- 将需由本产品执行的不同任务分配给恰当、有资质和授权的人员
- 参加了权威培训机构及任务培训的人员
- 提供所有必要材料及措施使操作人员能完成要求的任务
- 确保仅在最佳技术状态时使用本产品
- 必须避免本产品被非授权使用

14

2.7 公认的安全注意事项



使用本产品的任何系统的安全性由组装方或系统安装方负责。

有关本产品需执行的各项操作的特定安全注意事项 , 详见这些说明文件中的相应章 节。

2.7.1 电气安全注意事项

▲警告 ▲

打开本产品时,接触带电零件有危险!

这可能导致电击、烧伤或死亡事故。

- ▶ 严禁打开外壳
- ▶ 只允许制造商进入本产品内部

▲警告

直接或间接接触带电零件可造成危险的电流流过人体!

这可能导致电击、烧伤或死亡事故。

- ▶ 对电气系统和带电部件进行工作时,只允许受过培训的电气专业人员执行操作
- ▶ 对于电源连接和所有接口连接,只允许使用满足相应标准要求的电缆和接头
- ▶ 请制造商立即更换损坏的电气部件
- ▶ 定期检查本产品上的所有连接的电缆及全部端口。必须立即排除连接松动或电缆划伤等缺陷

注意

损坏本产品内的零件!

如果打开本产品,其保修和质保将失效。

- ▶ 严禁打开外壳
- ▶ 只允许本产品的制造商进入本产品内部



软件安装

3.1 概要

本章提供下载和将VTC正确安装在计算机中需要的全部信息。

3.2 安装软件

下载安装程序

要安装VTC,需要访问海德汉官网,下载安装程序www.heidenhain.com

▶ 下载最新版:

www.heidenhain.com/service/downloads/software

根据需要,改变所选的目录。

- ▶ 浏览到网页浏览器的下载文件夹
- ▶ 解压缩下载的文件,解压缩到一个临时文件夹下
- > 解压缩安装程序文件到临时文件夹下。

核实要求

要确保VTC的正常运行,海德汉建议计算机满足以下最低要求:

- 四核处理器
- 内存:8 GB RAM
- 0.5 GB的硬盘空间,可保存大约1000幅图像
- Microsoft Windows 11或Microsoft Windows 10

安装VTC和驱动程序软件

i

要进行安装,需要用系统管理员身份登录到Microsoft Windows中。

安装VTC和驱动程序软件:

- ▶ 双击各安装程序文件,启动该文件
- > 安装向导打开。
- ▶ 接受许可证条件
- ▶ 按照操作向导的说明操作
- > VTC和驱动程序软件已安装到位;如果选中,创建桌面图标。
- 点击完成按钮,完成安装过程
- > VTC和驱动程序软件成功完成安装。



调试

概要 4.1

本章介绍本产品投入使用前的全部必要信息。需要VT 121或VT 122视觉系统已连接 了待配置的VTC软件。

4.2 配置视觉系统驱动程序软件

对于VTC,要检测到视觉系统,必须用IDS Camera Manager驱动程序软件进行配 置。

配置所连接的视觉系统:

- ▶ 通过Microsoft Windows "开始"菜单启动IDS Camera Manager驱动程序软 件。
- > 视觉系统项显示在Camera list表中。
- ▶ 点击Automatic ETH configuration 按钮
- > 配置功能自动运行并通过对话框确认。
- > 在Camera list表的Free和Avail.表列中,显示表项Yes。 如果自动配置失败:
- ▶ 点击 Expert mode
- ▶ 扩展IDS Camera Manager对话
- ▶ 点击Manual ETH configuration 按钮
- ▶ 在Parameters显示区中,输入视觉系统的静态IP地址



要输入IT地址,需要IT专家进行操作。

▶ 点击Close按钮

4.3 选择视觉系统(摄像头)

对于VTC,要控制视觉系统,必须在设置中选择此系统。



▶ 点击主菜单的**设置**



- ▶ 点击传感器
- ▶ 点击**摄像头**
- ▶ 选择需要的摄像头
- ▶ 点击**激活**
- > 所选的摄像头在VTC中。





5.1 基础知识

参见机床手册!

这个功能必须由机床制造商激活和调试。 必须已激活了**Python**软件选装项(#46/#7-01-1)。 必须已激活了**Remote Desktop Manager**软件选装项(#133/ #3-01-1)。



仅当用海德汉测头进行了视觉系统设置,海德汉才保证VTC循环的正常工作。

要使用基于摄像头的刀具检测系统,需要以下部件:

- VTC软件
- 摄像头驱动程序
- Python (#46/#7-01-1)
- Remote Desktop Manager (#133/#3-01-1)
- 硬件:
 - 海德汉VT 121或VT 122视觉系统和附件
 - 运行Microsoft Windows 10或11操作系统的外部计算机
 - 测头

应用

基于摄像头的刀具检测系统可在外部计算机上通过刀具图像直观检测刀具,包括 检查刀具磨损。也可在加工前和加工中,检测刀具破损。此外,可测量刀具和确 定刀具长度、半径、圆角半径和刀尖角的刀具数据。设置VTC软件后,可在数控 系统上立即使用其循环。VTC软件运行在外部计算机上,其操作系统为Microsoft Windows 10。

视觉刀具检测系统可检测圆柱形铣刀、球头铣刀或盘铣刀。摄像头2也可通过视觉检 测钻头。

数控系统使用以下刀具管理数据,识别不同的刀具类型。

刀具类型	R	R2	T-ANGLE
圆柱形铣刀	> 0	0	0
球头铣刀	> 0	= R	0
	> 0	> 0和< R	0
 钻头	> 0	0	> 0

术语

以下术语与VTC有关:

术语	释义
摄像头1	通常显示刀具侧视图。
摄像头2	通常显示刀具仰视图。
单幅	单幅是各个切削刃的一幅图像。
全景图	全景图是刀具的360°全景视图 , 可在检测模式下使 用。
	拼接图像是刀具仰视图所组成的完整图像。
轮廓图	轮廓图是在球头铣刀或可转位刀片的盘铣刀上各个 切削刃的轮廓图。
	保存所拍摄的图像,进行刀具评估。
第二安全高度	循环中指定的第二安全高度。第二安全高度为 20.5 mm并基于摄像头2的基准面。
焦平面 / 安全高度	焦平面位于摄像头的中心。相对摄像头的安全高度 如下所示并基于摄像头1的基准面。 ■ VT 121 = 20.5 mm ■ VT 122 = 52 mm

有关VTC循环的注意事项

全部VTC循环均为定义生效。数控系统一旦在程序运行中读到循环定义,自动运行该循环。



机床制造商定义进给速率、定位速度和主轴转速。

注意

碰撞危险!

如果将刀具自动定位在摄像头正面,当心碰撞。摄像头、机床和刀具可能损坏。

- ▶ 参见机床手册。
- ▶ 定位运动前,使用M140 MB MAX移到最大高度位置。

注意

碰撞危险!

对于摄像头1的视觉检测,此循环将刀具移到刀具的外半径位置。如果刀具轴的半径大于刀具半径,当心碰撞。

▶ 在运行程序, 单段方式操作模式下 , 测试NC数控程序或程序块

注意

碰撞危险!

如果调用循环前启动主轴转动且如果循环被**中断**,数控系统在循环结束时**不**重建原有状态。当心碰撞!

- ▶ 循环结束时,检查主轴转速
- ▶ 根据需要,循环调用后,以需要的速度再次调用刀具
- ▶ 编程主轴启动的操作,在NC数控程序中断后启动主轴

注意

碰撞危险!

如果在视觉检测期间未基于刀具的底沿测量刀具,当心碰撞!

- ▶ 基于刀具底沿测量刀具
- ▶ 在此之前,通过测量循环627或630测量刀具长度

注意

碰撞危险!

如果实际刀具直径大于被测刀具直径,当心与摄像头1碰撞!

- ▶ 基于刀具最外半径测量刀具
- 海德汉建议在FUNCTION MODE MILL加工模式下执行循环。
- 为达到有效的检测结果,必须将照明调整到理想状态。可用循环621 MANUAL INSPECTION调整照明。
- 必须在旋转轴的同一位置拍摄图像,且所配置的运动特性必须与摄像头校准所用的运动特性相同。机床制造商可根据需要在循环中保存此位置设置信息。

5.1.1 VTC刀具表

使用VTC-TOOLS.TAB保存刀具数据,拍摄单幅图像需要这些数据。此刀具表位于TNC:\table\文件夹下。

缩写	输入	对话	
т	刀具号	-	
	TOOL.T的刀具号		
START-ANGLE	切削刃的主轴角度	第一切削刃的主轴角度	
	可用循环 624 确定或手动输入切削刃的主轴角度。自 动测量切削刃的最小刀具直径为1.9 mm。		
TOOL-ID	刀具ID号	TOOL-ID	
	刀具ID号便于机床操作员在刀具评估时识别刀具。		
	ID号中含当前刀具日期和时间戳,时间精确到秒(例		
	如20191014112159)。		
ANGLE-2 至	切削刃2至32的主轴角度	第二切削刃的主轴角度	
ANGLE-32	可用循环624确定或手动输入切削刃的主轴角度。		
REF-ANGLE	接触角,单位度	接触角	
	通过接触角定义刀具半径R或R2上的点位,摄像头聚		
	焦在刀具上的此位置。此值仅适用于球头铣刀和盘铣 ————————————————————————————————————		
)].		
● 使用注意	事项:		
■ 如果切削刃在铣刀圆周上均匀分布,在刀具表中只需一个角度和切削刃 数量CUT则足够。			
■ 可用循环624或对刀仪确定切削刃的主轴角度并手动输入其值。			
■ 刀具被一直保存到刀具被手动删除或被同刀具号T的刀具覆盖。			

5.1.2 概要

数控系统的循环允许基于摄像头编程刀具监测程序。

执行以下操作:

- ▶ 选择**测头**软键
- > 数控系统显示可用的循环组。
- ▶ 选择VTC

数控系统提供以下循环:

A	循环620至624适用于VT 121和VT 122视觉系统。
U	循环625至631仅适用于VT 122视觉系统。

循环编 号	循环	页码
620	VT设置(VT SETUP)	28
	■ 视觉系统的校准	
621	手动检测(MANUAL INSPECTION)	29
	■ 通过实时图像进行刀具检查	
	■ 照明的调整	
	■ 摄像头1或摄像头2的选择	
622	图像(IMAGES)	32
	■ 图像的自动采集和保存	
	■ 图像采集模式的选择	
	■ 摄像头1及/或摄像头2的选择	
623	破损检查(BREAKAGE CHECK)	35
	■ 简单破损检测	
	■ 摄像头1的选择	
624	切削刃角度的测量(MEASUREMENT OF CUTTING EDGE ANGLE)	39
	■ 全部切削刃的主轴角度自动测量	
	■ 摄像头2的选择	
625	VT校准(VT CALIBRATION)	42
	■ VT 122视觉系统的校准及标准刀	
626	温度补偿(TEMPERATURE COMPENSATION)	44
	■ 温度相关偏差的补偿	
	■ 进行基准测量或比较测量	
627	刀具长度(TOOL LENGTH)	47
	■ 测量刀具长度	
	■ 将刀具长度或长度差值写入刀具表	
628	刀具半径 (TOOL RADIUS)	50
	■ 测量刀具半径	
	■ 将刀具半径或半径差值写入刀具表	

循环编 号	循环	页码
629	刀具半径2(TOOL RADIUS 2) ■ 测量圆角半径 R2 ■ 使用圆角半径的结果调整长度和半径。 ■ 将刀具长度、刀具半径和 R2 或差值写入刀具表	55
630	测量刀具(MEASURE TOOL) ■ 测量刀具长度和半径 ■ 将刀具长度和半径或差值写入刀具表	59
631	测量刀尖(MEASURE TOOL TIP) 测量理论刀具长度、钻头的圆柱部分长度或刀尖角 将刀具长度或长度差值DL写入刀具表 将刀尖角写入刀具表 	61

5.2 循环620(VT设置)

应用

A

仅当与海德汉测头一起使用时,海德汉才保证VT设置循环正常工作。

循环**620(VT设置**)通过测头校准视觉系统。 此循环使用摄像头的圆形顶面为起始位置。必须手动预定位测头,将其定位在起始 位置上方。



校准期间所确定的视觉系统坐标为机床坐标系下的坐标。 循环顺序:

