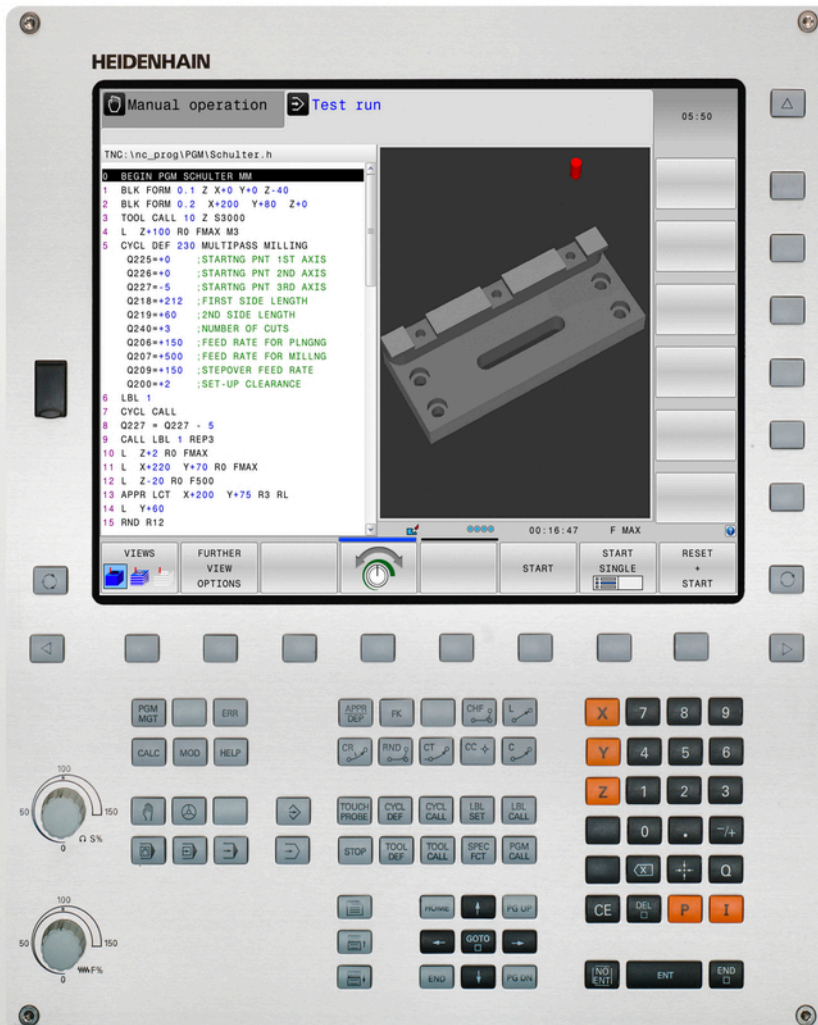




HEIDENHAIN



TNC 320

Kullanıcı El Kitabı
DIN/ISO Programlaması

NC yazılımı
771851-02
771855-02

Türkçe (tr)
4/2015

TNC'nin kullanım elemanları

Ekranda kullanım elemanları

Tuş	Fonksiyon
	Ekran taksimini seçin
	Ekranda, makine ve programlama işletim türleri arasında geçiş yapın
	Yazılım tuşları: Ekrandaki fonksiyonu seçin
	Yazılım tuşu çubuğuna geçiş yapın

Makine işletim türleri

Tuş	Fonksiyon
	Manuel İşletim
	Elektronik el çarkı
	El girişi ile pozisyonlama
	Program akışı tekli tümce
	Program akışı tümce takibi

Programlama işletim türleri

Tuş	Fonksiyon
	Programlama
	Program Testi

Programları/dosyaları yönetme, TNC fonksiyonları

Tuş	Fonksiyon
	Programları/dosyaları seçin ve silin, harici veri aktarımı
	Program çağırma tanımlama, sıfır noktası ve nokta tablolarını seçme
	MOD-Fonksiyonlarını seçin
	NC hata mesajlarında yardım metinlerini gösterin, TNCguide'i çağırın
	Oluşan tüm hata mesajlarını gösterin
	Hesap makinesini gösterin

Yönlendirme tuşları

Tuş	Fonksiyon
 	Açık renkli alanı taşıyın
	Tümceleri, döngüleri ve parametre fonksiyonlarını direkt seçin

