

CNC画像測定機 クイックビジョンTPシリーズ

チェンジラック登録方法及び
スタイラスをチェンジラックに
格納する方法について

概要

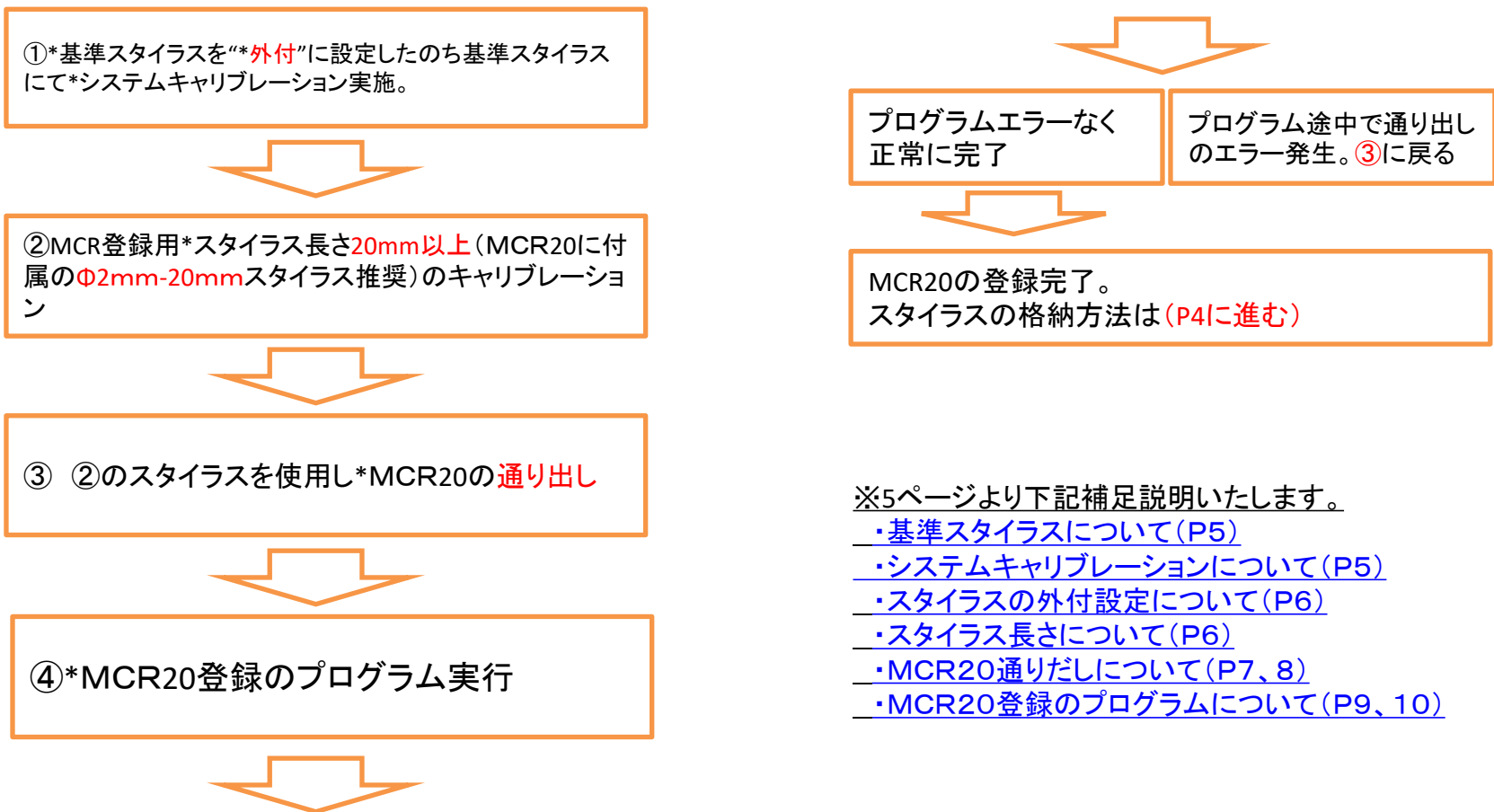
CNC画像測定機クイックビジョンTPシリーズにおいてチェンジラック（以降MCR20と記載）を使用すると自動でスタイラスを取り付けビデオモードとタッチプローブモードで円滑な測定ができます。ここではMCR20の登録方法及びスタイラスをMCR20に格納する方法をご説明いたします。



