

Inkrozingen inmeten

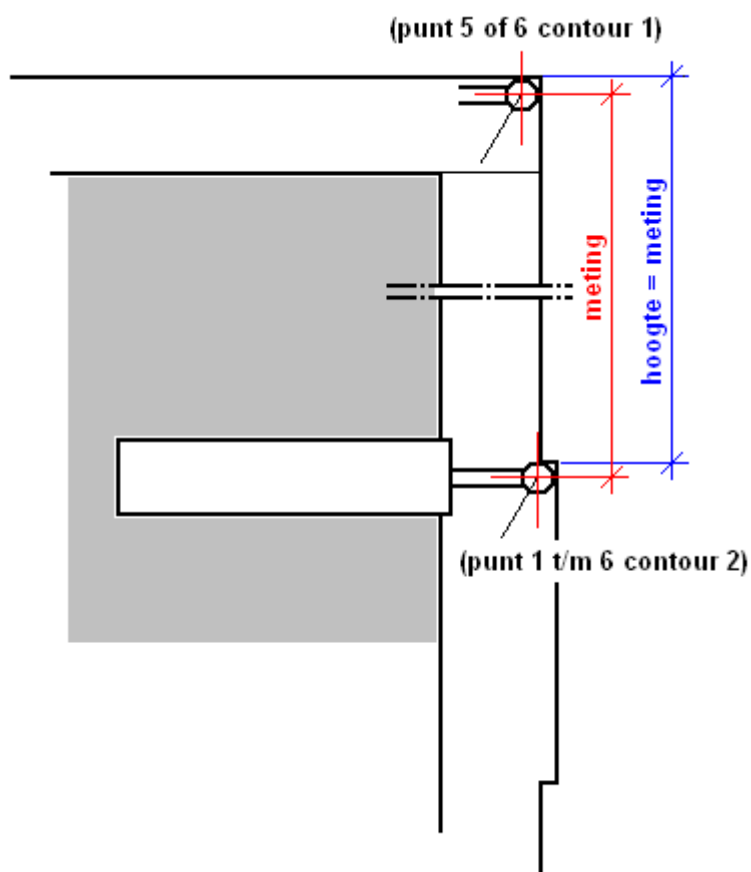
Als met de proliner de metingen van de sponning omtrek zijn gedaan, kan optioneel in een tweede contour het hart van het krukgat en de bovenkanten van scharnieren worden opgemeten.

Bij het inlezen van een verzamelbestand zal dan automatisch de hoogte uit de sponning worden berekend en ingevuld op het instellingenblad.

Let op! De berekening die wordt gemaakt tijdens het inlezen van een verzamelbestand is afhankelijk van instellingen in het configuratiebestand Pro2CNC.INI

Hoogte meting met bovenkant pen

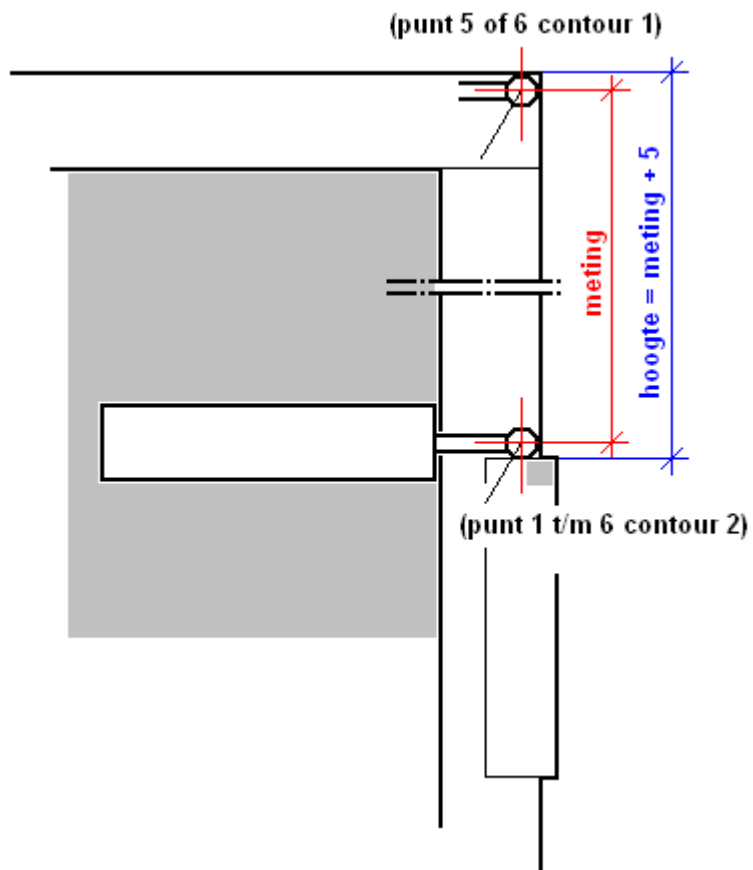
```
[Proliner]  
RadiusMeetpen=2,5  
MeetScharnierMetOnderkantPen=0  
MeetSlotMetOnderkantPen=0
```



