'VB Code Start

'-------------------

CurrentFeed = GetOemDRO(818) 'Запомнить текущюю скорость, для того чтобы восстановить после коррекции.

DoSpinStop() ' Стоп шпиндель

ZMove = 20.00 'максимальная величина опусания Z до касания (в мм), если нет

 'касания, подъем на ZSal

ZOffset =19.50 'Plate Hight - толщина пластины датчика инструмента

ZSal = ZOffset + 10.00 'величина подъема от точки контакта с пластиной

StopZmove = 0

If GetOemLed (825)=0 Then

DoOEMButton (1010)

Code "G4 P2.5" 'Пауза 2,5 сек

Code "G31 Z-"& ZMove & "F25" 'скорость опускания по Z 25 мм /мин

While IsMoving() ' Подождать пока произойдет касание инструсента с датчиком.

Sleep(200)

Wend

Probepos = GetVar(2002) ' прочесть точку касания

If Probepos = - ZMove Then

responce = MsgBox ("\*\*ERROR\*\* " , 4 , "Probe \*\*ERROR\*\*" )

Code "G0 Z10"

StopZmove = 1

Code "F" &CurrentFeed

End If

If StopZmove = 0 Then

Code "G0 Z" & Probepos

While IsMoving () 'Подождать пока произойдет касание датчика детали.

Sleep (200)

Wend

Call SetDro (2, ZOffset) 'записать в окно Z толщину датчика,тем самым откорректировав позицию по Z

Code "G4 P1"

Code "G0 Z" & ZSal 'подъем на безопасную высоту ZSal

Code "(Z zeroed)" 'успешное окончание калибровки

Code "F" &CurrentFeed

End If

Else

Code "(Check Ground Probe)" 'Изменить значение Active Low для входа Probe

End If'

Exit Sub

'-------------------

'VB Code Stop