- 1 该循环解释NC数控程序。
- 2 数控系统显示对话窗口,提示测头必须位于正确的位置。
- 3 手动操作:
- ▶ 将测头定位在圆形表面上方
- ▶ 测头达到正确位置时, 立即按下NC启动
- 4 数控系统探测圆形表面在刀具轴上的位置。
- 5 测头移到圆角点的临边Q624并探测两边。
- 6 循环结束时,测头返回第二安全高度。

注意

- VTC不能主动结合倾斜工件平面功能使用。
- 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

5.2.1 循环参数



参数
Q623 侧摄像头的视图X+ 从X+基本轴方向看,摄像头1的近似视角(+/-10°)。数控 系统在校准期间确定准确的角度。 输入: 0360
Q624 预设点的角点号 角点数量决定被探测的邻边。 输入:1,2,3,4



举例

11 TCH PROBE 620 VT EINRICHTUNG ~		
Q623=+0	;VIEWING ANGLE ~	
Q624=+1	;NUMBER OF CORNER	

5.3 循环621(手动检测)

应用

循环621 (手动检测)可视觉检查刀具和调整照明。

循环顺序:

- 1 数控系统将刀具移到第二安全高度并将刀具定位在被选摄像头的前方。
 - Q620=1:数控系统将刀具定位在摄像头1旁,平移刀具半径和安全高度的尺寸。定位操作取决于Q629 Contact angle。
 - Q620 = 2 : 数控系统将刀具定位在摄像头2上方第二安全高度的位置。
- 2 然后,如果主轴正在旋转,此循环停止主轴旋转。
- 3 可用NC启动恢复循环运行。
- 4 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。
- 5 如果在循环调用前, 主轴已旋转, 数控系统在循环结束时, 恢复主轴的此状态。

更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 在手动检测循环前,压缩空气吹气清洁刀具一秒钟。

注意

刀具说明

侧视图像 – 摄像头1

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
钻头	0.2 mm	32 mm	-
端铣刀	0.2 mm	无限制	-
	0.2 mm	32 mm	-
	0.2 mm	32 mm	<=16 mm

仰视图像 – 摄像头2

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
钻头	0.2 mm	32 mm	-
端铣刀	0.2 mm	无限制	-
球头铣刀	0.2 mm	32 mm	-
盘铣刀	0.2 mm	32 mm	<=16 mm

■ 根据刀具情况,必须在刀具表中保存以下数据:

■ R

= L.

■ 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

5.3.1 循环参数



举例

11 TCH PROBE 621 MANUAL INSPECTION ~			
Q620=+1	;CAMERA SELECTION ~		
Q629=+0	;CONTACT ANGLE		

5.4 循环622(图像)

应用

循环622 (图像)可拍摄刀具图像并保存图像。

循环顺序:

- 1 数控系统将刀具移到第二安全高度并将刀具定位在被选摄像头的前方:
 - Q620 = 1: 数控系统将刀具定位在摄像头1旁,平移刀具半径和安全高度的尺寸。
 - Q620 = 2 : 数控系统将刀具定位在摄像头2上方第二安全高度的位置。
- 2 主轴旋转被停止或根据Q621的定义减速:
 - 摄像头1的全景图:主轴减速旋转
 - 摄像头2的全景图:主轴停止旋转
 - 单幅:主轴停止旋转
- 3 此循环生成所需的刀具图像
 - 如果Q622不等于0,数控系统在多个焦平面上拍摄多幅图像,具体取决于半 径R2。
- 4 外部计算机将VTC软件的刀具评估功能所拍摄的图像保存在所定义的子文件夹下。
- 5 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。
- 6 如果在循环调用前, 主轴已旋转, 数控系统在循环结束时, 恢复主轴的此状态。

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 拍摄刀具图像前,压缩空气吹气清洁刀具一秒钟。
- 单幅拍摄期间,压缩空气吹气清洁各个所需切削刃半秒钟。
- 拍摄全景图像时,在拍摄图像开始时快速用压缩空气吹气清洁刀具。

注意

- 编程单幅拍摄功能时,必须在VTC-TOOLS.TAB中指定切削刃的主轴角度。 更多信息: "VTC刀具表", 25 页
- 轮廓图适用于球头铣刀或配非螺旋可转位刀片的盘铣刀。
- 摄像头1拍摄的全景图适用于圆柱形端铣刀。
- 如果定义拼接图像由摄像头2拍摄,摄像头拍摄刀具底面多幅图像并自动合成为一幅清晰图像。
- 要支持循环622全景图功能,需要VTC选装项。

5

刀具说明

侧视图像 – 摄像头1

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
钻头	0.2 mm	32 mm	-
	0.2 mm	无限制	-
	0.2 mm	32 mm	-
	0.2 mm	32 mm	<=16 mm

仰视图像 – 摄像头2

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
钻头	0.2 mm	32 mm	-
端铣刀	0.2 mm	无限制	-
球头铣刀	0.2 mm	32 mm	-
	0.2 mm	32 mm	<=16 mm

■ 根据刀具情况,必须在刀具表中保存以下数据:

- R
- = L.
- R2
- CUT (全景图无需此输入信息。)
- T-ANGLE
- 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

5.4.1 循环参数



	参数
	QS610 任务的标识名
2	在刀具评估中,保存图像文件的文件夹名。
	输入:最多不超过255个字符
	Q620 摄像头的选择
	摄像头1或摄像头2的选择
	11:摄像头1所采集的图像
	2 2:摄像头2所采集的图像
	3:摄像头1先采集的的图像,然后摄像头2采集的图像
	4:摄像头2先采集的的图像,然后摄像头1采集的图像
4	输入:1,2,3,4
	Q621 图像采集模式的选择
	单幅图像、全景图像或拼接图像的选择:
	0:摄像头1的单幅图像,摄像头2的单幅图像
// >	1:摄像头1的全景图像,摄像头2的单幅图像
	2:摄像头1的单幅图像,摄像头2的拼接图像
	3:摄像头1的全景图像,摄像头2的拼接图像
	输入:0,1,2,3
	Q622 视图选择
	切削刃的俯视图或轮廓图图像选择。每一个所保存的切削刃 都重复此操作。
	0:单切削刃的俯视图。如果Q629=0,摄像头拍摄各个切 削刃在多个佳平面上的多幅图像。VTC软件合成各个图像

组成一幅清晰图像。

1:轮廓视图;数控系统旋转刀具90°并平移刀具,使摄像 头角点位于切削刃的轮廓上。摄像头拍摄切削刃全轮廓的图 像。如果无法在一幅图像中拍摄轮廓,数控系统在加工面上 移动刀具并拍摄切削刃轮廓的多幅图像。VTC软件合成各个 图像,组成一幅清晰图像。

2:摄像头拍摄俯视图,然后拍摄各个切削刃轮廓视图的图 像。参见模式0和1。

此参数仅适用于摄像头1。

输入:0,1,2



举例

11 TCH PROBE 622 IMAGES	~
QS610="TEST"	;JOB NAME ~
Q620=+1	;CAMERA SELECTION ~
Q621=+0	;IMAGE CAPTURE MODE ~
Q622=+0	;SELECTION OF VIEW ~
Q629=+0	;CONTACT ANGLE

5.5 循环623(破损检查)

应用

循环623 (破损检查)用于检测刀具破损。数控系统将检查结果保存在参数Q601中。可检查圆柱刀具、钻头、球头铣刀和盘铣刀的破损情况。 循环顺序:

- 数控系统将刀具移到第二安全高度,然后将刀具定位在摄像头1旁,其位于最外 刀具半径与安全高度之和的位置。
- 2 数控系统启动主轴。
- 3 VTC软件比较破损检查值与数控系统的LBREAK数据,并检查刀具是否破损。数 控系统将结果保存在Q601中。
- 4 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。
- 5 如果在循环调用前,主轴已旋转,数控系统在循环结束时,恢复主轴的此状态。

数控系统将球头铣刀、盘铣刀和钻头移到相比圆柱形刀具更接近摄像头的 位置:

- 球头铣刀:更接近摄像头,更接近的尺寸为R
- 盘铣刀:更接近摄像头,更接近的尺寸为R2
- 钻头:更接近摄像头,更接近的尺寸为R

结果参数 Q601:

结果	含义	
-1	无结果	
0	刀具未破损	
2	刀具破损	

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 拍摄刀具图像前,压缩空气直接吹气清洁刀具一秒钟。
注意



机床制造商指定是否锁定破损的刀具。

■ 如果在刀具表中指定了LBREAK,可检查刀具的破损情况。

刀具说明

破损控制

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
 钻头	0.5 mm	32 mm	-
	0.5 mm	无限制	-
	0.5 mm	32 mm	-
	0.5 mm	32 mm	<=16 mm

■ 根据刀具情况,必须在刀具表中保存以下数据:

- R R
- = L.
- R2
- LBREAK
- 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

5.5.1 循环参数

帮助图形	参数	
	循环623无循环参数。	用END按键结束循环输入。

举例

11 TCH PROBE 623 BREAKAGE CHECK

5.5.2 支持的查询

破损检查循环输入参数**Q601**值。 可能值为:

- **Q601** = -1 : 无结果
- **Q601** = 0:刀具未破损
- **Q601** = 2 : 刀具破损

请求参数**Q601**的示例:

0 BEGIN PGM 6 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	工件毛坯定义:圆柱形
2 FUNCTION MODE MILL	激活铣削模式
3 TOOL CALL 1 Z S4500	
4 L Z+250 R0 FMAX M3	
5 LBL 20	
6 TCH PROBE 623 BREAKAGE CHECK	定义循环623
7 FN 9: IF +Q601 EQU -1 GOTO LBL 20	如果参数Q601 = -1 , 跳转至LBL 20
8 FN 9: IF +Q601 EQU +0 GOTO LBL 21	如果参数Q601 = 0 , 跳转至LBL 21
9 FN 9: IF +Q601 EQU +2 GOTO LBL 22	如果参数Q601 = +2 , 跳转至LBL 22
10 LBL 21	编程加工操作
57 LBL 22	LBL 22的定义
58 STOP	程序停止;操作员可检测刀具
59 LBL 0	
60 END PGM 6 MM	

5.6 循环624 (测量切削刃角度)

应用

循环624 (测量切削刃角度)可自动确定切削刃的主轴角度。数控系统将其输入 在VTC-TOOLS.TAB表中。

更多信息: "VTC刀具表", 25 页

切削刃的主轴角度用于在循环621中预定位和用于循环622的单幅图像和轮廓图像。 因此,建议所用的每把刀具都使用循环624。

循环顺序:

- 1 数控系统将刀具移到第二安全高度,然后将刀具定位在摄像头2的上方。
- 2 如果主轴旋转已激活,数控系统停止主轴旋转。
- 3 此循环自动确定切削刃的主轴角度。
- 4 主轴角度被输入在VTC-TOOLS.TAB表中。
- 5 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置
- 6 如果在循环调用前, 主轴已旋转, 数控系统在循环结束时, 恢复主轴的此状态。

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 拍摄刀具图像前,压缩空气直接吹气清洁刀具一秒钟。
- 在测量切削刃的主轴角度期间,压缩空气吹气清洁每一个连续的切削刃半秒钟。

注意

- 测量切削刃的主轴角度只适用于圆柱形刀具、球头铣刀或盘铣刀。
- 为了确保切削刃测量的理想效果,海德汉建议球头铣刀或盘铣刀的参数Q629 Contact angle编程值在+30°至+60°之间。
- 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

刀具说明

仰视图像 – 摄像头2

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
端铣刀	1.9 mm	无限制	
球头铣刀	1.9 mm	32 mm	
盘铣刀	1.9 mm	32 mm	<=16 mm

■ 根据刀具情况,必须在刀具表中保存以下数据:

- R
- = L
- R2
- CUT
- 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

5.6.1 循环参数

帮助图形	参数
	Q625 分配新刀ID
	要识别刀具评估中的刀具 , 必须分配了刀具ID号。只有这样 才能区分刀具。刀具ID号保存在 VTC-TOOLS.TAB 表中。
	0 :如果刀具ID号已存在,数控系统将使用此号。如果尚无 刀具ID号,数控系统为当前刀具添加新行并分配一个新刀具 ID号。
	1 :数控系统必须生成新刀具ID号。如果已为刀具分配了ID 号 , ID号将被改写。
	输入: 0,1
	更多信息: "VTC刀具表", 25 页
	Q629 R/R2处的接触角
	通过接触角可定义刀具半径R或R2上的点位,摄像头聚焦刀 具并测量切削刃。
	>=1:数控系统使用所确定的接触角聚焦各个切削刃。
	数控系统将此值保存在VTC刀具表的REF-ANGLE表列中。
	此参数仅适用于球头铣刀和盘铣刀。
	输入: 190