※本説明は以下の内容におけるご説明といたします。

- ・何らかの原因でスタイラスを自動で取りに行かなくなりました。
- ・MCR20に本体を接触させ位置がずれてしまった。
- ・新規のスタイラスを追加したい。

MCR20のセットアップフロー



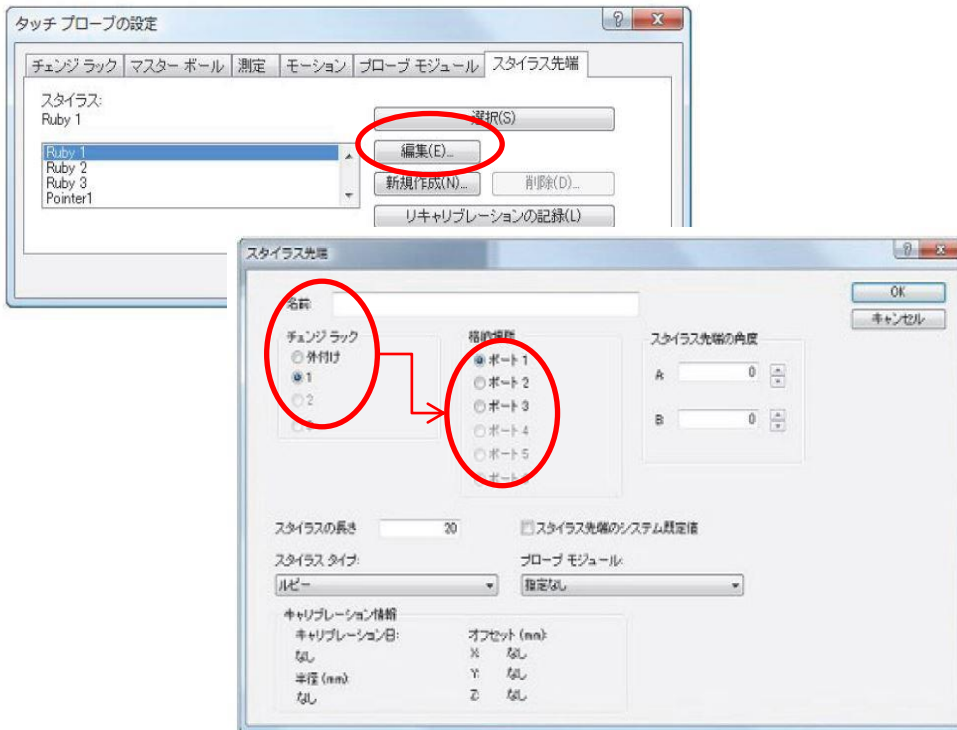
※5ページより下記補足説明いたします。

- ・[基準スタイラスについて\(P5\)](#)
- ・[システムキャリブレーションについて\(P5\)](#)
- ・[スタイラスの外付設定について\(P6\)](#)
- ・[スタイラス長さについて\(P6\)](#)
- ・[MCR20通りだしについて\(P7、8\)](#)
- ・[MCR20登録のプログラムについて\(P9、10\)](#)

スタイラスのMCR20への格納方法

- ① タッチプローブモードに切り替え外付けでスタイラスを本体にインストール(手で取り付け)する。
(新規の場合は新規作成にてスタイラスの登録をする。)
- ② 以下に従いポート設定をする。

