

En la práctica la toma de alturas de las herramientas se realiza como se ha descrito pero tomando una herramienta como referencia.

El proceso de toma de alturas se ilustra en la figura 476. Siendo las alturas de las demás herramientas ó su corrector en alturas la diferencia con la de referencia.

En el caso de la figura 476 la herramienta de referencia es la nº 2 (T02), la Z del punto N para la herramienta de referencia (T02) define el cero pieza en el eje Z (o su caso en eje perpendicular al plano de trabajo activo). Una vez que la herramienta de referencia toca la superficie de la pieza se preselecciona $Z=0$, con lo cual la cota Z de N pasa a ser 01.

Con las demás herramientas se toca la cara superior de la pieza y los valores dado en pantalla son las alturas correspondientes respecto de la herramienta de referencia. Resumiendo;

- $H1 = -21.23$ mm.
- $H2 = 0$ mm. (Hta. de referencia)
- $H3 = 20.54$ mm.
- $H4 = 102.81$ mm.

Las herramientas más largas que la de referencia tienen corrector + y las más cortas -.

Se puede comprobar que los correctores obtenidos según método del la figura 482 son los anteriores si se restan la longitud de la herramienta de referencia (99.47 mm.).

- $H1 = 78.24 - 99.47 = -21.23$ mm.
- $H2 = 99.47 - 99.47 = 0$ mm. (Hta. de referencia)
- $H3 = 120.01 - 99.47 = 20.54$ mm.
- $H4 = 202.28 - 99.47 = 102.81$ mm.

Estos son los valores a introducir en la tabla de correctores de longitud.

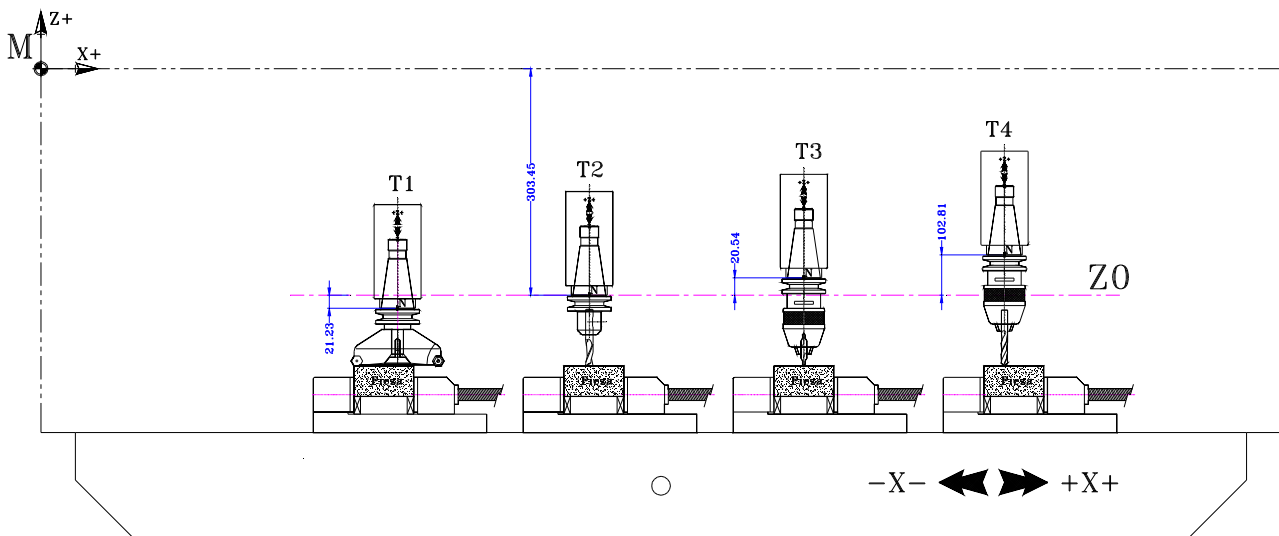


Fig.476 Toma de alturas de herramienta respecto de una de referencia.

>