举例

11 TCH PROBE 624	MEASUREMENT OF CUTTING EDGE ANGLE ~	
Q625=+0	;NEW TOOL ID ~	
Q629=+30	;CONTACT ANGLE	

5.7 测量循环基础知识

5.7.1 一般信息

VTC测量循环自动测量刀具。长度、半径、圆角半径、刀尖角或补偿值都保存在刀 具表中,并在其后的加工操作中考虑这些值。

要精确指定刀具的实际值,必须校准摄像头;否则数控系统无法提供精确的测量结果。

为此,数控系统的循环625(VT校准)用于此目的。

数控系统还提供循环**626 (温度补偿)**功能。该循环可补偿机床受温度的影响和补偿温度相关的偏差。例如,可通过轴偏移体现温度偏差。

可用海德汉的标准刀校准摄像头和确定温度补偿。

- 可用以下循环测量刀具:
- 循环627 (刀具长度)
- 循环628 (刀具半径)
- 循环629 (刀具半径2)
- 循环630 (测量刀具)
- 循环631(测量刀尖)
- 刀具测量循环操作顺序
- 1 预定位
- 2 在第一测量位置测量



数控系统在每一个测量位置测量两次。第二次测量时,数控系统平移刀 具一个像素。在这两个值的基础上,数控系统确定最大值,然后用此值 继续。

- 3 根据需要继续测量
- 4 根据需要使用其它测量位置

5.8 循环625(VT校准)

应用

6

仅当与海德汉VT 122校准刀一起使用时,海德汉才保证VT校准循环正常工作。

海德汉提供此校准刀附件。

循环625(VT校准)校准VT 122视觉系统使用标准刀。 校准期间所确定的视觉系统坐标为机床坐标系下的坐标。

要求

循环开始前,必须测量摄像头。为此,数控系统提供以下循环:

■ 循环620 (VT设置)

循环顺序

- 1 数控系统将标准刀移到第二安全高度,然后将其定位在摄像头1的焦平面上。焦点位于标准刀的最外刀具半径上。
- 2 数控系统启动主轴。
- 3 数控系统基于L-OFFS将标准刀定位在摄像头前方。
- 4 数控系统基于刀具半径执行摄像头的第一次校准。根据**Q633**(**重复测量**)的定义,数控系统重复进行多次校准。
- 5 数控系统基于刀具表的R-OFFS和刀具长度L,将标准刀定位在摄像头前方。
- 6 数控系统沿刀具轴执行摄像头的第二次校准。根据**Q633 (重复测量**)的定义,数控系统重复进行多次校准。
- 7 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。
- 8 如果在循环调用前,主轴已旋转,数控系统在循环结束时,恢复主轴的此状态。 更多信息: "有关VTC循环的注意事项",24页

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 第一次测量前和每次重复测量前,压缩空气吹气清洁刀具一秒钟。

注意

- VTC不能主动结合倾斜工件平面功能使用。
- 如果色散公差超差,数控系统中断加工,显示出错信息。
- 使用R-OFFS和L-OFFS定义测量位置。



- 此循环基于刀具半径和刀具长度搜索刀具。循环继续搜索直到超过RBREAK或LBREAK。如果超出此值,数控系统将显示出错信息。
- 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

刀具说明

- 标准刀不允许是钻头或球头铣刀。
- 将标准刀的以下数据保存在刀具表中:
 - 长度L
 - 半径**R**
 - 偏移L-OFFS
 - 偏移R-OFFS
- 确保无任何有关标准刀的DL和DR补偿数据被保存。

5.8.1 循环参数

帮助图形	参数
	Q633 重复测量的次数?
	在测量位置,循环重复测量的次数。
	输入: 010
	Q634 允许的色差公差?
	色差公差的输入
	如果重复进行 Q633>0 测量,数控系统检查测量值是否在色差公差内。
	输入: 0.0010.099

举例

11 TCH PROBE 625 VT 121 CALIBRATION ~		
Q633=+2	;REPEAT MEASUREMENTS~	
Q634=+0.03	;DISPERSION TOLERANCE	

5.9 循环626(温度补偿)

应用

精度要求越来越严格,特别是在5轴加工领域。在复杂工件加工中,需要达到严格的 技术参数要求,在长时间加工中需要保持精度的可重复性。

循环**626**(**温度补偿**)功能补偿机床的负面温度影响和补偿温度相关的偏差。例如,可通过轴偏移体现温度偏差。

要补偿偏差,首先使用标准刀进行基准测量。基准测量相当于机床的当前状态。 要补偿一段时间的温度影响,可进行补充测量,将其与基准测量进行比较。数控系 统自动补偿循环627至631通过摄像头所进行的后续测量期间的偏差。

此外,数控系统将偏差保存在结果参数Q115-Q117中。在NC数控程序中,可继续使用这些参数值并进行补偿,例如,在当前原点情况下补偿。

温度补偿保持有效直到再次执行循环**626(温度补偿**)或循环**625(VT校准**)。如 果数控系统重新启动和温度补偿功能保持有效,数控系统显示警告。 所确定的视觉系统坐标为机床坐标系下的坐标。

要求

循环开始前,必须测量并校准摄像头。为此,数控系统提供以下循环:

- 循环620 (VT设置)
- 循环625 (VT校准)

循环顺序

- 教控系统将标准刀移到第二安全高度,然后将其定位在摄像头1的焦平面上。焦点位于标准刀的最外刀具半径上。
- 2 数控系统启动主轴。
- 3 数控系统基于刀具表的R-OFFS和L-OFFS,将标准刀定位在摄像头的前方。
- 4 数控系统测量刀具。
- 5 根据Q633 (重复测量)的定义,数控系统重复进行多次测量。
- 6 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。

7 如果在循环调用前,主轴已旋转,数控系统在循环结束时,恢复主轴的此状态。

8 数控系统将相对基准测量的轴向偏移测量值保存在以下Q参数中:

Q参数 编号	含义
Q115	在X轴方向上,相对机床坐标系下基准测量的偏差。
Q116	在Y轴方向上,相对机床坐标系下基准测量的偏差。
Q117	在Z轴方向上,相对机床坐标系下基准测量的偏差。

更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 第一次测量前和每次重复测量前,压缩空气吹气清洁刀具一秒钟。

注意

- VTC不能主动结合倾斜工件平面功能使用。
- 如果色散公差超差,数控系统中断加工,显示出错信息。
- 使用R-OFFS和L-OFFS定义测量位置。



■ 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

刀具说明

- 标准刀不允许是钻头或球头铣刀。
- 将标准刀的以下数据保存在刀具表中:
 - 长度L
 - 半径R
 - 偏移L-OFFS
 - 偏移R-OFFS
- 确保无任何有关标准刀的DL和DR补偿数据被保存。

5.9.1 循环参数



举例

11 TCH PROBE 626 TEMPERATURE COMPENSATION ~		
Q630=+0 ;MODE SELECTION ~		
Q633=+2	;REPEAT MEASUREMENTS ~	
Q634=+0.03	;DISPERSION TOLERANCE	

5.10 循环627(刀具长度)

应用

循环627 (刀具长度)确定刀具的长度。

要求

循环开始前,必须测量并校准摄像头。为此,数控系统提供以下循环:

- 循环620 (VT设置)
- 循环625 (VT校准)

循环顺序

- 1 数控系统将刀具移到第二安全高度,然后将其定位在摄像头1的焦平面上。焦点位于刀具最外刀具半径上。
- 2 数控系统启动主轴。
- 3 数控系统基于刀具表的R-OFFS,将刀具定位在摄像头的前方。
- 4 根据Q639参数值,数控系统首先执行初始测量。
- 5 数控系统测量刀具。
- 6 根据Q633 (重复测量)的定义,数控系统重复进行多次测量。
- 7 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。
- 8 如果在循环调用前, 主轴已旋转, 数控系统在循环结束时, 恢复主轴的此状态。
- 9 数控系统将测量值和状态保存在以下Q参数中:

Q参数 编号	含义
Q115	与当前刀具半径的偏差 – 长度差值DL + 偏差测量值
Q601	刀具状态: ■ -1 = 测量失败 ■ 0 = 测量合格 ■ 1 = 达到磨损公差 ■ 2 = 刀具破损

更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 第一次测量前和每次重复测量前,压缩空气吹气清洁刀具一秒钟。

测量长度为0的刀具

参见机床手册!

0

机床制造商可在VTC.tab表中为刀具测量循环定义最大刀具长度。



如果可能,海德汉建议只用实际刀具长度定义刀具。

此循环自动测量刀具长度。也能测量刀具表中所定义的刀具长度L为0的刀具。 为此,机床制造商定义最大刀具长度值。还必须将半径R、R2(如有)和T-ANGLE(如有)保存在刀具表中。数控系统开始在第一步中大致确定的实际刀具长 度中搜索。进而,可进行细微测量。

注意

碰撞危险!

如果机床制造商未定义最大刀具长度,刀具搜索功能不能运行。数控系统用长度0 预定位刀具。当心碰撞!

- ▶ 参见机床手册。
- ▶ 用实际刀具长度L定义刀具

注意

碰撞危险!

如果刀具长度大于机床制造商所定义的最大长度,当心碰撞。

▶ 参见机床手册。

注意

- VTC不能主动结合倾斜工件平面功能使用。
- 如果色散公差超差,数控系统中断加工,显示出错信息。
- 使用R-OFFS定义测量位置。



■ 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

刀具说明

测量长度

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
钻头	1 mm	32 mm	-
端铣刀	1 mm	100 mm	-
	1 mm	32 mm	-
	1 mm	32 mm	<=16 mm

■ 根据刀具类型,必须在刀具表中保存以下刀具数据:

= L.

R

R2

LTOL

R-OFFS

5.10.1 循环参数

 参数
0632 刀目测量描式(0-2)2
此循环提供以下选项,将长度测量值写入刀具表或Q参数中:
0: 数控系统将测量值传输到L表列中。数控系统重置DL表列 中的现有差值。
1:数控系统将差值输入到DL表列和Q115中。要确定差值,数控系统比较刀具长度测量值与刀具表中所输入的刀具长度通。数控系统监测刀具磨损和破损公差并根据需要锁定刀具。
2:数控系统将差值输入到Q115中。要确定差值,数控系统 比较刀具长度测量值与刀具表中所输入的刀具长度值。数控 系统监测刀具磨损和破损公差并根据需要锁定刀具。
输入:0,1,2
Q633 重复测量的次数?
在测量位置,循环重复测量的次数。
输入: 010
Q634 允许的色差公差?
色差公差的输入
如果重复进行 Q633>0 测量,数控系统检查测量值是否在色 差公差内。
输入: 0.0010.099
Q639 附加初始测量(0-1)?
定义在实际测量刀具长度前,是否进行更大测量范围的初始 测量
0 :数控系统不执行初始测量。刀具长度已提前确定并保存 在刀具表 TOOL.T 中。
1 :数控系统首先进行初始测量。刀具长度已大致确定并保 存在刀具表 TOOL.T 中。
输入: 0 ,1

举例

11 TCH PROBE 627 TOOL LENGTH ~		
Q630=+0	;MODE SELECTION ~	
Q633=+1	;REPEAT MEASUREMENTS ~	
Q634=+0.03	;DISPERSION TOLERANCE ~	
Q639=+0	;INITIALMESSUNG	

5.11 循环628(刀具半径)

应用

循环628 (刀具半径)确定刀具的半径。

要求

循环开始前,必须测量并校准摄像头。为此,数控系统提供以下循环:

- 循环620 (VT设置)
- 循环625 (VT校准)

循环顺序



- 数控系统将刀具移到第二安全高度,然后将其定位在摄像头1的焦平面上。焦点 位于刀具最外刀具半径上。
- 2 数控系统启动主轴。
- 3 数控系统基于刀具表的L-OFFS,将刀具定位在摄像头的前方。
- 4 数控系统在起点1位置测量刀具半径。起点位于L-OFFS高度位置。
- 5 如果定义了Q633 (重复测量),数控系统在同一个测量位置重复测量多次。
- 6 根据Q636 测量点数的定义,进行后续测量。这些测量点在起点与终点(测量点2与3)之间的Q635长度上均匀分布。根据定义,在每一个测量位置重复步骤5本身的操作。
- 7 最后,数控系统在终点4测量刀具。终点位于Q635(测量长度项)的高度位置:根据Q633的定义,重复步骤5本身的操作。
- 8 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。
- 9 如果在循环调用前,主轴已旋转,数控系统在循环结束时,恢复主轴的此状态。
- 10 数控系统基于Q632 (选择模式)将测量值和状态保存在以下Q参数中:

Q参数 编号	含义
Q116	与当前刀具半径的偏差 – 半径差值DR + 偏差测量值
Q601	 刀具状态: ■ -1 = 测量失败 ■ 0 = 测量合格 ■ 1 = 达到磨损公差 ■ 2 = 刀具破损
更多信息: "有关VTC很	盾环的注意事项", 24 页

清洁功能

■ 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。

■ 第一次测量前和每次重复测量前,压缩空气吹气清洁刀具一秒钟。

注意

- VTC不能主动结合倾斜工件平面功能使用。
- 如果参数Q636(测量长度项)不等于0和小于L-OFFS,数控系统将显示出错信息。
- 如果色散公差超差,数控系统中断加工,显示出错信息。
- 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

刀具说明

测量半径

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
钻头	1 mm	100 mm	-
端铣刀	1 mm	100 mm	-
	1 mm	32 mm	-
	1 mm	32 mm	<=16 mm

■ 根据刀具类型,必须在刀具表中保存以下刀具数据:

- L.
- R R
- **R2**
- RTOL
- L-OFFS

5.11.1 循环参数

	参数
	Q632 刀具测量模式(0-2)? 此循环提供以下选项,将半径测量值写入刀具表或Q参数中: 0:数控系统将测量值传输到R表列中。数控系统重置DR表列中的现有差值。 1:数控系统将差值输入到DR表列和Q116中。要确定差值,数控系统比较刀具半径测量值与刀具表中所输入的刀具半径测量值。
	刀具。 2:数控系统将差值输入到Q116中。要确定差值,数控系统 比较刀具半径测量值与刀具表中所输入的刀具半径值。数控 系统监测刀具磨损和破损公差并根据需要锁定刀具。 输入:0,1,2
	Q633 重复测量的次数? 在测量位置,循环重复测量的次数。 输入: 010
	Q634 允许的色差公差? 色差公差的输入 如果重复进行Q633>0测量,数控系统检查测量值是否在色 差公差内。 输入:0.0010.099
	Q635 测量长度? 测量长度定义测量的部位,数控系统在此部位采集其它测量点,以测量刀具半径。所增加的测量点在起点与终点间的Q635长度上均匀分布。同时,测量长度定义最后一个测量点的高度。 测量长度从刀具底沿开始。底沿对应于刀具表的刀具长度L。 0:数控系统在L-OFFS位置测量。 输入:0100
• n = Q636	Q636 测量点? 循环在起点与终点之间额外采集的测量点数。 0:数控系统仅测量起点和终点。 1-30:数控系统在起点与终点之间测量额外点位且这些点位 均匀分布。 输入:030

帮助图形



Q637 多测量 0:数: 1:数: 2:数: 2:数: 仅当Q 输入:

Q637 评估模式(0-2)?

多测量点的评估方式:

- 0: 数控系统评估全部测量点的最大半径。
- 1: 数控系统评估全部测量点的最小半径。
- 2: 数控系统生成全部半径测量值的平均值。
- 仅当Q635>0时,此参数才生效。

输入:**0,1,2**

/	/*
<u> </u>	4511
	ויער

11 TCH PROBE 628 TOOL RADIUS ~		
Q630=+0	;MODE SELECTION ~	
Q633=+2	;REPEAT MEASUREMENTS ~	
Q634=+0.03	;DISPERSION TOLERANCE ~	
Q635=+0	;MEAS. LENGTH ENTRY ~	
Q636=+0	;NO. MEASURING POINTS ~	
Q637=+0	;计算	

5.12 循环629(刀具半径2)

应用

循环629 (刀具半径2)确定刀具的圆角半径。根据圆角半径测量值,数控系统计算长度和半径并根据定义进行修正。



仅当正在使用的刀具已定义了接触角时,才能运行此循环。

要求

循环开始前,必须测量并校准摄像头。为此,数控系统提供以下循环:

- 循环620 (VT设置)
- 循环625 (VT校准)

循环顺序



- 1 数控系统将刀具移到第二安全高度,然后将其定位在摄像头1的焦平面上。焦点位于刀具最外刀具半径上。
- 2 数控系统启动主轴。
- 3 数控系统基于Q629 (接触角)将刀具定位在摄像头的前方。
- 4 数控系统在起点1位置测量刀具半径。起点位于Q629(接触角)的高度位置。
- 5 如果定义了Q633 (重复测量),数控系统在同一个测量位置重复测量多次。
- 6 根据Q636 测量点数的定义,进行后续测量。这些测量点在起点与终点(测量点2至4)之间的Q638长度上均匀分布。根据定义,在每一个测量点重复步骤5本身的操作。
- 7 最后,数控系统在终点5测量刀具。终点位于Q638(测量角度长度)的高度: 根据Q633的定义,执行步骤5本身的操作。
- 8 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。
- 9 如果在循环调用前,主轴已旋转,数控系统在循环结束时,恢复主轴的此状态。
- 10 数控系统基于Q632 (选择模式)将测量值和状态保存在以下Q参数中:

Q参数 编号	含义
Q115	与当前刀具长度的偏差 – 长度差值DL + 偏差测量值
Q116	与当前刀具半径的偏差 – 半径差值DR + 偏差测量值
Q117	与当前刀具半径2的偏差 - 半径2差值DR2 + 偏差测量值
Q601	刀具状态: ■ -1 = 测量失败 ■ 0 = 测量合格 ■ 1 = 达到磨损公差 ■ 2 = 刀具破损

更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 第一次测量前和每次重复测量前,压缩空气吹气清洁刀具一秒钟。

注意

注意

小心:可能损坏工件和刀具!

不测量长度、半径和差值。数控系统基于接触角和圆角半径计算这些数据。为此,长度、半径和差值可能与实际值不同。结果是可能损坏刀具或工件!

- ▶ 检查循环序列后的长度、半径和差值
- ▶ 海德汉推荐使用评估模式Q632 = 2
- VTC不能主动结合倾斜工件平面功能使用。
- 如果参数Q636(测量长度项)不等于0和小于Q629(接触角),数控系统将显示出错信息。
- 如果色散公差超差,数控系统中断加工,显示出错信息。
- 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

刀具说明

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
球头铣刀	1 mm	32 mm	-
	1 mm	32 mm	<=16 mm

■ 根据刀具类型,必须在刀具表中保存以下刀具数据:

- = L.
- **R**
- R2
- R2TOL
- L-OFFS

5.12.1 循环参数

帮助图形	参数
	Q632 刀具测量模式(0-2)? 此循环提供以下选项,用于将长度、半径和圆角半径测量 值R2写入刀具表或Q参数中: 0:数控系统将测量值传输到L、R和R2表列中。数控系统重
	置DL、DR和DR2表列中的现有差值。 1:数控系统将差值插入DL、DR和DR2表列以 及Q115、Q116和Q117中。要确定差值,数控系统比较测 量值与刀具表中的现有值。数控系统监测刀具磨损和破损公 差并根据需要锁定刀具。
	2:数控系统将差值输入到Q115、Q116和Q117中。要确 定差值,数控系统比较测量值与刀具表中的现有值。数控系 统监测刀具磨损和破损公差并根据需要锁定刀具。 输入:0.1.2
	- 制八.0,1,2
	Q033 里夏冽里的从致: 在测量位置,循环重复测量的次数。
	输入:010
	Q634 允许的色差公差? 色差公差的输入 如果重复进行Q633>0测量,数控系统检查测量值是否在色 差公差内。
	後起了 KZ 是 I 的 A A A A A A A A A A A A A A A A A A
	0 :无接触点;数控系统聚焦刀具的下切削刃。 输入: 090
	Q638测量角度长度? 测量角定义测量部位,数控系统在此部位采集其它测量点, 以测量圆角半径。额外测量点在起点与终点间的Q638角度 范围上均匀分布。同时,测量角也定义最后一个测量点的位置。
Q629 Q638	0:数控系统在 Q629 (接触角) 处执行测量 输入: 090
	Q636 测量点? 循环在起点与终点之间额外采集的测量点数。 0:数控系统仅测量起点和终点。 1.20:数均系统在起点与终点之间测量额处点位且这些点位。
	1-30. 数在系现在起品司经局之间测重额外局位且这些局位 均匀分布。 输入:030
• n = Q636	

5

帮助图形



参数

Q637 评估模式(0-2)? 多测量点的评估方式:

0:数控系统评估全部测量点的最大R2。

1:数控系统评估全部测量点的最小R2。

- 2:数控系统生成全部R2半径测量值的平均值。
- 仅当Q638>0时,此参数才生效。

输入:0,1,2

举例

11 TCH PROBE 629 TOOL RADIUS 2 ~		
Q630=+0	;MODE SELECTION ~	
Q633=+1	;REPEAT MEASUREMENTS ~	
Q634=+0.03	;DISPERSION TOLERANCE ~	
Q629=+30	;CONTACT ANGLE ~	
Q638=+80	;MEASURING ANGLE ~	
Q636=+0	;NO. MEASURING POINTS ~	
Q637=+0	;计算	

5.13 循环630(测量刀具)

应用

循环630 (测量刀具)功能结合VT 122视觉系统可完整测量刀具。

要求

循环开始前,必须测量并校准摄像头。为此,数控系统提供以下循环:

- 循环620 (VT设置)
- 循环625 (VT校准)

循环顺序

- 1 数控系统将刀具移到第二安全高度,然后将其定位在摄像头1的焦平面上。焦点位于刀具最外刀具半径上。
- 2 数控系统启动主轴。
- 3 数控系统基于刀具表的R-OFFS,将刀具定位在摄像头的前方。
- 4 根据Q639参数值,数控系统首先执行初始测量。
- 5 数控系统测量刀具长度。根据Q633(重复测量)的定义,数控系统重复测量多次。
- 6 数控系统基于刀具表的L-OFFS,将刀具定位在摄像头的前方并测量半径。根据Q633(重复测量)的定义,数控系统重复测量多次。
- 7 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。
- 8 如果在循环调用前,主轴已旋转,数控系统在循环结束时,恢复主轴的此状态。
- 9 数控系统基于Q632 (选择模式)将测量值和状态保存在以下Q参数中:

Q参数 编号	含义
Q115	与当前刀具长度的偏差 – 长度差值DL + 偏差测量值
Q116	与当前刀具半径的偏差 – 半径差值DR + 偏差测量值
Q601	刀具状态: ■ -1 = 测量失败

- 0 = 测量合格
- **1** = 达到磨损公差
- 2 = 刀具破损

更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 第一次测量前和每次重复测量前,压缩空气吹气清洁刀具一秒钟。

注意

- VTC不能主动结合倾斜工件平面功能使用。
- 如果色散公差超差,数控系统中断加工,显示出错信息。
- 使用R-OFFS和L-OFFS定义测量位置。



■ 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

刀具说明

测量半径

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
钻头	1 mm	100 mm	-
端铣刀	1 mm	100 mm	-
	1 mm	32 mm	-
	1 mm	32 mm	<=16 mm

测量长度

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径	R2
钻头	1 mm	32 mm	-
端铣刀	1 mm	100 mm	-
	1 mm	32 mm	-
	1 mm	32 mm	<=16 mm

■ 根据刀具类型,必须在刀具表中保存以下刀具数据:

- = L
- **R**
- **R2**
- RTOL
- LTOL
- L-OFFS
- R-OFFS

5.13.1 循环参数

帮助图形	参数
	Q632 刀具测量模式(0-2)?
	此循环提供以下选项,将长度和半径测量值写入刀具表或Q 参数中:
	0: 数控系统将测量值传输到L和R表列中。数控系统重 置DL和DR表列中的现有差值。
	1:数控系统将差值插入DL和DR表列以及Q115和Q116中。要确定差值,数控系统比较测量值与刀具表中的现有值。数控系统监测刀具磨损和破损公差并根据需要锁定刀具。
	2:数控系统将差值输入到Q115和Q116中。要确定差值,数控系统比较测量值与刀具表中的现有值。数控系统监测刀具磨损和破损公差并根据需要锁定刀具。
	输入:0,1,2
	Q633 重复测量的次数?
	在测量位置,循环重复测量的次数。
	输入:010
	Q634 允许的色差公差?
	色差公差的输入
	如果重复进行Q633>0测量,数控系统检查测量值是否在色差公差内。
	输入: 0.0010.099
	Q639 附加初始测量(0-1)?
	定义在实际测量刀具长度前 , 是否进行更大测量范围的初始 测量
	0:数控系统不执行初始测量。刀具长度已提前确定并保存在刀具表TOOL.T中。
	1:数控系统首先进行初始测量。刀具长度已大致确定并保存在刀具表 TOOL.T 中。
	输入: 0 ,1