(ポート設定)メニュー→[設定]→[測定装置プロパティ]→[タッチプローブ]から



- ③ ビデオモードに切り替えるとMCR20へ格納する動作をします。

※MCR20の登録が正常にできていないと接触してしまいます。

リモートボックスのスピードコントロールでスピードを落と
し注意して格納してください。

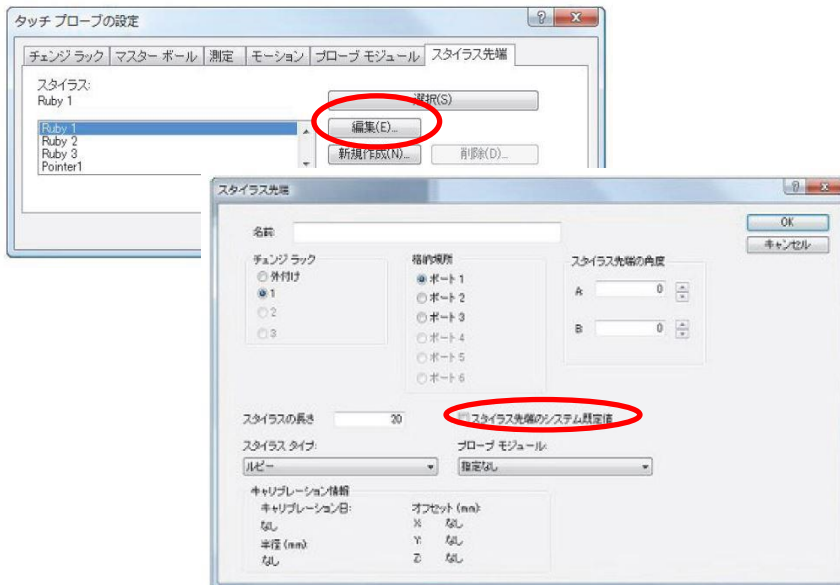


補足1

基準のスタイラスについて

- ・基準のスタイラスとはカメラとタッチプローブの位置合わせ作業に使用するスタイラスです。
- ・スタイラスが長すぎてもプローブ径が大きすぎても小さすぎても精度よく測定できません。基準スタイラスの推奨サイズはΦ3(またはΦ4)mm長さ10mmになります。
- ・それ以外を基準とする際は十分ご検証ください。

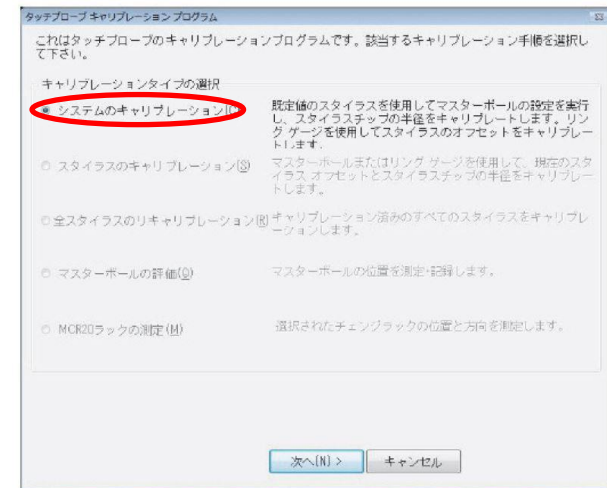
(基準スタイラス設定)メニューー[設定]ー[測定装置プロパティ]ー[タッチプローブ]から



システムキャリブレーションについて

- ・カメラとタッチプローブの位置合わせをするためのキャリブレーション作業になります。
- ・使用するスタイラスは基準スタイラスになります。

メニューー[ファイル]ー[開く]ー[プログラム]より
 “PartProgram¥Calibration¥Touch Probe¥TP CALIB.qvb”を開き実行。
 ※プログラムの格納場所をご使用中のシステムにより異なるので
 マニュアルをご確認ください。また[プログラム]メニューの[一括コンパイル]コマンドを使用してCalibration¥Touch Probeフォルダ内のファイルを
 コンパイルしてください。



