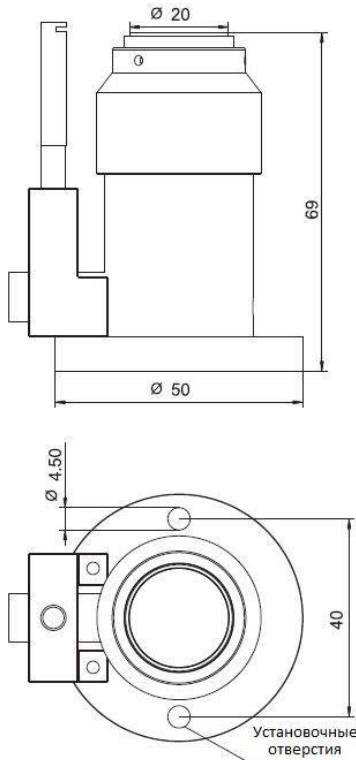


## Датчик высоты инструмента BEL-20B-NO



### Позволяет выполнять:

- Привязку фрезы по вертикали
- Вычисление коррекции длины
- Вычисление разницы между поверхностью кнопки и нулевой высотой детали

### Основные преимущества:

- Простота и удобство использования (не требуется настройка)
- Высокая точность позиционирования
- Совместимость с MACH-3, Linux CNC, Turbo CNC, Kcam, и многими промышленными ЧПУ стойками

### Характеристики:

- Точность позиционирования  $\sim 0.02$  (зависит от контроллера и скорости опускания фрезы)
- Предусмотрена подача воздуха в точку контакта для исключения попадания посторонних частиц в область контакта

### Принцип работы и подключение:



Прибор имеет четырех проводное подключение: Gnd, Out (Input\*), Gnd, Out (Probe). Другими словами имеет две контактные группы. Первая группа контактов расположена в верхней точке срабатывания датчика и отвечает за позиционирование инструмента. Вторая группа контактов находится в нижней мертвой точке хода

датчика и отвечает за экстренное отключение, в случае отказа первой группы контактов. Вторую группу контактов необходимо подключить к контуру E-stop вашего контроллера. Обе группы контактов являются нормально-замкнутые.

*Примечание: Производитель оставляет за собой право изменять цветовую маркировку проводов.*

## Пример Скрипта для МАСН-3:

```
PlateOffset=57.5 'толщина платы мм.  
Zup=25 'Расстояние на которое отойдет фреза после коррекции  
MaxZPlus=250 'максимальный ход станка по оси Z мм.  
  
Sleep 100 'Пауза 0,1 сек.  
CurrentFeed = GetOemDR0(818) 'Запомнить текущую скорость, для того чтобы  
Восстановить после коррекции.  
  
Code "F300" 'Задать скорость подачи до касания инструментом  
  
ZNew = GetDro(2) - MaxZPlus 'опустить инструмент до касания  
Code "G31Z" &ZNew  
While IsActive (Input1)= 0'Подождать пока Input1 не станет не активным.  
Wend  
  
Code "F50" 'замедлить подачу до 50мм\мин  
ZNew = GetDro(2) - 6  
Code "G31Z" &ZNew 'опустить инструмент до касания  
While IsMoving() 'Подождать пока произойдет касание платы.  
Wend  
  
If PlateOffset <> 0 Then  
Call SetDro (2, PlateOffset) 'записать в окно Z толщину платы, тем самым  
откорректировав позицию по Z  
Code "G4 P0.25" 'пауза для успешной записи значения в DRO  
ZNew = PlateOffset + Zup 'Вычислены точки подъема  
Code "G0 Z" &ZNew 'поднять на высоту отхода после коррекции  
While IsMoving ()  
Wend  
Code "(Z axis is now zero !)" 'послать сообщение в статус  
  
End If  
  
Code "F" &CurrentFeed 'Возвращаем установленное значение подачи  
Sleep 100
```