举例

11 TCH PROBE 630 MEASURE TOOL ~		
Q630=+0	;MODE SELECTION ~	
Q633=+2	;REPEAT MEASUREMENTS ~	
Q634=+0.03	;DISPERSION TOLERANCE ~	
Q639=+0	;INITIALMESSUNG	

5.14 循环631 (测量刀尖)

应用

循环631 (测量刀尖)功能可测量刀尖角T-ANGLE并可根据需要测量刀具长度。

要求

循环开始前,必须测量并校准摄像头。为此,数控系统提供以下循环:

- 循环620 (VT设置)
- 循环625 (VT校准)

循环顺序

- 1 数控系统将刀具移到第二安全高度,然后将其定位在摄像头1的焦平面上。焦点位于刀具最外刀具半径上。
- 2 数控系统启动主轴。
- 3 数控系统基于操作模式Q631,将刀具定位在摄像头的前方并进行第一次测量。 第一次测量位置位于R-OFFS或位于所计算的刀尖旁的位置。
- 4 根据Q633 (重复测量)的定义,数控系统重复进行多次测量。
- 5 数控系统进行第二次测量,以确定刀尖角**T-ANGLE**。测量位置在刀具的圆柱区内。根据**Q633**,重复步骤4。
- 6 如果定义了刀具长度测量,此循环继续测量。根据Q633,重复步骤4。
- 7 循环结束时,数控系统将刀具定位在第二安全高度的位置。

8 如果在循环调用前,主轴已旋转,数控系统在循环结束时,恢复主轴的此状态。 更多信息: "有关VTC循环的注意事项",24页

清洁功能

- 循环开始前,两个摄像头所配的压缩空气喷嘴被激活两秒钟。
- 第一次测量前和每次重复测量前,压缩空气吹气清洁刀具一秒钟。

注意

- VTC不能主动结合倾斜工件平面功能使用。
- 如果色散公差超差,数控系统中断加工,显示出错信息。
- 更多信息: "有关VTC循环的注意事项", 24 页

刀具说明

刀具类型	最小刀具直径	最大刀具直径
钻头	1 mm	32 mm

- 必须在刀具表中保存以下刀具数据:
 - = L
 - **R**
 - R-OFFS (可选)

5.14.1 循环参数

帮助图形Q631 > 0Q631 < 0Q631 = 1Q631 = 2Q631 = 3Q631 = 4Q631 = 4Q631 = 4T-ANGLEQ631 = 4

	参数
21	Q631 刀尖测量模式(0-4)? 定义循环测量刀具的位置:
*	+/-1:测量刀具上的刀尖角T-ANGLE
1	+/-2:测量R-OFFS的磨损。使用R-OFFS定义测量位置。
/	+/-3:测量刀尖角T-ANGLE和理论刀尖的长度。
7	+/-4:测量刀尖角T-ANGLE和刀具圆柱部分长度
-OFFS	用代数符号+/-定义现在如何测量和保存刀具:
	■ +:当前基于理论刀尖测量刀具。
/ .	■ -:当前基于刀具的圆柱部分长度测量刀具。
5	输入:–4,–3,–2,–1,+1,+2,+3, +4
\rightarrow	Q632 刀具测量模式(0-2)?
LE	此循环提供以下选项,用于将长度和刀尖角 T-ANGLE 测量值 写入刀具表或Q参数中:
	0: 数控系统将测量值传输到L和T-ANGLE表列中。数控系统 重置DL表列中的现有差值。
	1: 数控系统将差值输入到DL表列和Q115中。要确定差 值、数控系统比较长度测量值与刀目素中的现在长度值、数

值,数控系统比较长度测量值与刀具表中的现有长度值。数 控系统直接将刀尖角保存在T-ANGLE表列中。数控系统监测 刀具磨损和破损公差并根据需要锁定刀具。

2:数控系统将差值输入到Q115中。要确定差值,数控系统 比较长度测量值与刀具表中的现有长度值。数控系统监测刀 具磨损和破损公差并根据需要锁定刀具。

输入:0,1,2

Q633 重复测量的次数?

在测量位置,循环重复测量的次数。

输入:0...10

Q634 允许的色差公差?

色差公差的输入

如果重复进行Q633>0测量,数控系统检查测量值是否在色差公差内。

输入:0.001...0.099

举例

11 TCH PROBE 631 TOOL TIP ~		
Q631=+0	;MODE ~	
Q632=+1	;MODE SELECTION ~	
Q633=+2	;REPEAT MEASUREMENTS ~	
Q634=+0.03	;DISPERSION TOLERANCE	





6.1 概要

本章介绍软件的用户界面、操作件和基本功能。

6.2 用户界面

νтс	
Q	1 摂像头1
Цź	2 抵像头 2
ŝ	
	O
	าใ

图 1: 用户界面的主菜单

主菜单操作件

操作件	功能
0	Manual tool inspection
Ś	所选摄像头的实时刀具图像 , 照明面板的照明控制及单幅和 全景图像拍摄
	刀具评估
E	概要介绍图像拍摄和刀具状况评估
500 F	
254	产品的设置,例如软件配置或软件选装项的激活

6.3 使用触控屏和手势操作

VTC软件的用户界面支持在触控屏上手势操作或连接鼠标进行操作。 要输入数据,可用触控屏的软键盘。



以下是有关不同手势的触摸屏或鼠标操作的简要介绍:





表示用手指指尖快速点击显示屏两次



表示按下鼠标左键两次

例如,双击表示进行以下操作:

■ 可在单功能和检查功能中放大和缩小图像。



按住可激活的操作 ■ 用正负号按钮快速修改输入框内数字 ● <li



是指按下鼠标左键一次并将其按住;同时至少在定义的起点位置 时移动鼠标

拖动可激活的操作包括



6.4 常规操作件和功能

用触控屏或输入设备配置和使用本产品时,可用以下介绍的操作件。

软键盘

可用软键盘在用户界面的输入框中输入文字。根据输入框,显示数字或显示字符软 键盘。



图 2: 软键盘

软键盘

- ▶ 要输入数值,点击输入框
- > 输入框被高亮。
- > 显示软键盘。
- 输入文字或数字
- > 如果输入的内容正确和完整,如果适用,将显示绿色对号。
- > 如果输入的内容不完整或数据不正确,如果适用,将显示红色感叹号。如为该情况,无法完成输入。
- ▶ 要使数据生效,用RET确认
- > 显示数值
- > 软键盘不再显示。

操作件

操作件	功能
- 500 +	 带正负号按钮的输入框 要调整数字值,用数字值左侧和右侧的"+"(加号) 和"-"(减号)按钮。 ▶ 点击+或-直到显示所需值 ▶ 长按+或-以更快的速度调整数值 > 显示所选值。
mm inch	 切換开关 用切换开关在两个功能之间切换。 ▶ 点击所需功能 > 当前功能用绿色显示。 > 不可用功能用浅灰色显示。
•	 滑动开关 用滑动开关可激活和关闭一个功能。 ▶ 拖动滑块移至所需位置 或者 ▶ 点击滑动开关 > 功能被激活或取消激活。
	滑块 用滑块(水平或垂直)连续调整数值。 ▶ 拖动滑块移至所需位置 > 图形显示或用百分数显示选定值。
1 Vpp	 下拉列表 可打开下拉列表的按钮显示一个向下的三角。 ▶ 点击按钮 > 下拉列表打开。 > 当前输入项被绿色高亮。 ▶ 点击所需项 > 所选输入项被应用。
操作件	功能
×	关闭 ▶ 点击 关闭 ,关闭对话框
	确认 ▶ 点击 确认 , 结束操作

▶ 点击返回,退回到该菜单的上一级

6.5 Manual tool inspection菜单

激活



- ▶ 点击主菜单的Manual tool inspection
- > 显示刀具检测的用户界面。





图 3: Manual tool inspection菜单

功能

操作件	功能
	Camera 1
	通常显示刀具的侧视图
<u> </u>	Camera 2
	通常显示刀具的仰视图
Ö	Lighting palette
	设置检测设备上LED的照明
	新图像
	拍摄单幅或全景图像
ဂါဂ	吹离
	本产品上所设喷嘴组件的激活 , 以清洁玻璃盖和通过压 缩空气清洁刀具

6.6 刀具评估菜单

激活

- ▶ 点击主菜单的**刀具评估**
 - > 显示刀具状况评估的用户界面。



图 4: **刀具评估**菜单

浏览件

刀具评估菜单提供以下层级菜单:功能区的浏览路径可在各菜单层级中定位。 刀具评估 ▶ 组 ▶ 刀具 ▶ 图像系列
6.7 设置菜单

调用



▶ 点击主菜单的**设置**

> 显示产品设置的用户界面。

简要说明

νтс				
Q	一般信息	@	软件信息	÷
TN ۲	传感器	۲	彼像数据库	÷.
	接口	۴	单位	÷
	服务	Ľ	版权	•

图 5: **设置**菜单

设置菜单显示本产品的全部配置选项。根据现场要求,设置参数可调整本产品。





7.1 概要

在Manual tool inspection菜单中,可查看摄像头的实时图像。也能配置照明和保存图像。可在相连的数控系统上通过循环621调用实时图像。



图 6: Manual tool inspection菜单

7.2 显示摄像头图像

摄像头1显示刀具的侧视图。摄像头2显示刀具的仰视图。 要激活摄像头视图,可用循环**621**。 手动切换摄像头1与摄像头2的摄像头视图:



- ▶ 点击Camera 1以显示侧视图
- > 侧视图显示。
- > 当前摄像头用绿色显示。



- ▶ 点击Camera 2以显示仰视图
- > 仰视图显示。
- > 当前摄像头用绿色显示。



图 7: 摄像头2的实时图像

7.3 Lighting palette

可根据机床内的照明情况,分别调整检测设备上LED的亮度。为此,摄像头1和摄像头2各配一个环形灯,其中各含12个LED灯。 在照明面板的**简单**下,可设置各区的亮度。在**增强**下,可分别控制环形灯上的各个

7.3.1 打开照明面板

LED.