Besleme ve mil devri için potansiyometre

Besleme	Mil devri
	

Döngüler, alt programlar ve program bölüm tekrarları

Tuş	Fonksiyon
	Tarama sistemi döngüleri tanımlayın
	Döngüleri tanımlayın ve çağırın
	Alt programları ve program bölüm tekrarlarını girin ve çağırın
	Program durdurmayı bir programa girin

Aletlerle ilgili girişler

Tuş	Fonksiyon
	Programdaki alet verilerini tanımlayın
	Alet verilerini çağırın

Hat hareketlerini programlayın

Tuş	Fonksiyon
	Konturu hareket ettirin/konturdan çıkın
	Serbest kontur programlama FK
	Doğru
	Kutupsal koordinatlar için daire orta noktası/kutup
	Daire orta noktası çevresindeki çember
	Yarıçap ile çember
	Tanjant bağlantısı ile çember
	Şevleri/köşeleri yuvarlayın

Özel fonks.

Tuş	Fonksiyon
	Özel fonksiyonları gösterin
	Formüllerdeki sonraki seçimi yapın
	Diyalog alanı ya da buton ileri/geri

Koordinat eksenlerini ve rakamları girme, düzenleme

Tuş	Fonksiyon
...	Koordinat eksenlerini seçin veya programa girin
...	Rakamlar
	Ondalık nokta/ön işaretini ters çevirin
	Kutupsal koordinatları girme / Artan değerler
	Q parametre programlama / Q parametre durumu
	Gerçek pozisyon, değerleri hesap makinesinden alın
	Diyalog sorularını alın ve kelimeleri silin
	Girişi kapatın ve diyalogu uygulayın
	Tümceyi kapatın, girişi sonlandırın
	Girdileri sıfırlayın veya TNC hata mesajını silin
	Diyaloğu iptal edin ve program bölümünü silin

Temel bilgiler

Bu el kitabı hakkında

Müteakip olarak bu el kitabında kullanılan açıklama sembollerinin bir listesini bulacaksınız



Bu sembol size tanımlanan fonksiyonla ilgili özel açıklamalara dikkat etmeniz gerektiğini gösterir.



Bu sembol tanımlanan fonksiyonun kullanımında aşağıdaki tehlikelerden bir ya da daha fazlasının bulunduğunu belirtir:

- İşleme parçası için tehlikeler
- Tespit ekipmanı için tehlikeler
- Alet için tehlikeler
- Makine için tehlikeler
- Kullanıcı için tehlikeler



Bu sembol, önlenmediği takdirde yaralanmalara yol açabilecek muhtemelen tehlikeli durumları belirtir.



Bu sembol tanımlanan fonksiyonun, makine üreticiniz tarafından uygun hale getirilmesi gerektiğini belirtir. Tanımlanan fonksiyon buna göre makineden makineye farklı etki edebilir.



Bu sembol, bir fonksiyonun detaylı tanımlamasını başka bir kullanıcı el kitabında bulabileceğinizi belirtir.

Değişiklikler isteniyor mu ya da hata kaynağı mı bulundu?

Bizler dokümantasyon alanında kendimizi sizin için sürekli iyileştirme gayreti içindeyiz. Bize yardımcı olun ve istediğiniz değişiklikleri bizimle paylaşın. E-Posta adresi: tnc-userdoc@heidenhain.de.

TNC Tip, Yazılım ve Fonksiyonlar

Bu kullanıcı el kitabı, aşağıdaki NC yazılım numaralarından itibaren yer alan TNC'lerde kullanıma sunulan fonksiyonları tarif eder.

TNC Tipi	NC Yazılım No.
TNC 320	771851-02
TNC 320 Programlama istasyonu	771855-02

E harfi, TNC eksport versiyonunu belirtir. TNC eksport versiyonu için aşağıdaki sınırlama geçerlidir:

- Aynı zamanda 4 eksene kadar doğru hareketleri

Makine üreticisi, faydalanılabileceği TNC hizmet kapsamını, makine parametreleri üzerinden ilgili makineye uyarlar. Bu sebeple bu kullanıcı el kitabında, her TNC'de kullanıma sunulmayan fonksiyonlar da tanımlanmıştır.

