

# PROCEDIMENTO PARA CALIBRAR SENSOR DE QUEBRA DE FERRAMENTA

## NH6300 DGCII (50 E 51)



1. Em MDI posicionar uma ferramenta qualquer que seja monitorada pelo sensor de quebra:

### **Exemplo: T10:**

**EM MDI: T10; INSERT + Botão verde inicio de ciclo** (a ferramenta posicionará mas não será realizado a troca)

2. Entrar em modo de ajuste:

Colocar a chave de liberação de painel do operador, segurar o botão vermelho, a chave estará no centro, virar a chave para a posição OPEN PANNEL (cadeado aberto, lado direito), voltar a chave para a posição do centro novamente, soltar o botão vermelho, o led acima do botão vermelho ficará piscando confirmando o modo de ajuste.

3. Habilitar a escrita de parâmetros.

4. Entrar no menu PCMDI:

Tecla Settings > Digitar 10 + ENTER

5. Digitar 95 para abrir a tela DATA INPUT

6. Digitar 124 + ENTER para setar o D124 BIT 6, caso não apareça o D124, mover o cursor para D e digitar 124 irá mostrar os 8 Bits. **SETAR O BIT 6 PARA 1 PARA LIBERAR A MOVIMENTAÇÃO DO SENSOR**

7. Tecla SYSTEM > SYSTEM CN > SETA PARA A DIREITA ATÉ ENCONTRAR O BOTÃO P. MATE MNG. (GERENCIADOR DO POWER MATE), OPRT, selecionar o canal 2 pelo botão CANAL SEGUINTE, selecionar ESCRAVO pelo botão ESCRAVO SEGUINTE e selecione escravo 2, SETA PARA A ESQUERDA, PAGE DOWN ATÉ ENCONTRAR O PARÂMETRO 34 BIT 5. Você irá visualizar este bit.

8. Movimentar o sensor de ferramenta utilizando o HANDLE do painel sentido anti-horário, mover em X100 até ficar próximo a ferramenta e mover mais devagar quando estiver quase tocando a face da ferramenta, mover em X1 e acompanhar o parâmetro 34 BIT 5 que está em 1 e ao tocar a ferramenta ele vai para 0, no momento que o bit for para zero, pare de movimentar pois a ferramenta já foi medida.

9. Anotar o valor ABSOLUTO medido pelo sensor em: SYSTEM > SYSTEM CN > SETA PARA A DIREITA ATÉ ENCONTRAR O BOTÃO P. MATE MNG (GERENCIADOR DO POWER MATE), absoluto. EXEMPLO: -576583.

# PROCEDIMENTO PARA CALIBRAR SENSOR DE QUEBRA DE FERRAMENTA

## NH6300 DGCII (50 E 51)



10. Verificar o valor do curso total do sensor em: SYSTEM > LADDER > OPRT > PESQUISA MENU > DIGITE D3624 PROCURAR. \* O valor de D3624 na célula 50 é de 813000.
11. Subtrair o valor de D3624 do valor absoluto encontrado:  $813.000 - 576.583 = 253.417$  (este valor deverá ser o mesmo do preset da ferramenta escolhida (comprimento) (verificar o preset da ferramenta escolhida em OFFSET > dados da ferramenta).
12. No nosso exemplo a ferramenta mede 240.269 então o erro foi de 13.148 ( $253.417 - 240.269 = 13.148$ ).
13. Visualizar no power mate manager (SYSTEM > SYSTEM CN > SETA PARA A DIREITA ATÉ ENCONTRAR O BOTÃO P. MATE MNG) o valor absoluto e voltar o sensor em HANDLE até o valor do erro encontrado (no nosso exemplo: -13.148)
14. Na tela do power mate selecionar o parâmetro 11 BIT 0 e passar para 0. Este parâmetro 11 BIT 0 é como se fosse o parâmetro 1815, só que do power mate.
15. Desligar e ligar a máquina.
16. Passar o parâmetro 11 BIT 0 de 0 para 1.
17. Desabilitar a escrita de parâmetros.
18. Desligar e ligar a máquina.

### **DADOS ÚTEIS:**

**D3640** > Limite superior de medição para aprovar a ferramenta (erro máximo, a partir deste valor a ferramenta está quebrada).

**D3644** > Limite inferior de medição para aprovar a ferramenta (erro máximo, a partir deste valor a ferramenta está quebrada).

**D3632** > H da ferramenta (comprimento).

**D3656** > Percurso percorrido até tocar na ferramenta.