



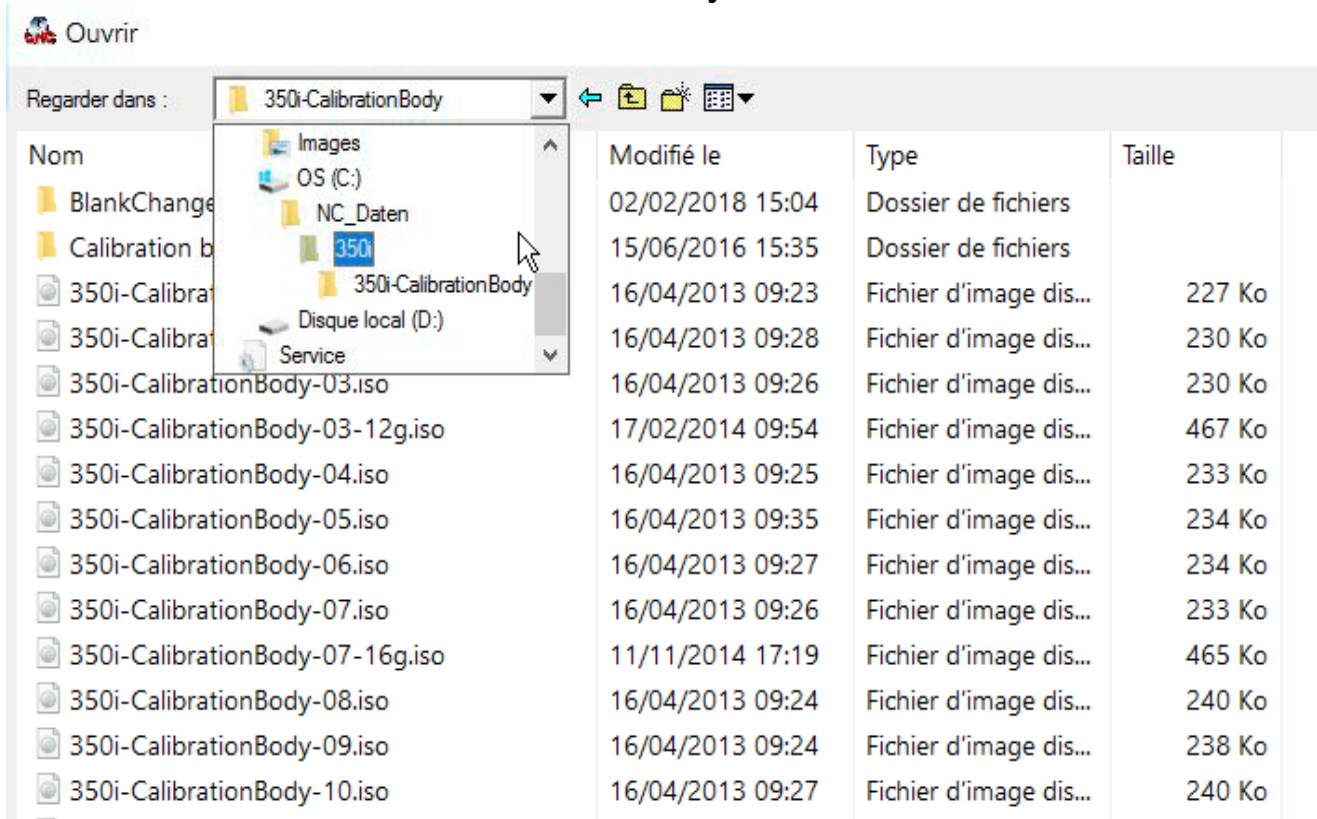
Tutoriel IMES 350i : Calibration standard

1. Usinage de la pièce de calibration dans un disque PMMA de 10 à 16mm avec un outil PMMA de 2,5mm en T11:

Sur la machine, lancer le programme suivant



350i-calibrationbody03-12g.iso qui se trouve à l'emplacement suivant
C:/NC_Daten/350i/350i-CalibrationBody