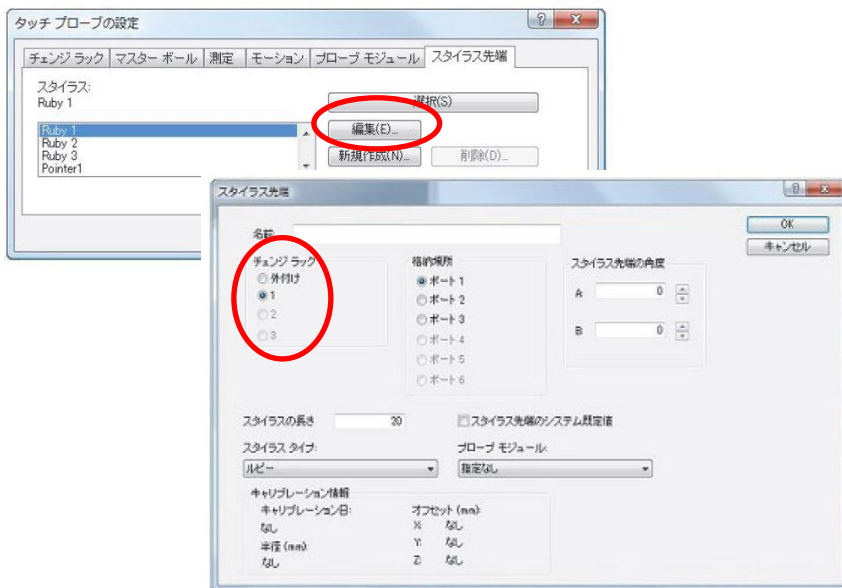


補足2

スタイラスの“外付”設定について

・外付とはモジュールを手で付ける作業を指します。
 ポートの設定がされていると自動でモジュールを取りに
 いてしまいます。本作業ではこれからMCR20を登録することを
 前提としていますので外付に変更します。

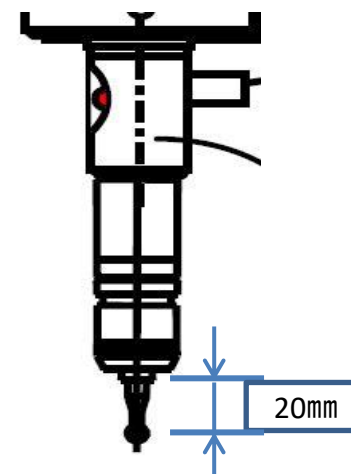
(外付設定)メニュー—[設定]—[測定装置プロパティ]—[タッチプローブ]から



スタイラスの長さについて

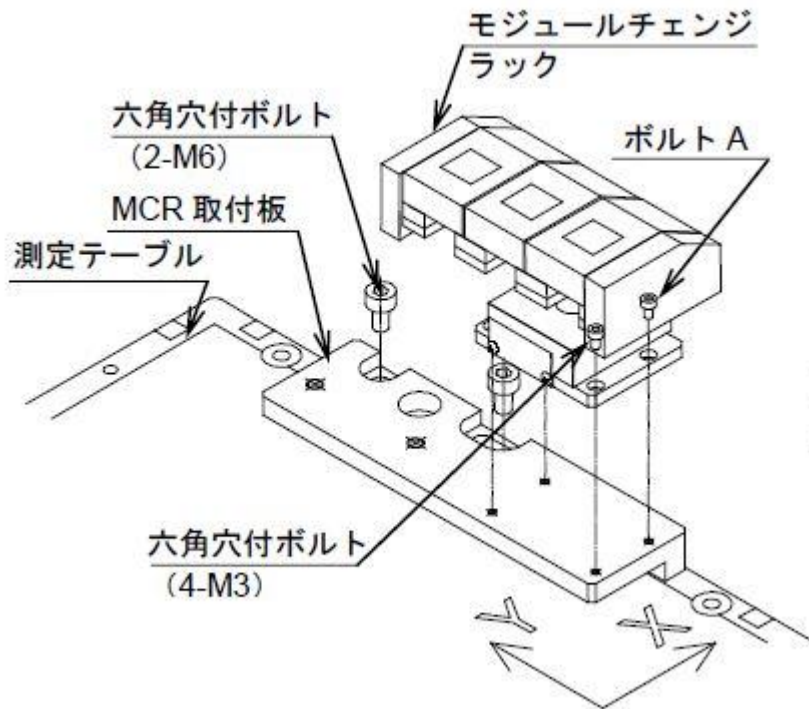
・スタイラスの長さはスタイラスの取り付け部からルビー球の
 中心までの長さになります。

