

ワーク座標原点のZ座標の計測方法を知りたい

※相対座標位置は表示する座標値を任意の値へ変更することが出来ます。
この機能を使いテーブル上面からの原点設定位置までの高さを測って、
ワーク座標原点Zを設定出来ます。

測定に必要な道具

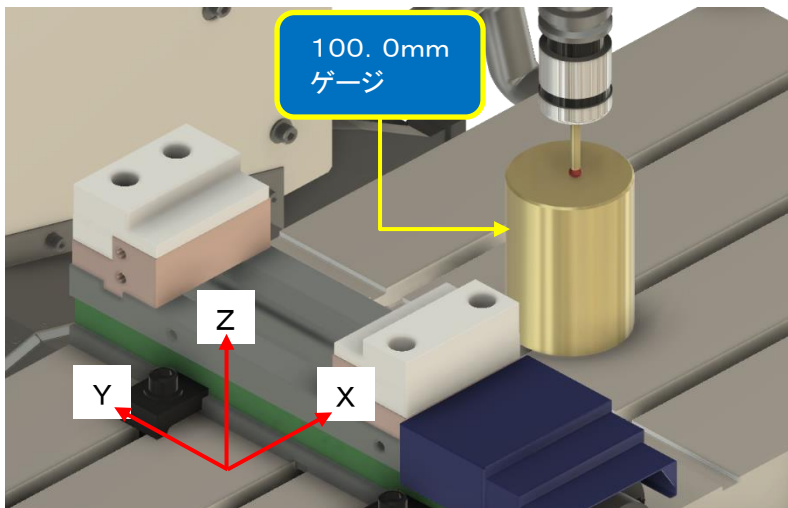
1. タッチプローブ(タッチ信号を入力出来ない物で可)
2. 100. 0のゲージ(Z軸最上点が480. 0の場合)

測定完了までの手順

1. ゲージをテーブル上面に置きます。
2. ゲージの上面をタッチプローブで測ります。
3. ゲージ上面を測った位置で相対座標位置のZ軸を100. 0に設定します。
4. ワーク座標原点Zの位置をタッチプローブで測ります。
5. 相対座標位置Zの値をメモします。
6. ワーク座標原点Zへ手順5でメモした値を入力します。

測定の手順

1. ゲージをテーブル上面に置きます。
テーブルとゲージの底面にゴミ、盛り上がりの傷が無い事を確認してから置きます。
2. ゲージの上面をタッチプローブで測ります。
倍率をx10にしてゲージ上面へタッチプローブをZ軸マイナス方向へゆっくり下ろしていき、タッチした位置で止めます。



3. ゲージ上面を測った位置で相対座標位置のZ軸を100. 0で設定します。
 - ・位置キーを押します。
 - ・F7キー(カウンタリセット)を押します。
 - ・青いカーソルが出現するので、↓キーを使いZ軸にカーソルを合わせます。
 - ・リセット値を100. 0と入力、EOBキーを押します。

カウンターリセット		アログラム (YAMA/0003)		ロードモニタ	
相対座標位置	絶対座標位置	オーバーライド			
X -200.000	X 50.000	早送り	速度1	主軸	
Y -100.000	Y 100.000	切削送り	0 %	X	
Z 272.000	Z 122.000	主軸	100 %	Y	
QT 0.000	QT PALLET 2			Z	
B1 0.000	B1 300.000			QT	
B2 0.000	B2 300.000			B1	
C1 0.000	C1 300.000			B2	
C2 0.000	C2 300.000			C1	
				C2	
機械座標位置		移動残			
X -200.000	X 0.000	扉		主軸回転数	0 min ⁻¹
Y -100.000	Y 0.000	外扉	閉	送り速度	
Z 272.000	Z 0.000	内扉	閉		
QT PALLET 2	QT 0.000	ドアインタロック		マガジン	
B1 300.000	B1 0.000	無効		工具番号	01 ドリル
B2 300.000	B2 0.000	内側パレット	2番	マガジン番号	01
C1 300.000	C1 0.000				
C2 300.000	C2 0.000				

