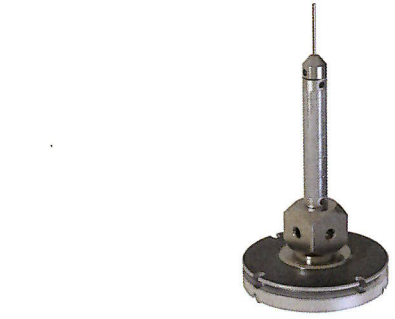


# Spezialtaster einmessen Tasterkorrektur Zylindertaster

- 1 **Vorbereitung**  
Tasterystem wurde als Tasterlement Zylinder eingemessen.  
Bekanntes Normal (Kugel) reinigen, temperieren und auf Werkstückaufnahme positionieren.
- 2 **Ausrichtung der Kugel**  
Erzeugung eines Basissystems am Normal mit eingemessenem Tasterystem.
- 3 **Einsetzen des Zylindertasters**  
Wechseln der Tasterysteme. Tasterystem, das zur Ausrichtung verwendet wurde, entnehmen und Tasterystem mit Zylindertaster einsetzen.
- 4 **Messung**  
Messung des Geometrieelements Kreis am Äquator des Normals.  
Die an dieser Stelle verwendete Messstrategie sollte gleich der Messstrategie sein, die bei späterer Verwendung des Zylindertasters zum Einsatz kommt.
- 5 **Korrektur der Tasterdaten**  
Wenn der ermittelte Wert des Durchmessers der Normalenmessung vom kalibrierten Wert des Normals abweicht, ist der eingemessene Radiuswert des Zylindertasters um die halbe Abweichung der Messung zu korrigieren.  
Schritt 4 und 5 kann auch wiederholt werden.



Die Ausrichtung des Normals kann mit der Messung Kugel als Tertiärbezug Nullpunkt erfolgen.

Um den Radius des Zylindertasters zu korrigieren, ist die Tasterdatenverwaltung zu öffnen und die Geometrie des Zylindertasters anzuwählen.  
Ist der ermittelte Durchmesser der Kreismessung kleiner als der kalibrierte Wert des Normals, wird der Radius des Zylindertasters um den halben Abweichungswert verkleinert. Ist der ermittelte Durchmesser der Kreismessung größer als der kalibrierte Wert des Normals, wird der Radius des Zylindertasters um den halben Abweichungswert vergrößert.

Geometrie									
Name	Nr.	X	Y	Z	Radius	X Vektor	Y Vektor	Z Vektor	Schritzwahl
1	1	0,032	0,011	-9,012	3,022	0,000	0,000	-1,000	0,000
Schritzwahl	180,000								