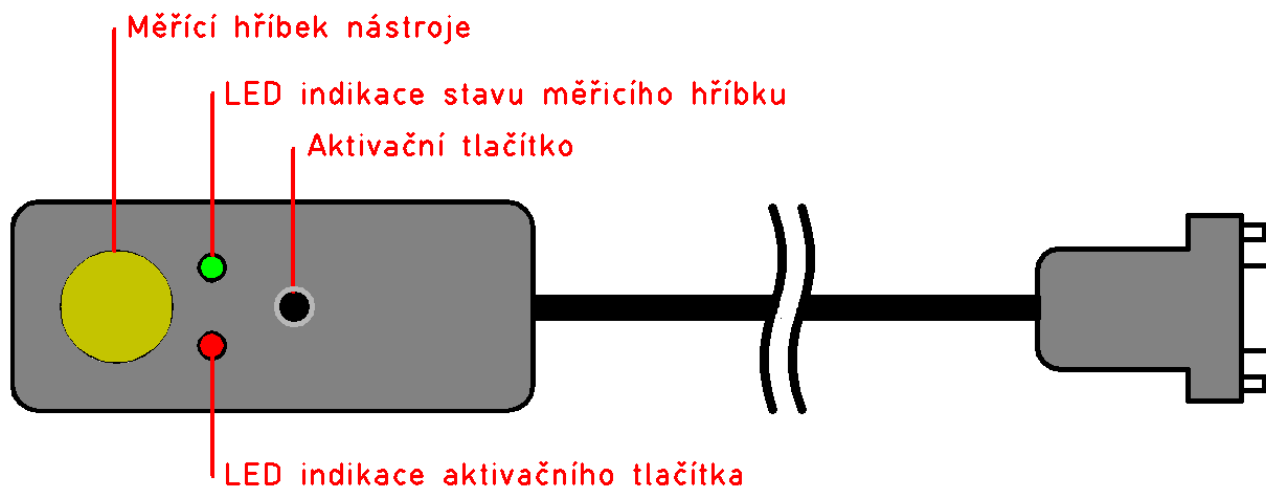


## 6.2 Pohyblivý senzor nástroje

Pohyblivý senzor nástroje slouží ke změření referenčního bodu v ose Z (vzdálenosti špičky nástroje a povrchu materiálu). Pokládá se na obrobek pod nástroj při měření.

Přímo k interpolační jednotce je možné připojit pouze 1 senzor nebo sondu. K připojení více senzorů nebo senzoru a sondy je potřeba expanzní panel GVE65.

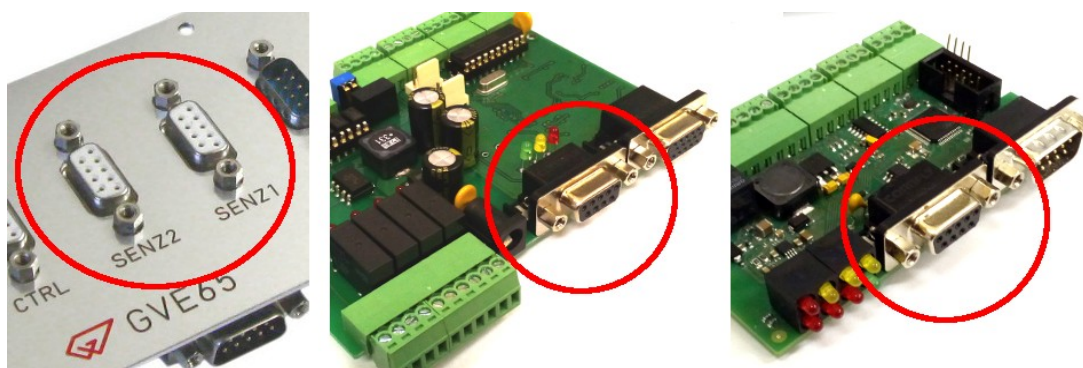
Senzor je vybaven zelenou a červenou indikační LED, tlačítkem pro ovládání měření a měřícím hříbkem nástroje.



### 6.2.1 Připojení k systému

K připojení senzoru k systému je určen konektor *Senz1* nebo *Senz2* na expanzním panelu GVE65, konektor *CN2* na interpolační jednotce nebo konektor *Senzor* na ovládací elektronice stroje.

Senzor (pohyblivý nebo pevný) nebo sondu je možné připojit k jednotkám GVE64, GVE66, GVE74, GVE114 a GVE124. Při připojení pohyblivého a pevného senzoru nebo pevného senzoru a sondy je potřeba expanzní panel GVE65.