F7

F7キーを押す

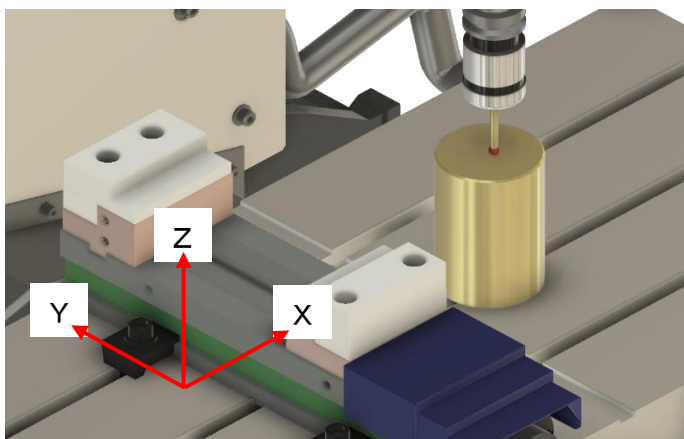
カーソルをZに

カウンターリセット		アログラム (YAMA/0003)		ロードモニタ	
相対座標位置	絶対座標位置	オーバーライド			
X -200.000	X 50.000	早送り	速度1	主軸	
Y -100.000	Y 100.000	切削送り	0 %	X	
Z 272.000	Z 122.000	主軸	100 %	Y	
QT 0.000	QT PALLET 2			Z	
B1 0.000	B1 300.000			QT	
B2 0.000	B2 300.000			B1	
C1 0.000	C1 300.000			B2	
C2 0.000	C2 300.000			C1	
				C2	
機械座標位置		移動残			
X -200.000	X 0.000	扉		主軸回転数	0 min ⁻¹
Y -100.000	Y 0.000	外扉	閉	送り速度	
Z 272.000	Z 0.000	内扉	閉		
QT PALLET 2	QT 0.000	ドアインタロック		マガジン	
B1 300.000	B1 0.000	無効		工具番号	01 ドリル
B2 300.000	B2 0.000	内側パレット	2番	マガジン番号	01
C1 300.000	C1 0.000				
C2 300.000	C2 0.000				

リセット値 100.

リセット値 100.
戻る 全軸0設定

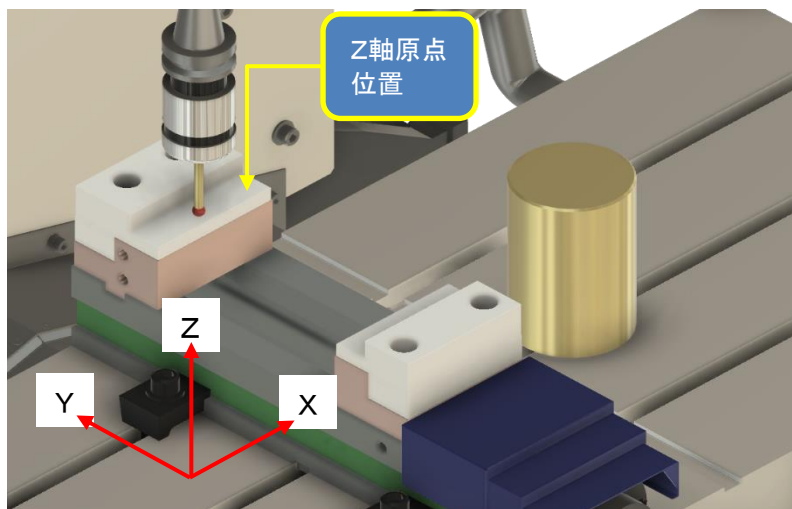
100.0と入力



カウンターリセット	
相対座標位置	
X	-200.000
Y	-100.000
Z	100.000
QT	0.000
B1	0.000
B2	0.000
C1	0.000
C2	0.000

EOBキーを押すとZが100.0と表示

4. ワーク座標原点Zの位置をタッチプローブで測ります。
Z軸原点とする位置にタッチプローブをZ軸マイナス方向へゆっくり下ろしていき、タッチしたら止めます。



5. 相対座標位置Zの値をメモします。
タッチした位置で止めた相対座標位置Zの値をメモします。
メモした値がワーク座標原点Zの入力値です。
※相対座標位置の値をワーク座標原点に直接入力は出来ません。

相対座標位置	絶対座標位置	オーバーライド	ロードモニタ
X -245.421	X -245.421	早送り 100 %	主軸
Y -81.072	Y -81.072	切削送り 0 %	X
Z 94.272	Z 208.512	主軸 100 %	Z
QT PALLET 2	QT PALLET 2		QT
B1 0.000	B1 300.000		B1
B2 0.000	B2 300.000		B2
C1 0.000	C1 300.000		C1
C2 0.000	C2 300.000		C2
機対座標位置	移動残	扉	
X -245.421	X 0.000	外扉 閉	
Y -81.072	Y 0.000	内扉 閉	
Z 208.512	Z 0.000		
QT PALLET 2	QT 0.000		
B1 300.000	B1 0.000	ドライフラッグ	
B2 300.000	B2 0.000	無効	工具番号
C1 300.000	C1 0.000	内側パレット	マガジン
C2 300.000	C2 0.000	2番	

現在位置	
現在位置	
相対座標位置	
X	-245.421
Y	-81.072
Z	94.272
QT	PALLET 2
B1	0.000
B2	0.000
C1	0.000
C2	0.000

ワーク座標原点Zの入力値

6. ワーク座標原点Zへ手順5でメモした値を入力して完了です。
先ほどメモしたZの値をデータバンク/ワーク座標原点へ入力します。
使用するワーク座標のZへメモした数値を入力して下さい。

以上の手順でワーク座標原点Zの設定が完了しました。