2.Lancez l'usinage



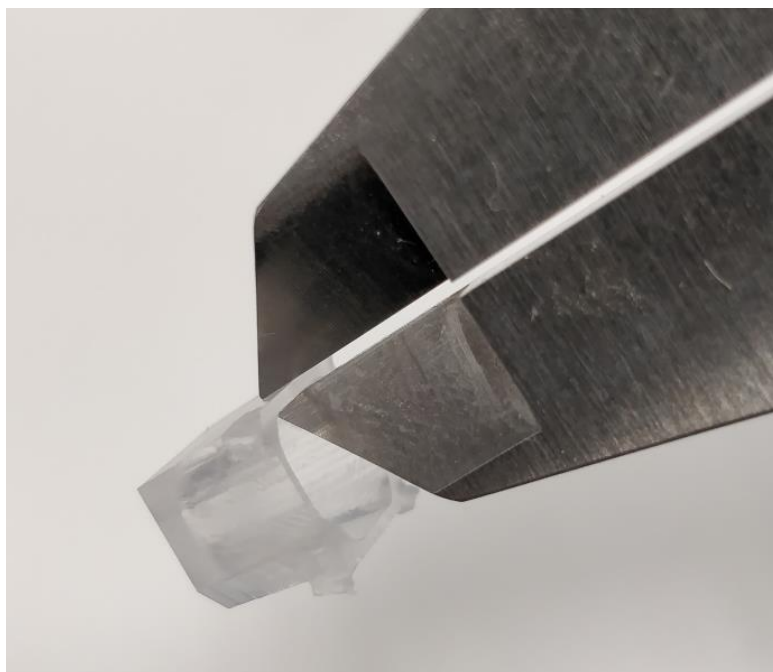
Une fois l'usinage fini, fermez les logiciels de la machine.
Allez sur le bureau et ouvrez le dossier « **service** ».

3.Lancez l'application **TK-Zero-Point_2.3**

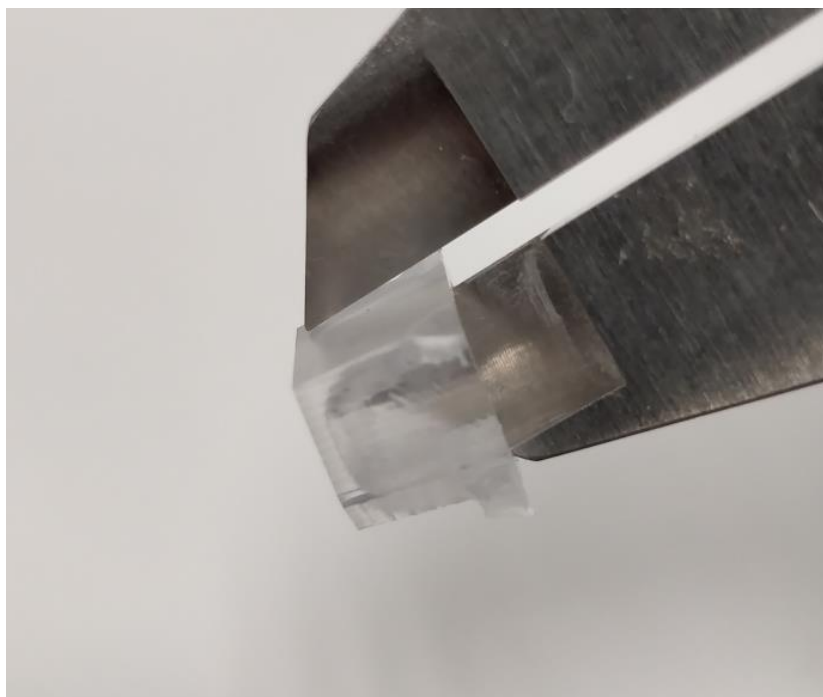
4.Cliquez sur « **Zero-Point- and B-Axis-Calibration** »

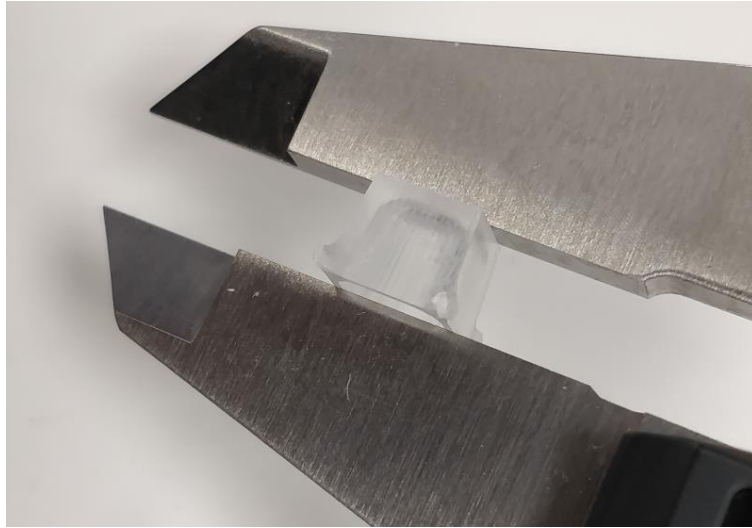
5.Cliquez sur « **next** »

6. Mesurez les pièces usinées et reportez les valeurs dans les cases correspondantes. Pour une mesure correcte, il faut mesurer le bord de la paroi comme ceci :



Mais surtout pas en mettant le pied à coulisse au fond comme cela !





Pour la mesure du fond de la pièce, **mesurez la hauteur totale et enlevez 5.5** à cette valeur, par exemple : valeur mesurée 5.97 - 5.5 = **0.47**

ATTENTION : Les deux pièces usinées sont différenciées par un E sur le dessus.

7. Cliquez sur « **calculate** » puis « **Save** »
8. Ensuite **fermez** toutes les applications de calibration.