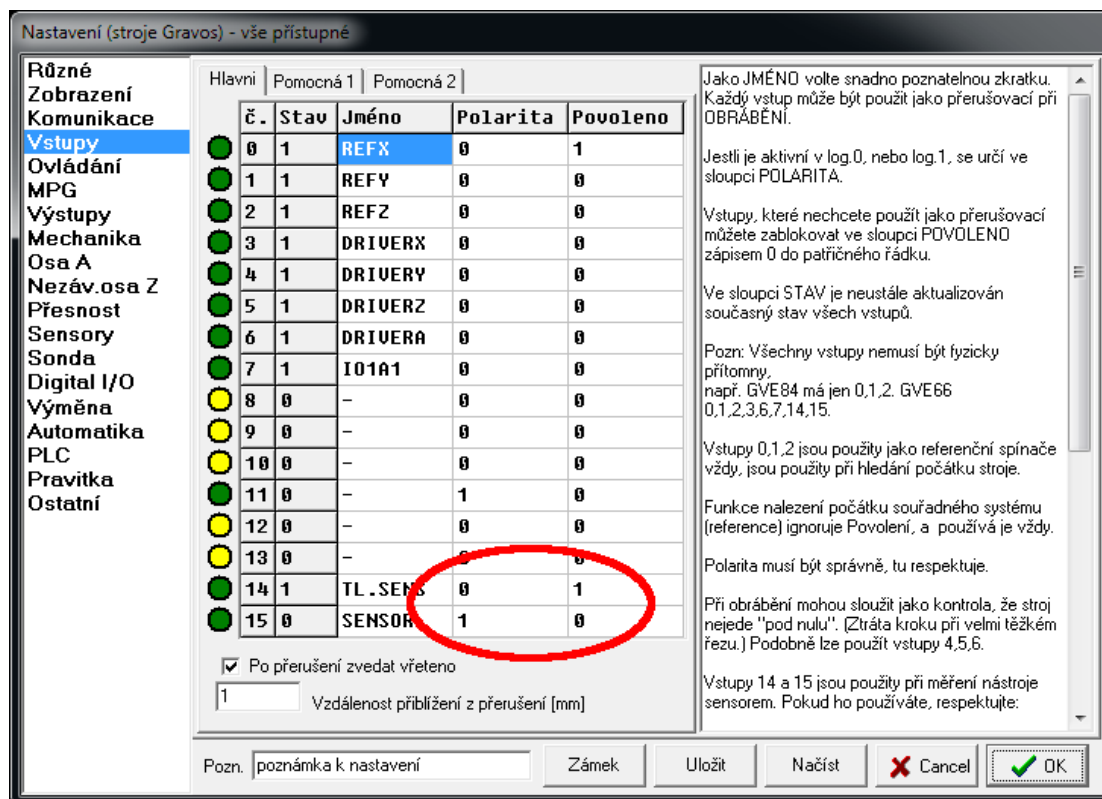


## 6.2.2 Nastavení systému

V menu *Stroj/Nastavení* v části *Vstupy* na záložce *Hlavní* je potřeba nastavit polaritu a povolení přerušení.

**Pro vstup 14:** Jméno=TL.SENS, Polarita=0, Povoleno=1

**Pro vstup 15:** Jméno=SENSOR, Polarita=1, Povoleno=0

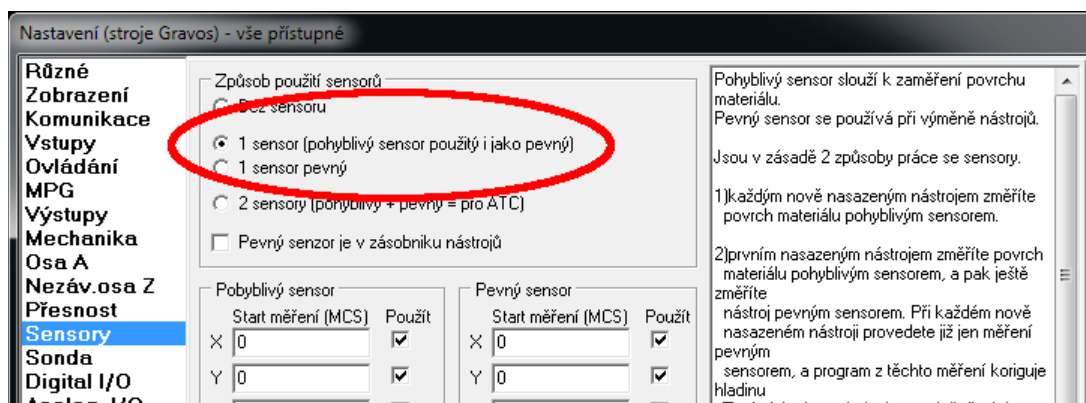


Další nastavení je potřeba provést v menu *Stroj/Nastavení* v části *Sensory*.

