

Micro5 : Sister tool Outil frère

Procédure pour l'utilisation des outils frères

1) Lors de la création d'un outil principal, définir l'outil frère qui lui est lié

- I) Appuyer sur « Add tool »
- II) Inscrire le numéro de l'outil principal
- III) Inscrire le numéro de l'outil frère
- III) Appuyer sur « Add tool »
- IV) Créer un outil avec le numéro de l'outil frère



1: Outil principal



2: Outil frère

2) Une fois les outils créés, choisir les valeurs limite pour l'outil principal
(temps d'utilisation maximal et/ou distance d'utilisation maximal)

- A) Le temps et la distance ne sont incrémentés qu'avec des avances de travail [G1]
- B) Si les deux valeurs maximales sont à zéro, l'outil frère ne va pas être chargé

- I) Rentrer les valeurs de longueur et de rayon des deux outils
- II) Rentrer les valeurs de temps d'utilisation maximal et/ou de distance d'utilisation maximal **pour l'outil principal**
- III) Cocher la validation des deux outils

Description	in Ut	T	S	length	delta length	radius	delta radius	time used [min]	time max. [min]	dist. used [m]	dist. max. [m]	Valid	Breakage test	Breakage delta
Outil_Principal	<input type="checkbox"/>	1	11	35.0000	0.0000	1.5000	0.0000	0.0000	100.0000	0.0000	250.0000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.0000	0.0000
Outil_Frère	<input type="checkbox"/>	11	0	36.0000	0.0000	1.5000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.0000	0.0000
Palpeur_1mm	<input type="checkbox"/>	999	0	45.0000	0.0000	1.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.0000	0.0000

3) Lorsqu'une des deux valeurs limite est dépassée, l'outil frère est chargé dans la broche à l'appel de l'outil principal

- A) Sur la page principal, c'est l'outil frère « Tx » et sa correction « Dx » qui seront affichés dans les « Technical Data »

Remarques

- Il n'est pas possible de lier plusieurs outils frères à l'outil principal
- Il n'est pas possible de chaîner les outils

ex : T1 → T11 → T21 → T31 → ...