- ▶ 点击Manual tool inspection菜单上的照明
- > 简单照明面板打开。
- ▶ 点击增强以分别控制各个LED
- > 增强照明面板打开。



图 8: 照明对话框

7.3.2 Lighting palette的操作件

照明面板提供以下功能:

图标	释义
Ē	简单 :曝光时间,精度为1/10 ms 增强 :曝光时间,精度为1/100 ms ■ 设置: 0 ms66 ms ■ 默认设置:7 ms
	设置选项取决于相连的视觉系统。
	 简单:上端的平均亮度 增强:上端三个LED的亮度。可单独控制LED。 ■ 设置:0%100% ■ 默认设置:50%
	简单 :右侧的平均亮度 增强:上端三个LED的亮度。可单独控制LED。 ■ 设置:0%100% ■ 默认设置:50%
	简单 :下端的平均亮度 增强: 下端三个LED的亮度。可单独控制LED。 ■ 设置:0%100% ■ 默认设置:50%
	 简单: 左侧的平均亮度 增强: 左侧三个LED的亮度。可单独控制LED。 ■ 设置: 0%100% ■ 默认设置: 50%
Ŧ	如未二组LEDIN元皮但个问,以间甲铵式亚环煤作件。
X	喷嘴组件上外沿LED的亮度 ■ 设置:0%…100% ■ 默认设置:50%

7.3.3 配置照明

照明面板上的滑块用于无级调整照明:

- 在简单模式下, 滑块以百分比显示三个LED的平均值。
- 在增强模式下,滑块以百分比显示LED的各个值。

百分比值显示相应摄像头的LED亮度设置。如果此值低于100%, LED亮度减弱。

如果在自动记录期间需要LED保持关闭状态,将此值设置为0%。

调整照明:

i

配置简单模式下的照明



- ▶ 选择需要的摄像头
- ▶ 点击**照明**
- ▶ 要设置各区的亮度,点击简单
- ▶ 要激活传感器,点击相应操作件
- > 操作件和滑块以绿色显示。
- ▶ 要设置所需的照明,向右侧或左侧水平拖动滑块
- > 照明进行了调整。

配置增强模式下的照明



- ▶ 选择需要的摄像头
- ▶ 点击**照明**
- ▶ 要设置各个LED的亮度 , 点击增强
- ▶ 要激活传感器,点击相应操作件
- > 操作件和滑块以绿色显示。
- ▶ 要设置所需的照明,向右侧或左侧水平拖动滑块
- > 照明进行了调整。

自动将一个模式下所配置的照明转到其它照明模式中。

关闭照明面板



Ö

î

- ▶ 点击**关闭**,关闭该对话框
- 或者
- ▶ 点击**照明**
- > 照明配置被保存。
- > 对话框关闭。

7.4 手动单幅

可手动拍摄实时图像并进行保存。基于这些图像,可检查刀具是否破损。

如果之前在刀具评估菜单中创建了和打开了一组和刀具项,拍摄新图像时,自动传输此信息。
 更多信息: "添加新组",88页
 更多信息: "添加新刀具数据项",91页

7.4.1 拍摄手动单幅图像



- ▶ 点击Manual tool inspection菜单上的记录
- > 显示**新图像**对话框。
- ▶ 输入所需参数(参见 "单幅图像的参数", 82 页)
- ▶ 点击确定以保存单幅图像
- > 单幅图像保存在所指定的刀具评估区。



图 9: **新图像**对话框

7.4.2 单幅图像的参数

新图像对话框提供以下参数:

参数	释义
名称	图像名,用此名保存在 刀具评估 下
组	分配到 刀具评估 中的组
刀具	分配到 刀具评估 中的刀具项
全景图	全景图的激活 ■ 设置:ON或OFF ■ 默认设置:OFF
主轴转速	刀具旋转值的输入项。摄像头需要此信息生成全景图像 ■ 设置: 对应于机床的主轴转速 ■ 默认设置:0.0 rpm
刀具直径	相应刀具直径的输入项。应用需要此信息生成全景图像 设置:机床上刀具的直径 默认设置:0.0000 mm
图像质量	选择需保存的图像质量 设置:速,中等或高 默认设置:/ 质量越高需要的主轴转速越慢。

7.5 清洁

可用Reinigen按钮通过压缩空气清洁玻璃盖和刀具周围部位。



- ▶ 点击Manual tool inspection菜单上的Reinigen
- > 显示**吹离**对话框。
- ▶ 点击并按住**吹离**对话框中的**开始**
- > 本产品喷嘴组件上的压缩空气清洁玻璃盖和刀具。
- ▶ 松开**开始**
- > 压缩空气被关闭。



图 10: **吹离**对话框





8.1 概要

通过刀具评估菜单可访问循环621和622记录的图像。

要了解所拍摄图像的整体情况,可根据需要合并图像或图像系列进行分组管理。为 实际评估刀具,可用不同模式分析图像并相互比较。

νтс				□	取消全部选。	全 添加	定制	(j) 信息	<mark>直</mark> 删除	网格
Q	⑦ 刀具评估									
Ľ			(₪)							
ŝ	D0-2- T00015-20210215105751	D10-FINISH- T00022-20211210144302	D12- T00010-20211217101510	D13.5-DRILL- T00004-20211210143426	D16-FINISH- T00054-2021121013	3933	T0040- D6_20200713152657		T2-D42	

图 11: **刀具评估**菜单

8.2 在刀具评估中浏览

菜单层

刀具评估菜单的菜单层如下:

- **刀具评估**菜单层
- 组菜单层
- **刀具**菜单层

浏览路径

刀具评估菜单的功能区中浏览路径用于在菜单层内浏览。

图标	菜单层
	刀具评估
ß	组
æ	刀具
	图像系列
① 如果通过浏览路径 示中带绿色标记。	再次显示所选的菜单层,菜单层中最后所选的层级在显
显示选项	
操作件	释义
	View small 用小尺寸显示操作件

View medium	
用中尺寸显示操作件	
View large	

用大尺寸显示操作件

8.3 刀具评估菜单层

可在刀具评估菜单层中定义组别。可用组别管理刀具的数据项、单幅和图像系列。



循环622生成图像系列时,也可将组别指定为QS610参数。 更多信息: "循环参数",34页

8.3.1 刀具评估菜单层的操作件

刀具评估菜单层提供以下功能:

操作件	释义
	选择全部
	选择该层所显示的全部操作件。
N	取消全部选择
	取消选择该层所显示的全部操作件。
	添加
L¢	创建新组并打开添加组对话框。
	定制
	打开 定制 对话框。组名可被重命名并可用以下操作件定
	制:
	■ 1111 1111 1111 1111 1111 1111 1111 1
í	后心 谢汗只一听许姆作件上的门下信自
	◎ 创建口田
	■ 注释
	打开删除对话框。
添加新组	
	▶ 安创建新组,点击 添加



8.3.2

- > 显示**添加组**对话框。
- ▶ 点击**名称**框
- ▶ 用软键盘输入需要的组名
- ▶ 用**RET**确认
- ▶ 用**OK**确认
- > 新组被创建。

8.3.3 重命名和定制组别

- ▶ 要编辑组别 , 点击并按住所需组别
- > 此组被高亮显示。



▶ 点击**定制**

- > 显示**定制**对话框。
- ▶ 点击**名称**框并根据需要输入新名
- ▶ 用RET确认
- ▶ 根据需要点击所需图标
- ▶ 如果适用,点击所需颜色
- ▶ 点击**注释**框并根据需要输入注释
- ▶ 用RET确认
- ▶ 用**OK**确认
- > 组别的图符相应改变。

νтс				□ 选择全部	议 取消全部选	区 定制	() 信息	
Q								
Πų		∷ 定制 233						
ŝ	VTO_Example	VTC_Example						
			8					
		蔡色:						
		注 秤:						
		确定取消						
								\$

图 12: **定制**对话框

8.3.4 删除组别

i

请注意组别的删除意味着删除此组内的全部刀具数据项和其内容。

- ▶ 要编辑组别 , 点击并按住所需组别
- > 此组被高亮显示。



- ▶ 点击**删除**
- > 显示删除对话框。
- ▶ 要删除组别和该组内的全部刀具数据项,用**OK**确认
- > 此组被删除。

8.4 组别菜单层

在组菜单层,可创建刀具数据项。可通过刀具数据项管理各个图像。



图 13: **组**菜单层

8.4.1 组菜单层的操作件

组菜单层提供以下功能:

操作件	释义
	选择全部
	选择该层所显示的全部操作件。
	取消全部选择
:	取消选择该层所显示的全部操作件。
Ø	添加
G	创建新刀具数据项并打开添加刀具项对话框。
	定制
	打开 定制 对话框。刀具数据项可被重命名并用以下操作
	■ 图标 (个问的刀具类型)
(i)	信息
\bigcirc	激活显示所选操作件上的以下信息:
	■ 创建日期
	■ 修改日期
	■ 最近打开的时间
	■ 状态
	Status last applied
	■ 注释
	删除

打开**删除**对话框。

8.4.2 添加新刀具数据项



- ▶ 要创建新刀具数据项 , 点击添加
- > 显示添加刀具项对话框。
- ▶ 点击**名称**框
- ▶ 用软键盘输入需要的组名
- ▶ 用RET确认
- ▶ 用OK确认
- > 新刀具数据项创建完成。

8.4.3 重命名和定制刀具数据项

- ▶ 要编辑刀具数据项 , 点击并按住所需刀具数据项
- > 刀具数据项被高亮显示。



▶ 点击**定制**

- > 显示**定制**对话框。
- ▶ 点击**名称**框并根据需要输入新名
- ▶ 用RET确认
- ▶ 根据需要点击刀具类型图标
- ▶ 如果适用,点击所需颜色
- ▶ 点击**注释**框并根据需要输入注释
- ▶ 用RET确认
- ▶ 用**OK**确认
- > 刀具数据项的图符相应改变。



图 14: **定制**对话框

8.4.4 删除刀具数据项

1 请注意, 被删除。

直

请注意,如果刀具数据项被删除,刀具数据项的全部图像和图像系列都将

- ▶ 要编辑刀具数据项 , 点击并按住所需刀具数据项
- > 刀具数据项被高亮显示。
- ▶ 点击**删除**
 - > 显示删除对话框。
 - ▶ 要删除刀具数据项及其图像,用OK确认
 - > 刀具数据项被删除。

8.5 刀具菜单层

在**刀具**菜单层,可显示刀具的图像和改变刀具状态。要合并多幅图像的图像序列,也可创建图像系列。

可在Manual tool inspection菜单中自己创建图像或由循环622生成图像。

点击刀具检查的快速启动,开始第一个图像系列。

更多信息: "拍摄手动单幅图像", 81 页

更多信息: "循环参数", 34 页



图 15: **刀具**菜单层

8.5.1 刀具菜单层的操作件

刀具菜单层提供以下功能:

操作件	释义
	选择全部
	选择该层所显示的全部操作件。
	取消全部选择
	取消选择该层所显示的全部操作件。
Ш	添加
щ.о	创建新图像系列并打开 添加图像系列 对话框。
	定制
	打开 定制 对话框。图像系列可被重命名并可用以下操作
	件定制:
(i)	
	激活显示所选操作件上的以下信息:
	■ 创建日期
	■ 最近打开的时间
	■ 可选:
	■ 曝光时间
而	删除
	打开删除对话框。
添加新图像杀列	

ⅆℴ

8.5.2

- ▶ 要创建新图像系列 , 点击添加
- > 显示添加图像系列对话框。
- ▶ 点击**名称**框
- ▶ 用软键盘输入需要的组名
- ▶ 用RET确认
- ▶ 用**OK**确认
- > 新图像系列创建完成。

8.5.3 重命名和定制图像系列

- ▶ 要编辑图像系列 , 点击并按住所需图像系列
- > 图像系列被高亮显示。



▶ 点击**定制**

- > 显示**定制**对话框。
- ▶ 点击**名称**框并根据需要输入新名
- ▶ 用RET确认
- ▶ 如果适用,点击所需颜色
- ▶ 点击**注释**框并根据需要输入注释
- ▶ 用RET确认
- ▶ 用**OK**确认
- > 图像系列的图符改变。

νтс			
	口 刀具评估 日	┋ 定制	× 4028
Q		名称	
		20210812132630	
	20210812132630 20210816102	颜色:	20210817091331
ĘÇ,			
	20210617112824 20210817134	注释:	20210818082936
		荷定 取消	
	20210618123722 20210618144		20210819130511

图 16: **定制**对话框

8.5.4 删除图像系列和个别图像

请注意,如果图像系列被删除,此系列中的全部图像都将被删除。

- ▶ 要编辑图像系列 , 点击并按住所需图像系列
- > 图像系列被高亮显示。



i

▶ 点击**删除**

- > 显示删除对话框。
- ▶ 要删除图像系列和其中的图像,用**OK**确认
- > 图像系列被删除。



- ▶ 要删除单幅图像 , 点击所需的单幅图像
- ▶ 点击**删除**
- > 单幅图像被删除。

8.6 刀具分析

刀具分析功能可以

- 检验和测量刀具的磨损状态
- 以不同方式检验刀具的动态状态
- 创建含磨损测量值的报告

刀具分析功能可检验和测量刀具磨损状态,以不同方式检验刀具的动态状态并可创建含磨损测量值的报告。



图 17: 刀具分析

操作件	释义
63	图库 以图库视图显示刀具的全部图像。
×	关闭 关闭刀具分析窗口。

8.6.1 使用图像阅读器模式

图像阅读器模式可用于循环创建的图像和手动探测刀具所拍摄的图像。**图像阅读**器模式可用于图像的局部放大和浏览不同的图像。 如果图像为全景图像,使用滑块可虚拟调整所显示的各个切削刃的照明角度,以理想地照明刀具,提高刀具的磨损控制,并消除任何反光。

使用**图像阅读器**模式:

