

Mit diesem Unterprogramm kann ein Dreh-, Bohr- oder Fräswerkzeug vermessen werden. Das Vermessen von Drehwerkzeugen über Kopf ist erlaubt. Als Bezugswert gilt immer der zuletzt angewählte Werkzeugmesstaster (1 bis 4) und der zuletzt angewählt Kalibrierdatensatz (1 bis 30). Der Zyklus PRTLSET setzt voraus, dass die Werkzeugkorrekturen vor dem Vermessen bereits auf ca. +/- 3 mm genau bekannt und eingegeben sind. Ebenso müssen der Schneidenradius und die Schneidenlage bekannt sein. Wenn das Messergebnis maximale Genauigkeit erreichen soll, so muss der Werkzeugmesszyklus bei größerem möglichem Anfangsfehler zweimal hintereinander aufgerufen werden. Beim zweiten Zyklusdurchlauf liegen dann die Antastpunkte besser (genauer) in der Mitte der Werkzeugmesstasterkanten.

С помощью этой подпрограммы можно обмерить фрезу, резец или сверло. Допускается обмер сверла в верхнем положении. Контрольным значением всегда считается последнее значение, выбранное устройством размерной настройки инструмента (от 1 до 4) и набор данных (от 1 до 30). Цикл PRTLSET предполагает, что до обмера уже известны и введены коррекции на размер инструмента примерно +/- 3 мм. Также должны быть известны радиус резца и позиция резания. Когда результат измерения достиг максимальной точности, должен запуститься цикл обмера инструмента последовательно два раза при более возможной ошибке в исходных данных. Во время прохождения второго цикла точка касания находится точнее посередине кромки устройства размерной настройки инструмента.