

Koordinatna merna mašina CARL ZEISS - CONTURA G2 -Vežbe-

Reverzibilno inženjerstvo i CAQ

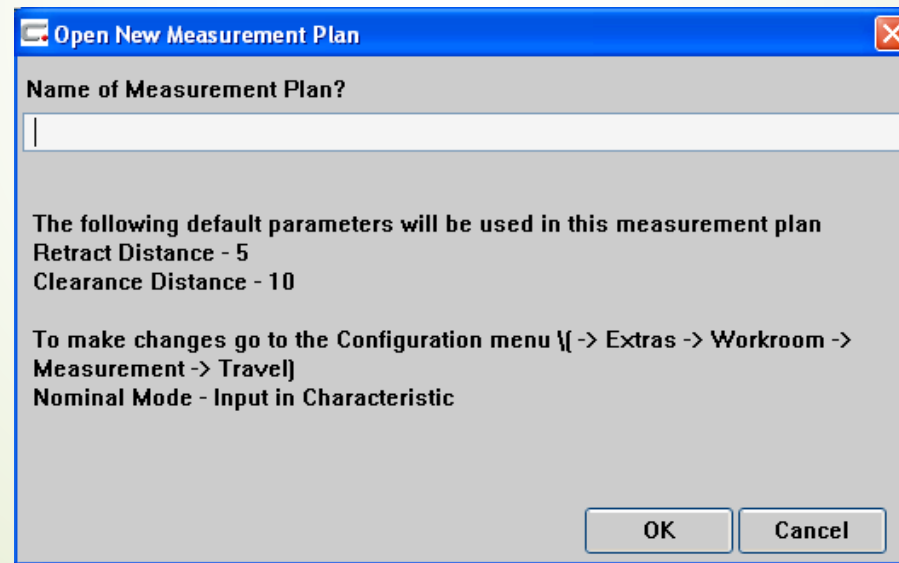


➤ Pre početka rada na koordinatnoj mernoj mašini (KMM) *CONTURA G2*, proizvođača *CARL ZEISS* potrebno je izvršiti **pripremu koordinatne merne mašine koja obuhvata:**

- 1. Kreiranje novog plana merenja
- 2. Definisanje mernih pipaka
- 3. Definisanje položaja kalibracione sfere
- 4. Definisanje referentnog položaja mernog pipka
- 5. Definisanje koordinatnog sistema radnog predmeta
- 6. Definisanje sigurnosnog kvadra