- ▶ 点击所需图像
- > 图像阅读器打开。
- 0[]0
- ▶ 要查看刀具的各个图像 , 点击单
- > 单视图打开。



- ▶ 要在全景视图中查看刀具,点击全景图
 > 全景视图显示。
- . Ķ
- ▶ 要调整图像的亮度和对比度 , 点击**优化**
- > 图像视图被调整。



 Θ

▶ 要放大图像 , 点击**放大**

> 以百分比显示图像大小。

- > 逐渐放大图像。
- ▶ 要缩小图像 , 点击缩小
- > 逐渐缩小图像。
- > 以百分比显示图像大小。
- ▶ 要切换100%视图与窗口中的全表面视图,双击图像

虚拟删除全景图像中的反光

- ▶ 为了刀具照明理想且无反光,向右或向左拖动照明角度滑块
- > 光学入射角被调整。
- > 在虚拟图像中以理想的角度照明切削刃的图像, 消除反光。



图 18: 全景图像的照明角度

全景图像中小型刀具的图像

对于直径 < 4 mm的小型刀具,调整了切削刃的图像和半透明显示横向图像外沿。



图 19: 小型刀具的全景图像

8.6.2 使用检查模式



检查模式只适用于循环622自动生成的图像系列。

在检查模式下可用以下图像视图:

- 仰视图
- 侧视图

概要视图(仅限于球头铣刀或盘铣刀)

侧视图和**仰视图**提供单幅视图,也可以提供全景视图。 如果选择**侧视图**或**仰视图**,在**缩放视图**中显示图像细节。 在**侧视图**和**仰视图**中可用缩放框。

- 如果改变缩放视图中的图像位置,缩放框将显示在侧视图或仰视图中的当前位置。
- 缩放视图可放大或缩小显示图像细节。根据图像细节,缩放框进行调整。
- 如果设定了缩放框并切换图像系列中的图像,设定的缩放框在同一位置保持不变。

如有循环的当前图像,可基于图像检测刀具并定义相应的刀具状态。



图 20: **检查**模式

检查模式的操作件

检查模式下可用以下操作件:

操作件	功能
刀具状态	定义刀具状态;可用以下选项:
	■ 理想(绿色)
	■ 合适 (黄色)
	■ 锁定 (红色)
	激活和取消激活 仰视图 。
	仰视图显示摄像头2视角的被选刀具图像。
	激活和取消激活 侧视图 。
	侧视图显示摄像头1视角的被选刀具图像。
	激活和取消激活 概要视图 。
	概要视图显示摄像头1视角的切削刃完整轮廓的图像。
	此视图仅适用于球头铣刀或盘铣刀。
aa	激活和取消激活 图库。
0_0	激活和取消激活图像系列中的单图像。
	此视图适用于 仰视图 和 侧视图 。
~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	激活和取消激活 <b>拼接</b> 视图。拼接视图显示现有拼接图像或从 刀具仰视图(摄像头2)单幅图像所生成的组合图像。
	该视图仅适用于仰视图。
	如果在图像系列(摄像头1)中拍摄了全景图像,激活和取 消激活 <b>Panoramic view。</b>
	该视图仅适用于 <b>侧视图</b> 。
×	优化
	调整图像亮度和对比度
	放大 / 缩小
(+)	逐渐放大或缩小图像细节

 $\bigcirc$ 

#### 在检查模式下使用视图和缩放框:

- ▶ 点击**仰视图**或侧视图所显示的图像
- > 橙色框位于被选图像的周围。
- > 缩放框在缩放视图中显示图像细节。
- ▶ 要改变图像细节,点击**缩放视图**并将其拖到所需位置
- > 缩放框显示所选图像上的新位置。



- ▶ 要调整图像的亮度和对比度 , 点击**优化**
- > 图像视图被调整。



 $\ominus$ 

- ▶ 要放大图像 , 点击**放大**
- > 逐渐放大图像。
- > 以百分比显示图像大小。

▶ 要缩小图像 , 点击**缩小** 

- > 逐渐缩小图像。
- > 以百分比显示图像大小。
- ▶ 要切换100%视图与窗口中的全表面视图,双击图像

 在侧视图和仰视图中,数字显示关系。可相对另一幅图像排列切削刃的 图像。

- 双击缩放视图直接在100%视图与完整图像间切换。
- 按下并按住**缩放视图**放大此区的图像细节。片刻后,缩放窗口出现,可 拖放进行调整。

#### 评估刀具状态

在刀具状态中,可基于当前有效循环所创建的图像评估刀具状态。

- ▶ 根据评估结果,选择状态:
  - 理想(绿色)
  - 合适(黄色)
  - **锁定**(红色)
- ▶ 点击对话框中的**确认**
- > 刀具状态随日期和时间信息一起保存。

### **要**取消评估

- ▶ 再次点击被选状态
- ▶ 点击对话框中的**确认**
- > 评估被取消。

i)

仅适用于海德汉TNC7和TNC 640数控系统: 如果选择了锁定刀具状态,刀具将在刀具表TOOL.T中被永久性锁定。

### 8.6.3 使用磨损测量模式

磨损测量模式只适用于循环622自动生成的图像系列。

在磨损测量模式下可用以下图像视图:

■単

i

### ■ 全景图

可在循环所创建的图像中测量后刀面磨损和确定相应的**刀具状态**。 可将后刀面测量数据导出为CSV文件。 更多信息: "通过导出文件传输磨损值", 104 页



图 21: 后刀面模式

### 后刀面模式下的操作件

在磨损测量模式下可用以下操作件:

操作件	释义
刀具状态	定义刀具状态;可用以下选项:
	■ 理想(绿色)
	■ <b>合适</b> (黄色)
	■ <b>锁定</b> (红色)
K.	激活和取消激活 <b>新测量</b>
¥.	可用该功能直观测量后刀面磨损。
0	参考点
$\bigtriangledown$	此功能可在 <b>全景图</b> 视图中设置参考点。
7777	概要
	此功能显示或隐藏概要。

k.

### 使用磨损测量功能

显示后刀面磨损的显微视图并用新测量功能测量后刀面:

- ▶ 选择**单**或全景图视图中的图像
- ▶ 选择**新测量**
- ▶ 点击图像中的切削刃
- > 沿切削刃显示绿色线
- > 显示绿色双箭头。
- ▶ 测量后刀面 , 点击绿色双箭头
- > 显示绿色虚线。
- ▶ 点击绿色虚线并将其拖入所需位置



可直接拖动绿色双箭头。

- > 显示后刀面磨损。
- ▶ 要调整图像的亮度和对比度,点击**优化**
- > 图像视图被调整。
- $\oplus$

 $\Theta$ 

淤

- ▶ 要放大图像 , 点击**放大**
- > 逐渐放大图像。
- > 以百分比显示图像大小。
- ▶ 要缩小图像 , 点击**缩小**
- > 逐渐缩小图像。
- > 以百分比显示图像大小。
- ▶ 要切换100%视图与窗口中的全表面视图,双击图像
- 为达到更好方向,可在全景图视图中设置参考点。
  - 双击缩放视图直接在100%视图与完整图像间切换。
  - 按下并按住**缩放视图**放大此区的图像细节。片刻后,缩放窗口出现,可 拖放进行调整。

### 8.6.4 通过导出文件传输磨损值

将后刀面磨损数据导出为CSV文件并在MS Excel中计算和评估。 导出功能在组菜单层。



图 22: **组**菜单层

- ▶ 要导出刀具的磨损值,长按所需刀具
- > 刀具被高亮。
- > 导出功能用绿色显示。



图 23: 在组菜单层中选择刀具

- ▶ 要定义CSV文件的数据 , 点击导出
- > 导出对话框打开。



图 24: **导出**对话

- ▶ 要输入数值 , 点击输入框
- > 输入框被高亮。
- > 显示软键盘。
- ▶ 输入文字或数字
- ▶ 要应用数据 , 用RET确认输入
- > 显示数值
- > 软键盘不再显示。
- ▶ 在视图中,选择是否测量在下或横向视图中的图像。
- > **另存为**显示。

### 8.6.5 使用比较模式

6

比较模式仅适用于循环产生的图像系列。

在**比较**模式下,可显示当前图像和相互的参考图像。要更好地检测磨损,可同步放大比较视图并在显示中调整。

使用**比较**模式:

- ▶ 点击**比较**
- ▶ 点击所需图像
- > 比较视图打开。



- ▶ 要放大图像 , 点击**放大**
- > 逐渐放大图像。
- > 以百分比显示图像大小。



- ▶ 要缩小图像 , 点击**缩小**
- > 逐渐缩小图像。
- > 以百分比显示图像大小。
- ▶ 要切换100%视图与窗口中的全表面视图,双击图像

 $\otimes$ 

### 叠加图像

- ▶ 点击叠加
- > 在当前图像显示区,图像与不同的图像叠加显示。

#### 调整图像显示

- ▶ 点击**设置**
- > 显示**设置**对话框。
- 当前图像显示区的显示可通过以下参数定制:
  - 公差指定图像偏差的极限值
  - 不透明度指定彩色标记的不透明度
  - 颜色编码显示带彩色信息的附加条
- > 当前图像显示区的显示被相应定制。

#### 改变比较视图

- ▶ 点击<或>按钮
- > 在比较图像显示区,用下个图像系列进行比较。
- > 当前图像设置中的叠加图像被调整。



图 25: **比较**模式

•

#### 改变当前图像:

- ▶ 点击**图库**
- > 此刀具的全部图像系列带状显示
- ▶ 选择另一个图像系列或图像
- > 当前图像被改变。




## 9.1 概要

本章介绍操作和显示模式配置的设置。

#### 9.1.1 软件信息

#### 路径: **设置 ▶ 一般信息 ▶ 软件信息**

概要页显示有关本软件的基本信息。

参数	显示信息
产品标识	软件的产品标识
序列号	软件的序列号
版本	软件的版本号
编译日期	软件创建日期
	最近一次软件更新的日期

## 9.1.2 镜像数据库

#### 设置 ▶ 一般信息 ▶ 镜像数据库

概要区显示图像文件的保存路径。

参数	显示信息
数据库路径	任何硬盘上保存图像文件的路径
默认的数据库路径	将路径重置为默认路径

#### 9.1.3 声音

#### 设置 ▶ 一般信息 ▶ 声音

可用的音频声音分为多个类型。每个类型内的声音不同。

参数	说明
扬声器	■ 设置:ON或OFF
	■ 默认设置:ON
扬声器音量	本产品扬声器的音量
	■ 设置范围:0%…100%
	■ 默认设置:50 %
信息和错误	显示提示信息时播放的声音
	选择设置时,播放相应声音
	■ 设置: <b>标准,吉他, 机器人, 外部空间, 无声</b>
	■ 默认设置: <b>标准</b>
探测音	使用触发式元件时播放的声音
	选择设置时,播放相应声音
	■ 设置: <b>标准 , 吉他, 机器人, 外部空间, 无声</b>
	■ 默认设置: <b>标准</b>

9

## 9.1.4 单位

#### 设置 ▶ 一般信息 ▶ 单位

且我但年位	
	■ <b>以</b> 直 · <b>毫不</b> 以 <b>失 」</b>
直线值圆整万式	自线值圆整万式
	商用:可同下圆整1全4位的小数位数,可同上圆整5至9位的小数位数
	圆整:向下圆整1至9位的小数位数
	圆整:向上圆整1至9位的小数位数
	圆整:不向上和向下圆整,舍弃小数位
	■ <b>圆整到 0 和 5</b> :小数位≤24或≥75圆整到0,小数位≥25或≤74 圆整到5
	■ 默认设置: <b>商用</b>
	设置范围:
	■ 毫米:0 5
	■ 英寸:0 7
	默认值:
	■ 毫米:4
	■ 英寸:6
角度值单位	角度值单位
	设置:
	■ <b>弧度</b> :弧度单位的角度(rad)
	小数度:带小数度数单位的角度(°)
	■ <b>Deg-Min-Sec</b> : 度 ( ° ) , 分[']和秒["]单位的角度
	■ 默认设置: <b>小数度</b>
角度值的圆整方式	小数角度值的圆整方式
	设置:
	<ul> <li>商用:可向下圆整1至4位的小数位数,可向上圆整5至9位的小数位数</li> </ul>
	圆整:向下圆整1至9位的小数位数
	圆整:向上圆整1至9位的小数位数
	圆整:不向上和向下圆整,舍弃小数位
	■ <b>圆整到 0 和 5</b> :小数位≤24或≥75圆整到0,小数位≥25或≤74 圆整到5
	■ 默认设置: <b>商用</b>