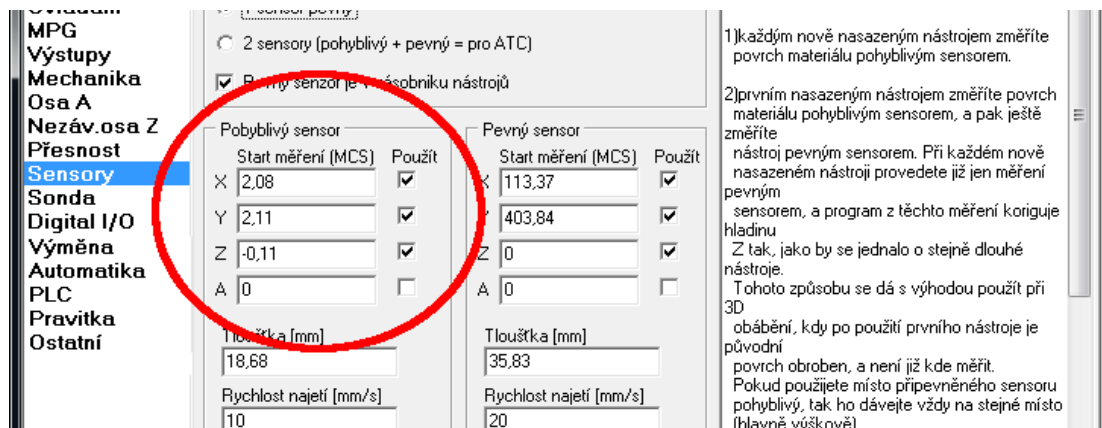
### Způsob použití senzorů

Je připojen pouze pohyblivý senzor = 1 senzor (pohyblivý senzor použit i jako pevný).

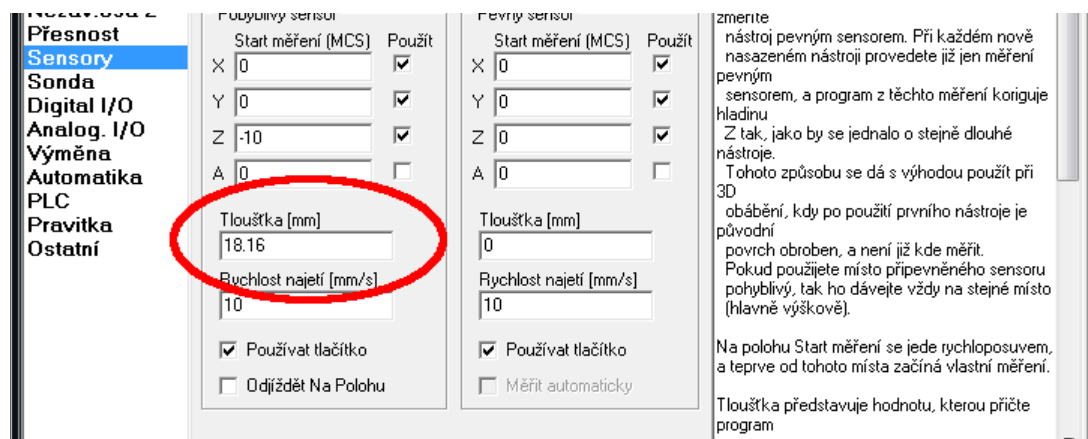
Je už připojen pevný senzor = 2 senzory (pohyblivý + pevný = pro ATC).



**Start měření a Použit** – nastavuje polohu pro měření pohyblivým senzorem. Tato poloha bude použita v okně globálního ref. bodu ve sloupci měření. Zaškrtnutím *Použit* je možné nastavit, které osy budou použity. Pokud *Použit* u osy zaškrtnuto nebude, bude použita aktuální poloha osy.