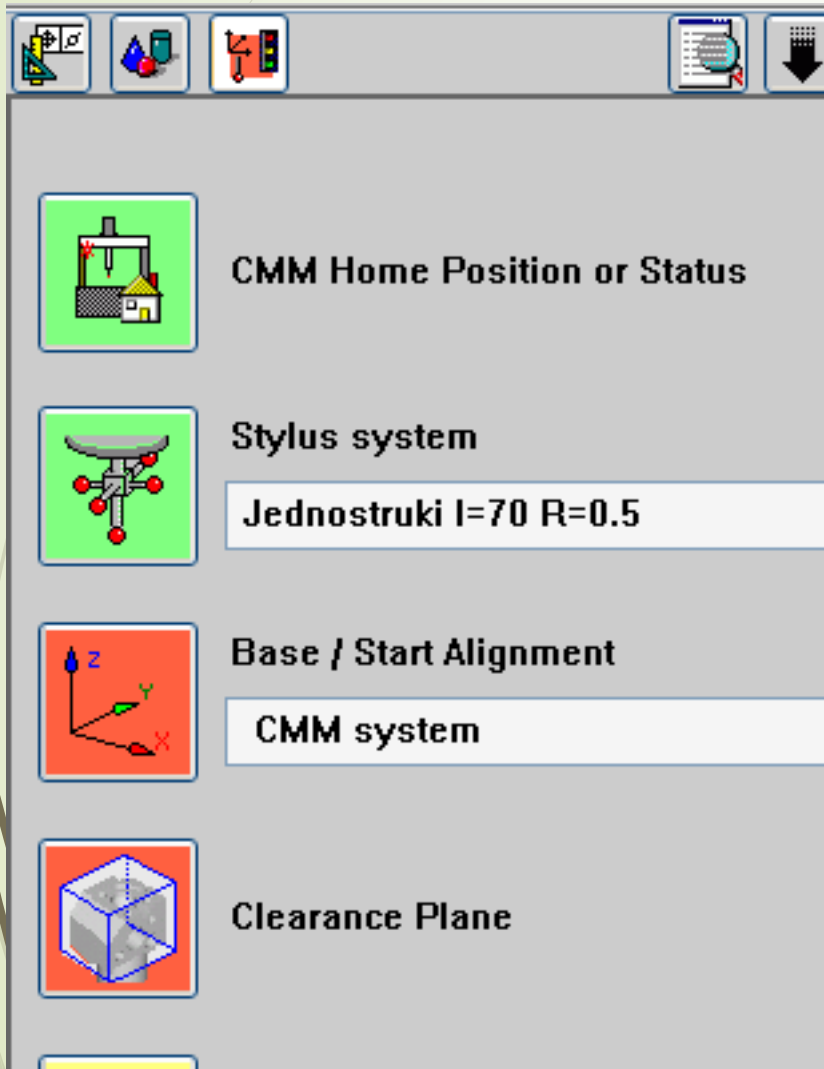
► Kreiranje novog plana merenja

- Prilikom rada na koordinatnoj mernoj mašini prvi korak je kreiranje novog plana merenja. Nakon što se kreira novi plan merenja prikaže se korisnički interfejs softvera CALYPSO u kojem je potrebno definisati pripremnu listu. U okviru pripremne liste se nalaze podešavanja koja je neophodno ispuniti pre svakog korišćenja merne mašine, bilo to u svrhu merenja, inspekcije ili postupka 3D digitalizacije.



Kreiranje novog plana merenja

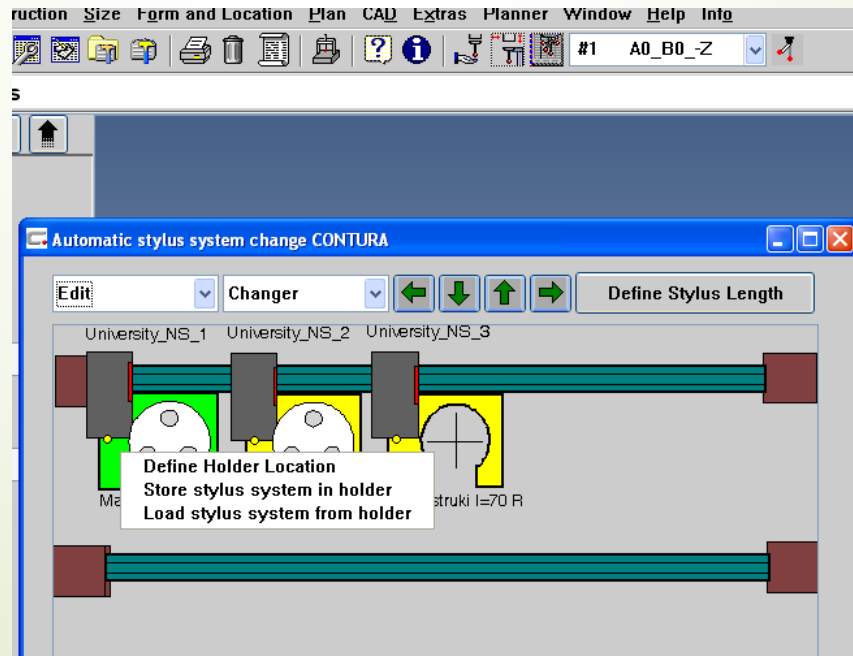
Pripremna lista



- U nastavku su data objašnjenja nekih važnijih podešavanja:
- **CMM Home Position or Status:** ovaj element podešavanja pokazuje vezu između KMM i programa CALYPSO. Vršiti se pomerenje mašine u referentnu tačku (ovo se obavlja prilikom svakog uključivanja KMM).
- **Stylus system:** pomoću ovog elementa podešavanja se vrši kalibracija master pipka i posle mernih pipaka koji će se koristiti prilikom merenja.
- **Base / Start Alignment:** ovaj element podešavanja služi za definisanje koordinatnog sistema radnog predmeta.
- **Clearance Plane:** pomoću ovog elementa podešavanja se definiše sigurnosna zona oko radnog predmeta. Na taj način se definiše područje brzog i sporog hoda mernog pipka.

