

在机测量技术应用规范

流程	内容	说明																			
① 编程		<p>① 正确设置测头参数、测量进给、测量深度、标定参数；</p> <p>② 检查路径干涉；</p> <p>③ 输出程序（参数配置程序、标定程序、测量程序）。</p>																			
② 测头 安装		<p>① 设定测头刀号 24；</p> <p>② 设置刀具限速，设置慢速换刀；</p> <p>③ 测头安装后使用无尘布和酒精清洁，调整跳动量 0.002mm 以内。</p>																			
③ 测头 标定	<table border="1" style="margin: 10px auto;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">G65 P7721 M3 H24 W59 D1 S0</td> </tr> <tr> <td>M3</td> <td>标准球标定</td> </tr> <tr> <td>H24</td> <td>测头刀号 24</td> </tr> <tr> <td>W59</td> <td>标准球坐标系 G59</td> </tr> <tr> <td>D1</td> <td>机床是否定向（定向选 1）</td> </tr> </table> <table border="1" style="margin: 10px auto;"> <thead> <tr> <th>标定结果</th> <th>标定结果变量</th> <th>备注（球 5 测针，仅作参考）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Z 向</td> <td>#1270</td> <td>0.006mm 左右</td> </tr> <tr> <td>XY 向</td> <td>#1280</td> <td>-0.018mm 左右</td> </tr> </tbody> </table>	G65 P7721 M3 H24 W59 D1 S0		M3	标准球标定	H24	测头刀号 24	W59	标准球坐标系 G59	D1	机床是否定向（定向选 1）	标定结果	标定结果变量	备注（球 5 测针，仅作参考）	Z 向	#1270	0.006mm 左右	XY 向	#1280	-0.018mm 左右	<p>① 固定标准球并清洁，移动测头建立初始坐标系，原点设置在标准球中心上方 5mm 以内；</p> <p>② 加载参数配置程序，核对测球半径 #1285，标定球半径 #1287；</p> <p>③ 核对标定程序，运行。</p> <p>注：机床标定速度需要与测量速度一致。</p>
G65 P7721 M3 H24 W59 D1 S0																					
M3	标准球标定																				
H24	测头刀号 24																				
W59	标准球坐标系 G59																				
D1	机床是否定向（定向选 1）																				
标定结果	标定结果变量	备注（球 5 测针，仅作参考）																			
Z 向	#1270	0.006mm 左右																			
XY 向	#1280	-0.018mm 左右																			

流 程	内 容	说 明
<p>④ 工件 清洁</p>	 <p>气枪清洁 → 无尘布擦拭</p>	<p>使用气枪清除切削液、碎屑，查看是否存在毛刺影响测量，用无尘布清洁测量位置。</p>
<p>⑤ 工件 测量</p>	 <p>导入NC → 启动 → 工件测量</p>	<p>①加载测量程序，核对测头刀号、测头刀长、工件坐标系； ②确认无误后运行程序。 注：遇到报警信息请勿按 Reset 复位，及时请示工艺人员处理。</p>
<p>⑥ 结果 查看</p>	 <p>弹框超差 文本文档</p>	<p>①弹框查看超差结果，工艺人员制定后续方案。 ②文本文档查看默认路径： (D:\EngFiles\Report.txt)</p>
 <p>注 意</p>	<p>①保证测量环境的稳定，尽量避免叉车、地牛在机床附近工作。</p> <p>②手动调整测头过程中禁止使用寸动，手轮操作前确认运动方向。</p> <p>③拆卸测头刀柄过程中禁用脏污手套。</p> <p>④出现报警时，请勿 Reset 复位，请示工艺人员进行处理。</p> <p>⑤需要标定的情况：测头上更换新的测针；怀疑测针弯曲或测头发生碰撞时；测头刀柄重复精度较差时（如测头刀柄生锈）；测量速度变化时。</p>	