Hoogte meting met onderkant pen

Let op! Als in het bestand Pro2CNC.INI onderstaande waarden op 1 staan wordt automatisch 5 mm ($2 \times \text{RadiusMeetPen}$) opgeteld bij de gemaakte meting.

```
[Proliner]  
RadiusMeetpen=2,5  
MeetScharnierMetOnderkantPen=1  
MeetSlotMetOnderkantPen=1
```



Van sluitplaat naar hart krukgat

Bij de hoogte meting van sloten wordt in de praktijk een vast punt van een sluitplaat gemeten. Op het instellingenblad moet echter een hoogtemaat uit de sponning tot het hart van het krukgat worden opgegeven.

Net als bij scharnieren zal afhankelijk van de instellingen in het bestand Pro2CNC.INI de hoogte wél of niet worden gecorrigeerd met 5 mm.

Bij het inlezen van een verzamelbestand wordt voor scharnieren de berekende hoogtemaat uit de sponning als *getal* ingevuld.

AG	AH	AI	AJ	AK	AL
Bovenkant scharnieren					
Uit	Maat1	Maat2	Maat3	Maat4	Maat5
Sponning	200	1000	1800	0	0
Sponning	200	1000	1800	0	0
Sponning	200	1000	1800	0	0
Sponning	200	1000	1800	0	0
Sponning	200	1000	1800	0	0
Sponning	200	1000	1800	0	0
Sponning	200	1000	1800	0	0
Sponning	200	1000	1800	0	0
Sponning	125,5	395,5	1045,5	1695,5	0
Sponning	125,5	395,5	1045,5	1695,5	0
Sponning	125	395	1045	1695	0
Sponning	125	395	1045	1695	0
Sponning	200	1000	1800	0	0
Sponning	200	1000	1800	0	0

Bij het inlezen van een verzamelbestand wordt voor de hoogte van het hart van het krukgat de berekende hoogtemaat van een sluitplaat als *formule* ingevuld

AT	AU
Hart krukgat	
Uit	Maat
Nulpunt	1065
Nulpunt	1065
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Sponning	999,9
	=1016+CorrectieKrukgatMeting
Nulpunt	1065
Nulpunt	1065

In bovenstaand voorbeeld is 1016 dus de gemeten hoogtemaat en wordt het getal, dat door MS-Excel opgezocht wordt in de cel met de naam CorrectieKrukgatMeting, erbij opgeteld.

Correctie krukgat meting invullen

Op het blad keuzelijsten is de cel met de naam CorrectieKrukgatMeting te vinden, zie onderstaande fragment:

36	1290	Maat voor krukgat uit sponning		
37	1050	Maat voor krukgat uit vloer		
38	1025	Maat voor krukgat uit onderkant deur		
39	0	Correctie op meting krukgat		
40	Nee	Slotkast	Ja	Nee
41	Nee	Voorplaat	Ja	Nee
42	Nee	Krukgat	Ja	Nee
43	Nee	VrijBezet	Ja	Nee

Als u na het inlezen van een verzamelbestand in deze cel een getal invult wordt dit automatisch bij alle ingelezen hoogtematen van sluitplaten opgeteld.

Let op! Als NIET alle sluitplaten gelijk zijn moet u voor de betreffende deuren zelf de juiste correctie opgeven, door per deur de formule op het instellingenblad aan te passen.

Hieronder een voorbeeld waar de ingelezen hoogtemaat gecorrigeerd wordt met 36 mm.

AT	AU
Hart krukgat	
Uit	Maat
Nulpunt	1065
Nulpunt	1065
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Nulpunt	0
Sponning	996,6
	=1016+36
Nulpunt	1065
Nulpunt	1065