➤ Zamena mernih pipaka

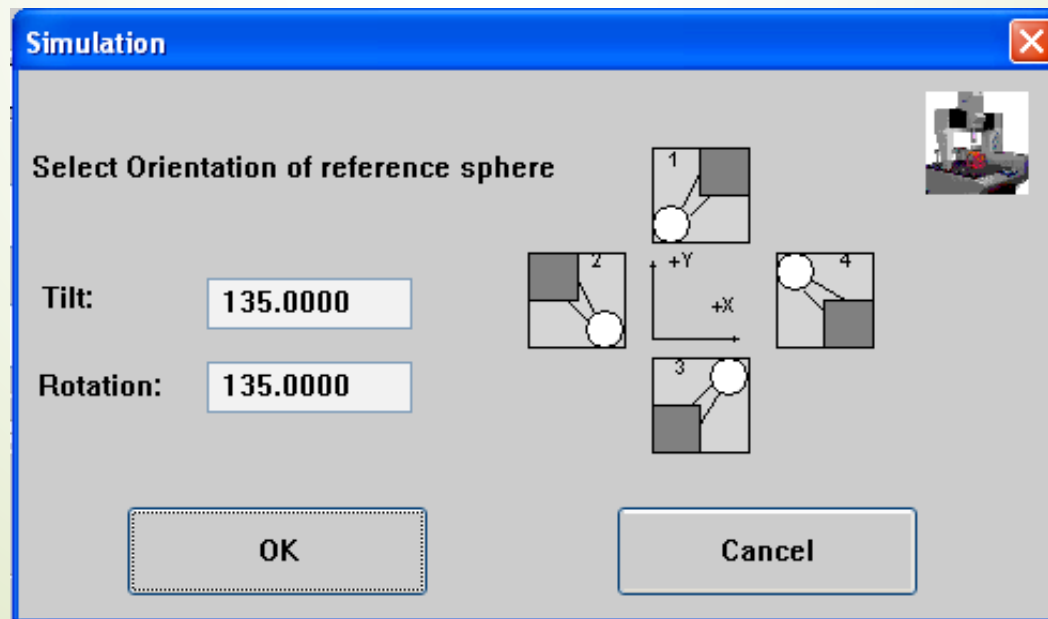
- Pre nego što se počne sa definisanjem referentnog položaja kalibracione sfere potrebno je izvršiti zamenu master pipka.
- Potrebno je izabrati master pipak koji se nalazi na nosaču pipaka, a to se radi na sledeći način tako što se u pripremnoj listi odabere opcija *Stylus system management* gde se zatim izabere master pipak koji se nalazi na nosaču pipaka.
- Potrebno je selektovati opciju *Load Stylus system from holder*.




► Definisiranje položaja kalibracione sfere

Nakon što se izabere master pipak sledeći korak predstavlja definisanje referentnog položaja kalibracione sfere. Postoje 4 karakteristična položaja kalibracione sfere. Kad se definiše položaj kalibracione sfere potrebno je da se dodirne vrh kalibracione sfere sa mernim pipkom gde se sa ovim započinje proces kalibracije.

- Kao rezultat kalibracije se dobijaju podaci o:
- kalibracionoj sferi (poluprečnik kalibracione sfere),
- standardna devijacija i
- koordinate centra kalibracione sfere.



- 
- ▶ Ukoliko je iznos standardne devijacije veći od jednog mikrometra (0,001 mm), to ukazuje na povećanu grešku prilikom postupka kalibracije koja može biti posledica prisustva nečistoća na kalibracionoj sferi ili na master pipku.
 - ▶ Kako bi se ovo otklonilo, potrebno je očistiti kalibracionu sferu master pipak, a zatim ponoviti postupak kalibracije dok se ne dobije vrednost kalibracije ispod 1 μm .

➤ Definisiranje koordinatnog sistema radnog predmeta

- Koordinatni sistem radnog predmeta se definiše pomoću tri reference.
- Koordinatni sistem mernog predmeta se može vezati za:
 - prethodno kreirano geometrijsko obeležje (element) na radnom predmetu i
 - za pribor.
- Da bi položaj radnog predmeta u radnoj zapremini KMM bio potpuno definisan, radnom predmetu je potrebno oduzeti **svih šest stepeni** slobode kretanja (**tri translacije i tri rotacije**) na sledeći način:
 - **Prostorna rotacija (spatial rotation)**: primarna referenca, oduzima dve od tri rotacije.
 - **Ravanska rotacija (planar rotation)**: sekundarna referenca, oduzima treću rotaciju.
 - **Smer X,Y,Z ose (X, Y, Z Origin)**: tercijarna referenca, preko svoja tri elementa oduzima tri translacije (nulte tačke u pravcu X,Y,Z ose).