参数	说明
角度值的小数	角度值的小数位数
	设置范围:
	■ 弧度:07
	■ 小数度:0 5
	Deg-Min-Sec : 0 2
	默认值:
	■ 弧度:5
	■ 小数度:3
	Deg-Min-Sec : 0
小数分隔符	数值显示的分隔符
	■ 设置: <b>点</b> 或 <b>逗号</b>
	■ 默认设置: <b>点</b>
版权	

设置 ▶ 一般信息 ▶ 版权

9.1.5

参数	含义和功能
打开源软件	显示所用软件的许可证

## 9.2 传感器

本章介绍传感器配置的设置。 根据本产品已激活的软件选装项,传感器配置有多个参数。

#### 9.2.1 摄像头

路径: 设置 ▶ 传感器 ▶ 摄像头

**摄像头**菜单显示虚拟摄像头列表。

#### 9.2.2 虚拟摄像头或硬件摄像头

#### 设置 ▶ 传感器 ▶ 摄像头 ▶ 摄像头标识名

参数	说明
	显示摄像头的名称
 序列号	显示摄像头的序列号
	显示摄像头传感器的分辨率
每秒图像数	显示每秒拍摄的图像数量
图像数(成功/失误)	显示自本产品最后一次开机后成功拍摄的图像数量和拍摄失败的 图像数量
图像目录	本产品中保存的演示图位置(只能设置给虚拟摄像头) ■ 默认设置:安装文件夹下的 <b>摄像头</b> 文件夹
网络设置	网络连接的网络地址和子掩码(仅适用于相连(GigE)摄像头) 设置: ■ IPv4地址:网络地址 ■ IPv4子掩码:子网掩码 = 默认设置:OFF 摄像头必须在与本产品相同的子网中。
图像识别率	每秒获取的单幅图像数量 ■ 设置范围:取决于相连的摄像头
	将 <b>像素时钟(MHz)</b> 和 <b>图像识别率</b> 重置为默认值
焦点	

取消摄像头

取消激活摄像头和实时图像

## 9.3 接口

本章介绍配置网络、网络驱动器、USB存储设备的设置。

#### 9.3.1 OPC UA服务器

#### 路径: **设置 ▶ 接口 ▶ OPC UA-Server**

参数	释义
端口	OPC UA接口的输入

注意

此端口不允许被防火墙阻止

## 9.4 服务

## 9.4.1 固件信息

#### 设置 ▶ 服务 ▶ 固件信息

为服务和维护显示以下有关各个软件模块的信息。

参数	说明
代码版本	微内核的版本号
启动ID	启动过程ID号
C库版	C库的版本号
编译器版	编译器的版本号
设备的启动次数	本产品开机启动的次数
Qt生成系统	Qt编译软件版本号
Qt运行时库	Qt运行时库版本号
内核	Linux内核的版本号
登录状态	有关登录用户的信息
系统界面	系统接口模块版本号
用户界面	用户界面模块版本号
文字数据库	文字数据库模块版本号
网络接口	网络接口模块版本号
操作系统接口	操作系统接口模块版本号
摄像头接口	摄像头接口模块版本号
VTCComServer	VTC ComServer模块的版本号
VTCDataBase	VTC数据库模块的版本号
VTCSettings	VTC设置模块的版本号
system.xml	系统参数版本号
info.xml	信息参数版本号
audio.xml	音频参数版本号
network.xml	网络参数版本号
os.xml	操作系统参数版本号
runtime.xml	运行时参数版本号
users.xml	用户参数版本号
camera.xml	摄像头参数版本号
vtcCameraSettings.xml	VTC摄像头参数的版本号
vtcDataBaseSettings.xml	VTC数据库参数的版本号
vtcDisplaySettings.xml	VTC显示的参数版本号
vtcLightSettings.xml	照明参数的版本号
vtcServerSettings.xml	VTC服务器参数的版本号
GI补丁等级	金像(GI)的补丁等级

### 9.4.2 备份和还原配置

#### 路径: 设置 ▶ 服务 ▶ 备份和还原配置

本产品的设置或用户文件可被备份在一个文件中,用该备份文件可以将本产品重置为工厂默认设置或用于多个产品的安装。

参数	说明
还原配置	备份设置的还原
	更多信息: "还原配置",页
备份配置	本产品设置的备份
	更多信息: "备份配置", 页

#### 9.4.3 软件选装项

路径: 设置 ▶ 服务 ▶ 软件选装项

#### 9.4.4 工具

路径: 设置 ▶ 服务 ▶ 刀具

参数	释义
截屏功能的远程访问权限	远程访问软件截图功能的激活 UPD 设置:ON或OFF SUST STATES ST
Hilfswerkzeuge	仅允许使用密码访问辅助工具



保养和维护

### 10.1 概要

本章介绍软件的服务功能。可保存和恢复设置。也能激活软件选装项。

i

以下步骤只能由具有资质的人员执行。 更多信息: "人员资质", 14 页

## 10.2 备份配置

可将设置备份在一个文件中,以便将本产品还原为工厂默认设置或在多个产品上安装时使用。



▶ 点击主菜单的**设置** 

- ▶ 点击**服务**
- ▶ 相继打开:
  - 备份和还原配置
  - 备份配置
- ▶ 点击**完成备份**
- ▶ 根据需要,将USB存储设备(FAT32格式)连接USB端口
- ▶ 选择文件夹 , 将配置文件复制到此文件夹
- ▶ 指定配置数据的名称(例如, "<yyyy-mm-dd>_config")
- ▶ 用RET确认输入
- ▶ 点击**另存为**
- ▶ 点击确定,确认成功备份配置
- > 配置文件已备份。

更多信息: "备份和还原配置", 116页

### 10.3 激活软件选装项

可用许可证密匙激活其它软件选装项。

i

在概要页可查看已激活的**软件选装项。** 更多信息: "检查软件选装项", 121 页

#### 10.4 申请许可证密匙

可用以下步骤申请许可证密匙: ■ 创建许可证密匙申请

#### 创建许可证密匙申请



- ▶ 点击主菜单的**设置**
- ▶ 点击**服务** 
  - ▶ 点击**软件选装项**
  - ▶ 要申请付费的软件选装项 , 点击**请求选项**
  - ▶ 要申请免费试用的选装项 , 点击**请求试用选装项**
  - ▶ 要选择所需的软件选装项,点击对号或使用+号和-号,选择选 装项号



▶ 要取消输入,点击相应软件选装项的对号

- ▶ 点击**创建请求**
- ▶ 在对话框中,选择保存位置,将许可证密匙申请保存在此处
- ▶ 输入适当文件名
- ▶ 用RET确认输入
- ▶ 点击**另存为**
- > 创建许可证密匙申请并保存在选定的文件夹下。
- ▶ 安全拔出U盘
- ▶ 联系海德汉服务部并提交已创建的文件,以申请许可证密匙
- > 许可证密匙和许可证文件生成完成并通过电子邮件提交

#### 激活许可证密匙 10.5

可用以下方式激活许可证密匙

■ 将所提供的许可证文件的许可证密匙读入到本产品中

■ 将许可证密匙手动输入到本产品中

## 10.5.1 由许可证文件上传许可证密匙

{<u>`</u>}

Ľ

- ▶ 点击主菜单中的**设置**
- ▶ 点击**服务** 
  - ▶ 按顺序打开
    - 软件选装项
    - 激活选项
  - ▶ 点击**读取许可证文件**
  - ▶ 选择USB存储设备或网络驱动器中文件系统内的许可证文件
  - ▶ 用**选择**确认选择
  - ▶ 点击**确定**
  - > 许可证密匙被激活
  - ▶ 点击**确定**
  - > 根据具体软件选装项,可能需要重新启动本产品
  - ▶ 用确定确认重新启动
  - > 激活的软件选装项已可用

#### 10.5.2 手动输入许可证密匙

- {<u>_</u>}
- ▶ 点击主菜单中的**设置**



- ▶ 点击**服务**
- ▶ 按顺序打开
  - 软件选装项
  - 激活选项
- ▶ 在许可证密匙输入框中输入许可证密匙
- ▶ 用RET确认输入
- ▶ 点击**确定**
- > 许可证密匙被激活
- ▶ 点击**确定**
- > 根据具体软件选装项,可能需要重新启动本产品
- ▶ 用**确定**确认重新启动
- > 激活的软件选装项已可用

10

## 10.6 检查软件选装项

在概要页,本产品检查已激活的软件选装页。

- දරු
- Ľ
- ▶ 点击**服务**
- ▶ 按顺序打开
  - 软件选装项

▶ 点击主菜单的**设置** 

- 概要
- > 显示已激活的软件选装项列表

## 11 索引

L	
LED	78
V	
VTC循环	26
安	
安全注意事项11,	14
按	
按住	67
比	
比较1	.06
菜	
菜单:刀具评估72, 菜单:设置73,1 菜单:手动刀具检测71,	86 10 76
+=	
操作:操作件 操作:常规操作 操作:: "	69 66 70
操作件・关闭	70
操作件: 滑动开关	70
操作件: 滑块	70
操作件:切换开关	70
操作件:确认	70
操作件:软键盘	69
操作件:下拉列表	70
操作件:正/负按钮	70
操作件:主菜甲 操作员	66 14
御川	
测量循环:基础知识	41
产	
· 产品使用公司责任	14
单	
单幅拍摄	80
单幅视图	97
单位1	11
Л	
7日・证估 02 1	∩1
7月: 虎拟删除反光	97
刀具评估:菜单层	87
刀具评估中的菜单层	87
<b>导</b>	
导出 1	.04
点	
点击	67

žΤ	
红绿灯:刀具状态1	.01
激	
激活软件选装项1	.18
记	
 记录	81
检	
	99
磨	
磨损测量	.02
右顶值,守山	.04
拼	
拼接视图1	.00
全	
全景视图 97, 1	.00
人	
人员资质	14
软	
软件 , 安装	18
上	
上传许可证文件1	.20
摄	
摄像头:设置1	.13
摄像头:实时图像	77
摄像头:照明面板	78
设	
设置:备份1	.18
设置:菜单	73
实	
实时图像	77
チー・・・	
手势:按住	67
手势:点击	67
手势:双击	67
手势:拖动	68
	67
120100末1F・JSIL 鼠标操作・占キ	67
鼠标操作·双击	67
鼠标操作:拖动	68
XX	
双击	67

提	
提示信息1	1
图像:比较视图	617292480 8
<b>文</b> 档:补充说明 文档:操作说明 文档:下载 文档:用户手册	9 9 8 9
<b>系</b> 系列94	4
小 小	
小数分隔符11 小数位11	1 1
<b>许</b> 许可证密匙:激活120 许可证密匙:输入120 许可证密钥:申请119	0 0 9
循环:       VT设置	821057959294
用	
用户界面:刀具评估菜单7 用户界面:设置菜单7 用户界面:手动刀具检测菜单7	2 3 1
<b>圆</b> 圆整方式11:	1
照明沉平 0	∩

照明设置:简单 照明设置:增强	80 80
资	
资质合格人员	14
刘	
浏览件	87

## 12 图目录

图 1:	用户界面的主菜单	66
图 2:	软键盘	69
图 3:	软键盘	
图 4:	Manual tool inspection菜单	71
图 5:	<b>刀具评估</b> 菜单	72
图 6:	<b>设置</b> 菜单	
图 7:	Manual tool inspection菜单	76
图 8:	摄像头2的实时图像	77
图 9:	<b>照明</b> 对话框	
图 10:	<b>新图像</b> 对话框	
图 11:	<b>吹离</b> 对话框	
图 12:	<b>刀具评估</b> 菜单	
图 13:	<b>定制</b> 对话框	
图 14:	<b>组</b> 菜单层	
图 15:	<b>定制</b> 对话框	
图 16:	<b>刀具</b> 菜单层	
图 17:	<b>定制</b> 对话框	
图 18:	刀具分析	
图 19:	全景图像的照明角度	97
图 20:	小型刀具的全景图像	
图 21:	<b>检查</b> 模式	
图 22:	<b>后刀面</b> 模式	
图 23:	<b>组</b> 菜单层	
图 24:	在组菜单层中选择刀具	
图 25:	<b>导出</b> 对话	
图 26:	<b>比较</b> 模式	

# **HEIDENHAIN**

**DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH** Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5 83301 Traunreut, Germany 
 Image: Second state
 Secon info@heidenhain.de

**Technical support FAX** +49 8669 32-1000 Measuring systems @ +49 8669 31-3104 service.ms-support@heidenhain.de NC support @ +49 8669 31-3104 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

##