スタイラス長さ

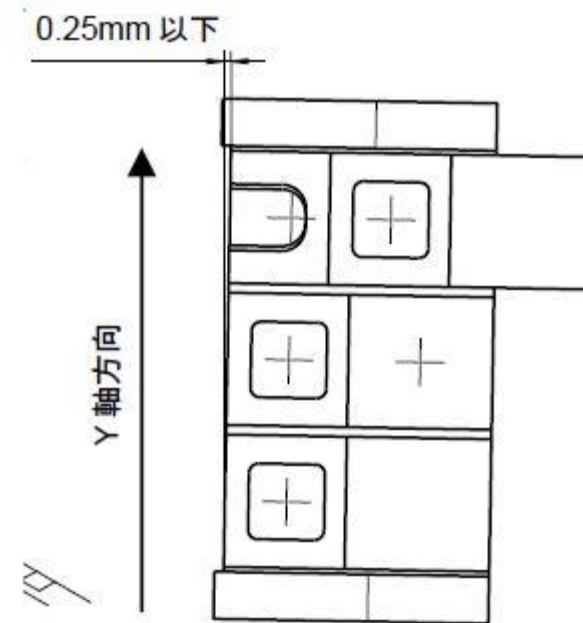


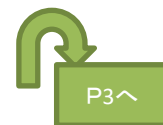
補足3-1

MCR20の通り出しについて

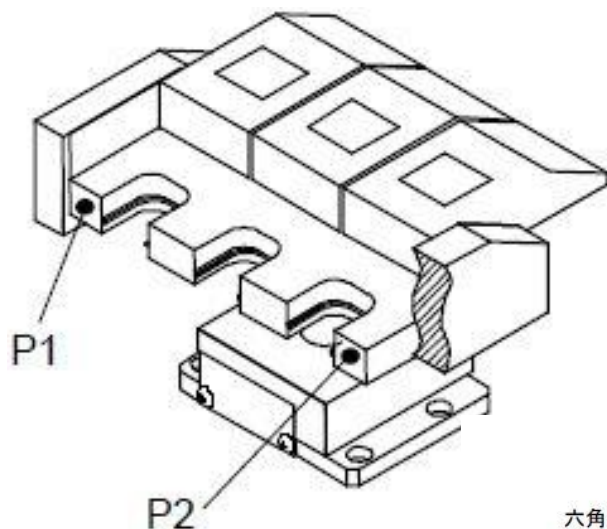


・問題なくスタイラス脱着をするために
下図のように通りだしが必要となります

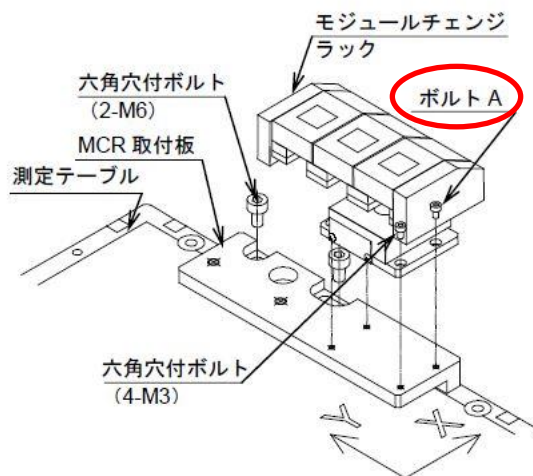




補足3-2



- ・左図のP1とP2を測定していただきズレ量が0.25mm以内になるまで調整ください。
- 調整箇所はベース4か所のボルトAを緩めていただき調整ください。
- ※ボルトにて調整代がない場合はカスタマーサポートセンターまでご連絡ください。

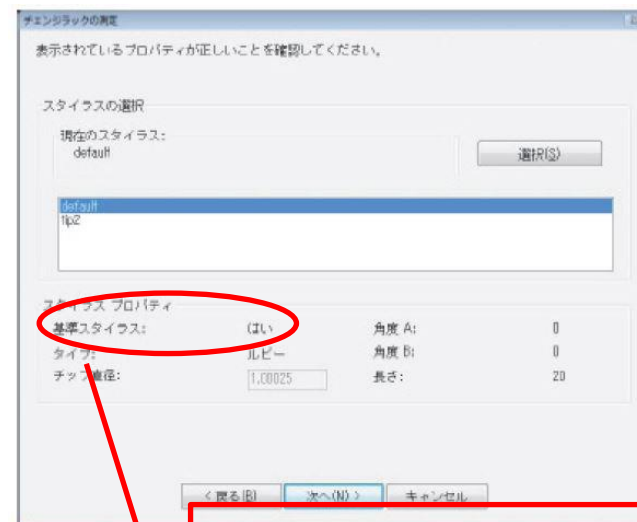
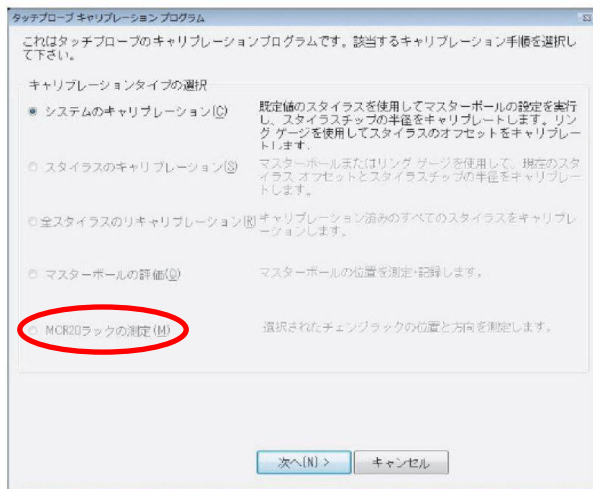