Calypso Office Planner - Probna vezba

File Edit View Resources Features Construction Size Form and Location Plan CAD Extras Planner Wind

Select Feature

Base Alignment

REFERENCE

Spatial Rotation +Z Axis

Planar Rotation -X Axis

Plane2

X Origin

Plane2

Y Origin

Plane3

Z Origin

Plane1

Manual Alignment
Execute During Run As:
 Automatic Measurement
 Set base alignment to zero

Execute Manual Run Now

OK Reset

Selection

Elements

Select existing Features New

Point
Circle
Circle on Cone
Plane
2-D Line
3-D Line
Cylinder
Sphere
Cone
Ellipse
3-D Point
Slot
Rectangle
Torus
Symmetry Point
Symmetry Plane
Radius Point
Angle Point
Sphere Point
Perpendicular

Evaluation settings

No Filter
No Constraint No Outlier

Edit OK Cancel

OBELEŽJA

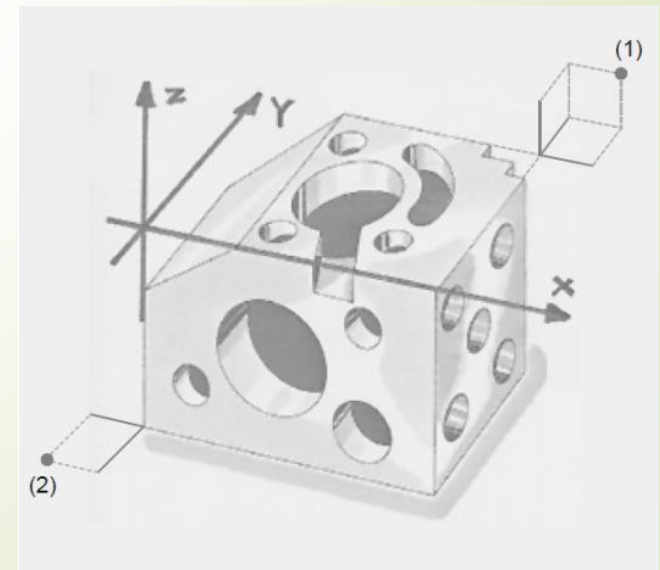
➤ Definisane sigurnosne zapremine/kvadra

Sigurnosni kvadar definiše šest ravni pomoću kojih se formira **sigurnosni prostor** oko radnog predmeta.

- Na taj način je moguće kretanje mernog pipka izvan sigurnosnog kvadra brzim hodom bez opasnosti od kolizije.
- Ovaj sigurnosni kvadar deluje kao neka vrsta imaginarne "kutije" oko radnog predmeta i na taj način štiti merni pipak od potencijalne kolizije. On ne bi trebalo da bude puno veći od radnog predmeta kako putanja mernog pipka ne bi bila nepotrebno duža, a samim tim i vreme skeniranja.

Sigurnosni kvadar se definiše uzimanjem tri tačke u prostoru na sledeći način:

- U gornji desni ugao radnog predmeta (oko 10 mm iznad gornjeg desnog ugla radnog predmeta)
- U donji levi ugao radnog predmeta (oko 10 mm od donjeg levog ugla radnog predmeta)



Ready: Make selection or take probeings

The screenshot shows the Calypso software interface. A 'Clearance Plane' dialog box is open, displaying a 3D model of a rectangular part with a cyan wireframe bounding box. The dialog box contains the following information:

- +Z:** 60.5881
- Z:** -54.1611
- +Y:** 280.239
- Y:** -22.6417
- X:** -63.9255
- +X:** 109.9601

Below the coordinates, there is a text box with the following instructions: "For each Clearance Plane (CP): Move selected stylus to CP (if possible to corner shown) and activate I-POS or enter value".


The dialog box also includes an "Alignment" dropdown menu set to "Base Alignment", a "Test Drive To The Selected Clearance Plane" button, and "OK" and "Reset" buttons.

In the background, a 3D model of a rectangular part is shown with a cyan wireframe bounding box. A red arrow points from the "Clearance Plane" icon in the left sidebar to the dialog box. Another red arrow points from the dialog box to the 3D model. A third red arrow points from a box labeled "Sigurnosni kvadar" to the 3D model.