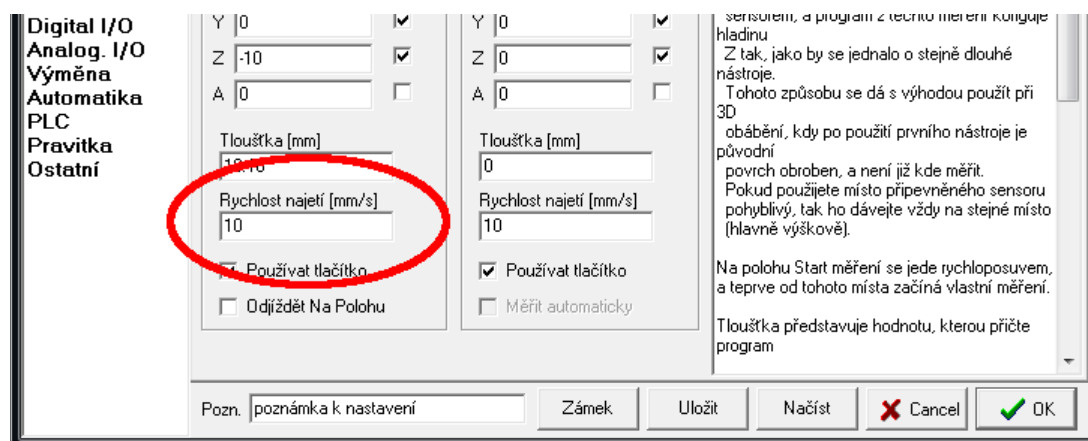


**Tloušťka [mm]** – hodnotu je možné najít napsanou na spodní části senzoru. Také lze hodnotu upravit v případě že změřený nástroj při hloubce obrábění jezdí nad materiálem nebo už v materiálu.



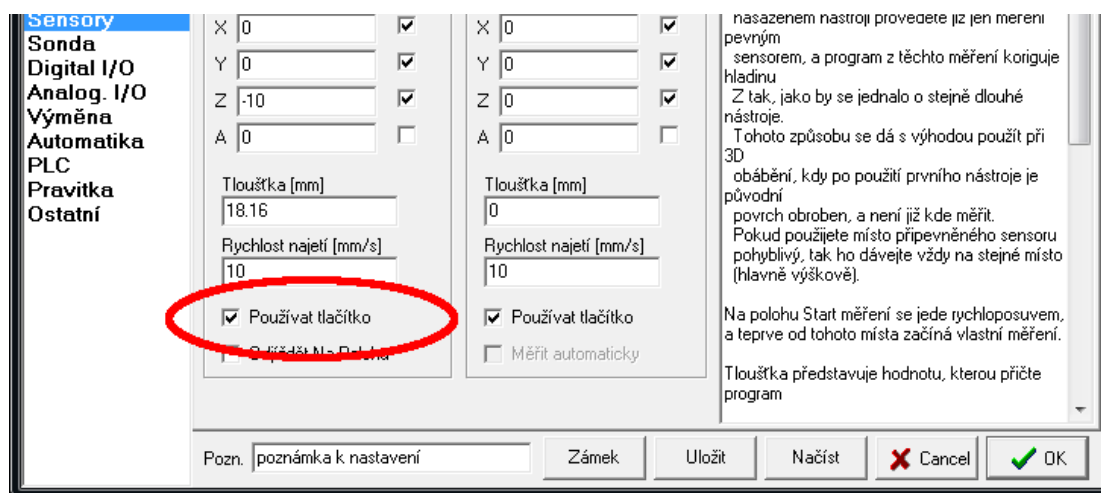
**Rychlost najetí [mm/s]** – je rychlost kterou nástroj najíždí na měřící hříbek senzoru. Hodnota 10 mm/s vyhoví ve většině případů.

Při vyšší rychlosti a menší akceleraci by mohlo dojít k poškození senzoru a nástroje.



**Používat tlačítko** – zaškrtneme pokud je senzor vybaven aktivačním tlačítkem pro spuštění měření. Potom systém po spuštění měření čeká na stisk aktivačního tlačítka.

Pokud zaškrtnuto není, stroj jede k senzoru na změření nástroje hned po použití tlačítka *Měření* v okně změny globálního ref. bodu.



**Odjždět Na polohu** – pokud bude zaškrtnuto, stroj po stisku tl. *Měření* v okně změny globální ref. bodu odjede nejprve na polohu měření.

Tl. *Měření* je dostupné pouze pokud stroj na poloze měření už je (nejprve je potřeba na polohu odjet tlačítkem *Na polohu* nebo změnit polohu měření na aktuální polohu stroje).