補足4-1

MCR20登録プログラムについて

・“MCR20ラックの測定”を実行し表示される案内に従って測定すると自動でMCR20の登録をします。

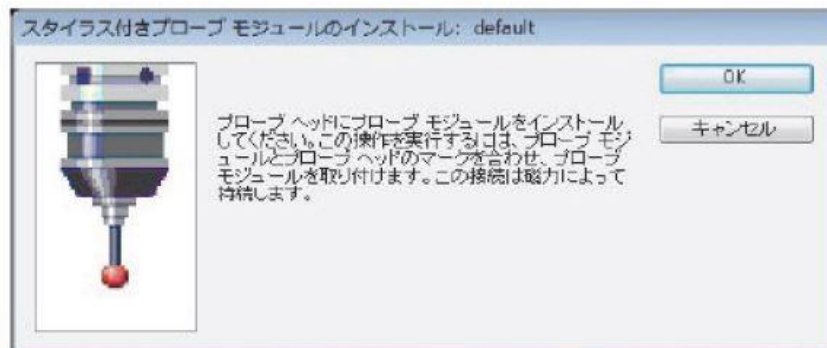
メニューー[ファイル]ー[開く]ー[プログラム]より
“PartProgram¥Calibration¥Touch Probe¥TP CALIB.qvb”を開き実行。
※プログラムの格納場所をご使用中のシステムにより異なるので
マニュアルをご確認ください。



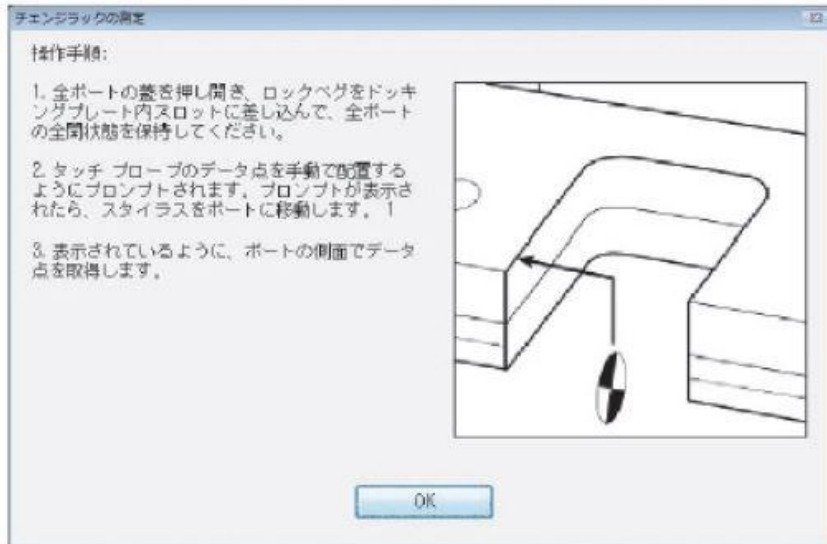
ここでの選択は基準スタイラスである必要はなくP3②でキャリブレーションしたスタイラス長さ20mm以上のものを選択ください。



補足4-2



・外付けでモジュールを取り付けてくださいとウィンドウが表示されるので、プローブボディとモジュールの位置決めマークを合わせ手付けしてください。



・ウィンドウの指示に従いポート1の内側側面に一点取得する。
以降、自動で動作しMCR20登録作業をします。
途中通り出し(0.25mm以内)のエラーが発生した場合、再度補足3に従い調整してください。

ご案内

本作業内容で改善しない場合は、恐れ入りますが弊社カスタマーサポートセンターまでご連絡をお願いいたします