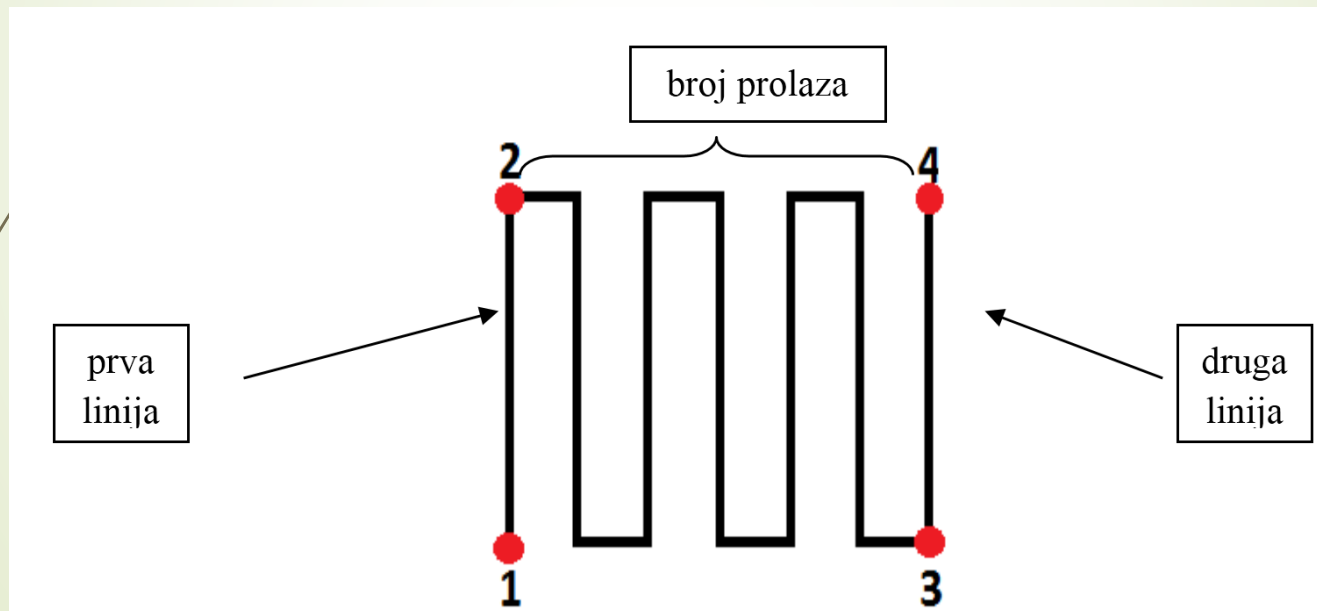
Sigurnosni kvadar



Postupak 3D digitalizacije na koordinatnoj mernoj mašini

- 
- Korišćenjem **3-D Curve** opcije, započinje se postupak 3D digitalizacije trodimenzionalne krive na površini mernog predmeta.
 - Softver CALYPSO koristi tehniku prikupljanja tačkaka na površini duž linija preseka kako bi se izvršilo sondiranje zakrivljene površine predmeta, i na taj način se generiše 3D kriva.
 - Neophodno je da se odaberu četiri tačke na površini koja treba da se digitalizuje. Ove četiri tačke moraju više ili manje da formiraju pravougaonik (objašnjeno u nastavku).
 - **Strategija merenja** se može definisati kao putanja mernog pipka i sa njom se definiše kako će se selektovani deo površine radnog predmeta digitalizovati i na koji način će podaci biti obrađeni.
 - Kao najpogodnija strategija merenja na KMM, koristi se tzv. strategija **3D Grid (3D mreža)** kao najpogodnija za generisanje krivih kontura na površini radnog predmeta.
 - Pored ove strategije merenja postoje još dve strategije, a to su **3D Curve** i **Unknown Circle**.

Kod 3D Grid strategije merenja potrebno je odabrati početnu **(1)** i krajnju tačku **(2)** prve linije, kao i početnu **(3)** i krajnju tačku **(4)** druge linije između kojih će se po definisanoj putanji kretati merni pipak. Nakon što se definišu ove dve linije potrebno je definisati gustinu mreže (**broj prolaza**). Na ovaj način se definiše broj prolaza sa mernim pipkom između ove dve definisane linije.



grafički prikaz „3D Grid“ strategije

► Primer:

Neka je za korak uzeta vrednost 0,2 mm. Ova vrednost se podešava u zavisnosti od željene gustine prikupljenih tačaka sa površine merenog predmeta. To znači da će KMM na svakih pređenih 0,2 mm sa mernim pipkom zabeležiti trenutnu koordinatu tačke.

- Treba imati u vidu da što je ova vrednost manja, samim tim će i broj prikupljenih tačaka biti veći (generiše se oblak tačaka velike gustine).

Potrebno je definisati i osu rotacije oko koje će se vršiti kretanje mernog pipka po unapred zadatoj putanji (to može biti X, Y, Z osa ili vektor normale kreiranog obeležja). Potrebno je odrediti i smer kretanja mernog pipka.

The screenshot shows the 'Segment' dialog box with the following settings and annotations:

- Basic Settings:**
 - Settings: Expected Tolerance (0.0000), Speed (5.0000), Step Width (0.5), Number of Points (0)
 - Stylus: #1 A0_B0
- Datum Features:** (Empty)
- Travel Path Definition:**

Line	X	Y	Z
Line 1	-0.5006	81.3877	-1.9894
	82.0172	81.6963	-0.9613
Line 2	-0.5068	29.8226	-1.5607
	82.0168	30.1134	-1.4814
- Lines count:** 25
- Space Axis:** Y
- End criterion:** Plane, Sphere
- Radius:** 3.0000
- Buttons:** OK, Reset, Execute

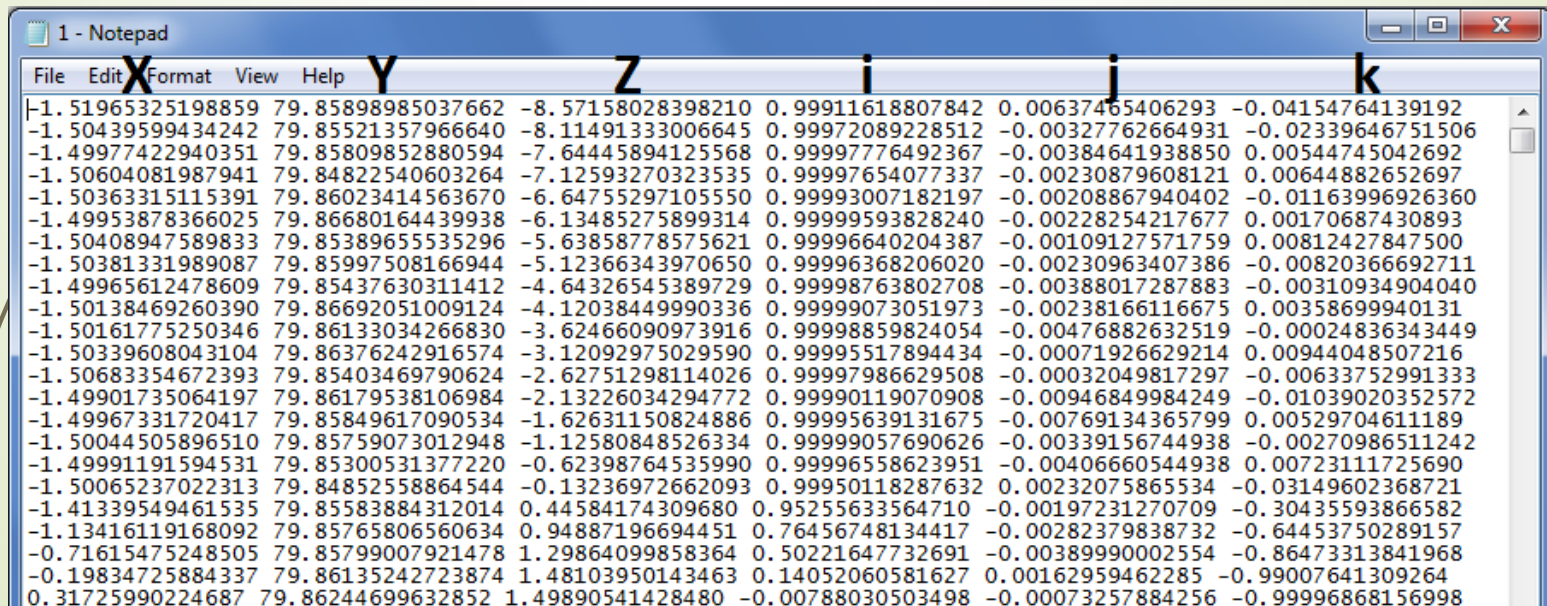
Annotations (red boxes with arrows):

- Koordinate prve linije (points to Line 1 X, Y, Z)
- Koordinate druge linije (points to Line 2 X, Y, Z)
- Sigurnosni poluprečnik (points to Radius)
- Brzina pipka (points to Speed)
- Pomak (points to Step Width)
- Osa rotacije (points to Space Axis)
- Smer kretanja mernog pipka (points to End criterion)
- Pokretanje programa (points to Execute)

Podešavanje parametara kod "3D Grid" strategije

➤ Izvoz oblaka tačkaka

- Oblak tačkaka digitalizovanog radnog predmeta se izvozi u **.txt** formatu zapisa koji sadrži 6 kolona (X, Y i Z koordinate tačkaka i njihove vektore normala I, J i K).



```
1 - Notepad
File Edit X Format View Help Y Z i j k
-1. 51965325198859 79. 85898985037662 -8. 57158028398210 0. 99911618807842 0. 00637465406293 -0. 04154764139192
-1. 50439599434242 79. 85521357966640 -8. 11491333006645 0. 99972089228512 -0. 00327762664931 -0. 02339646751506
-1. 49977422940351 79. 85809852880594 -7. 64445894125568 0. 99997776492367 -0. 00384641938850 0. 00544745042692
-1. 50604081987941 79. 84822540603264 -7. 12593270323535 0. 99997654077337 -0. 00230879608121 0. 00644882652697
-1. 50363315115391 79. 86023414563670 -6. 64755297105550 0. 99993007182197 -0. 00208867940402 -0. 01163996926360
-1. 49953878366025 79. 86680164439938 -6. 13485275899314 0. 99999593828240 -0. 00228254217677 0. 00170687430893
-1. 50408947589833 79. 85389655535296 -5. 63858778575621 0. 99996640204387 -0. 00109127571759 0. 00812427847500
-1. 50381331989087 79. 85997508166944 -5. 12366343970650 0. 99996368206020 -0. 00230963407386 -0. 00820366692711
-1. 49965612478609 79. 85437630311412 -4. 64326545389729 0. 99998763802708 -0. 00388017287883 -0. 00310934904040
-1. 50138469260390 79. 86692051009124 -4. 12038449990336 0. 99999073051973 -0. 00238166116675 0. 00358699940131
-1. 50161775250346 79. 86133034266830 -3. 62466090973916 0. 99998859824054 -0. 00476882632519 -0. 00024836343449
-1. 50339608043104 79. 86376242916574 -3. 12092975029590 0. 99995517894434 -0. 00071926629214 0. 00944048507216
-1. 50683354672393 79. 85403469790624 -2. 62751298114026 0. 99997986629508 -0. 00032049817297 -0. 00633752991333
-1. 49901735064197 79. 86179538106984 -2. 13226034294772 0. 99990119070908 -0. 00946849984249 -0. 01039020352572
-1. 49967331720417 79. 85849617090534 -1. 62631150824886 0. 99995639131675 -0. 00769134365799 0. 00529704611189
-1. 50044505896510 79. 85759073012948 -1. 12580848526334 0. 99999057690626 -0. 00339156744938 -0. 00270986511242
-1. 49991191594531 79. 85300531377220 -0. 62398764535990 0. 99996558623951 -0. 00406660544938 0. 00723111725690
-1. 50065237022313 79. 84852558864544 -0. 13236972662093 0. 99950118287632 0. 00232075865534 -0. 03149602368721
-1. 41339549461535 79. 85583884312014 0. 44584174309680 0. 95255633564710 -0. 00197231270709 -0. 30435593866582
-1. 13416119168092 79. 85765806560634 0. 94887196694451 0. 76456748134417 -0. 00282379838732 -0. 64453750289157
-0. 71615475248505 79. 85799007921478 1. 29864099858364 0. 50221647732691 -0. 00389990002554 -0. 86473313841968
-0. 19834725884337 79. 86135242723874 1. 48103950143463 0. 14052060581627 0. 00162959462285 -0. 99007641309264
0. 31725990224687 79. 86244699632852 1. 49890541428480 -0. 00788030503498 -0. 00073257884256 -0. 99996868156998
```




 **HVALA NA PAŽNJI!**