Her makinede kullanıma sunulmayan TNC fonksiyonları örnekleri şunlardır:

- TT ile alet ölçümü

Geçerli olan fonksiyon kapsamını öğrenmek için makine üreticisi ile bağlantı kurunuz.

Birçok makine üreticisi ve HEIDENHAIN sizlere TNC programlama kursu sunar. TNC fonksiyonları konusunda daha fazla bilgi sahibi olmak için bu kurslara katılmanız önerilir.



Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı:

Tüm döngü fonksiyonları (tarama sistemi döngüleri ve işlem döngüleri) kullanıcı el kitabı döngü programlamasında tanımlanmıştır. Kullanıcı el kitabını kullanırken gerekirse HEIDENHAIN'a başvurabilirsiniz. ID: 1096959-xx

Yazılım Seçenekleri

TNC 320, makine üreticiniz tarafından onaylanabilen, farklı yazılım seçeneklerine sahiptir. Her seçenek ayrı olarak onaylanır ve aşağıdaki fonksiyonları içerir:

Additional Axis (seçenek #0 ve seçenek #1)

Ek eksen	Ek kontrol döngüleri 1 ve 2
----------	-----------------------------

Advanced Function Set 1 (seçenek #8)

Gelişmiş fonksiyon grubu 1	Yuvarlak tezgah işlemesi: ■ Konturların silindir üzerinden işlenmesi ■ mm/dak cinsinden besleme Koordinat hesap dönüşümleri: Çalışma düzleminin döndürülmesi Enterpolasyon: Döndürülmüş çalışma düzlemindeki 3 eksenle yer alan daire (hacimsel daire)
----------------------------	---

HEIDENHAIN DNC (seçenek #18)

	Harici PC uygulamalarıyla iletişim COM bileşenleri üzerinden
--	--

DXF Converter (seçenek #42)

DXF dönüştürücü	■ Desteklenen DXF formatı: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Kontur ve nokta desenlerin kabul edilmesi ■ Konforlu referans noktasını belirleme ■ Açık metin diyalog programlarındaki kontur kesitlerinden Grafik Seçimi
-----------------	--

Extended Tool Management (seçenek #93)

Gelişmiş alet yönetimi	Python bazlı
------------------------	--------------

Gelişim durumu (yükseltme fonksiyonları)

Yazılım seçeneklerinin yanı sıra, TNC yazılımına ait önemli diğer gelişmeler, güncelleme fonksiyonları üzerinden, yani **Feature Content Level** (Gelişim durumu teriminin İng. karşılığı) ile yönetilir. TNC'nizde bir yazılım güncellemesine sahipseniz FCL'ye tabi olan fonksiyonlar kullanıma otomatik olarak sunulmaz.



Makinenizi yeni aldıysanız, tüm güncelleme fonksiyonları ücretsiz olarak kullanıma sunulur.

Güncelleme fonksiyonları, kullanıcı el kitabında **FCL n** ile gösterilmiştir; burada **n** gelişim durumunun devam eden numarasını tanımlar.

Satın alma ile birlikte size verilen bir anahtar numarası ile FCL fonksiyonlarını sürekli serbest bırakabilirsiniz. Bunun için makine üreticisi veya HEIDENHAIN ile bağlantı kurun.

Öngörülen kullanım yeri

TNC, Sınıf A EN55022'ye uygundur ve özellikle endüstri alanında kullanımı için öngörülmüştür.

Yasal Uyarı

Bu ürün "Open Source" yazılımı kullanır. Diğer bilgileri kumandadaki şu bölümler altında bulabilirsiniz

- İşletim türü kaydetme/düzenleme
- MOD Fonksiyonu
- **LİSANS UYARISI** yazılım tuşu

Yeni fonksiyonlar

Yeni fonksiyonlar 34055x-06

Etkin alet yönü, şimdi manuel işletimde ve el çarkı bindirme sırasında sanal alet eksenini olarak etkinleştirilebilir ("Program akışı sırasında el çarkını bindirme: M118 ", sayfa 350).

Tabloların okunması ve yazılması, artık serbest tanımlanabilir tablolarla mümkündür ("Serbest tanımlanabilir tablolar", sayfa 366).

Kablosuz tarama sistemi TT 449'un (bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı) kalibrasyonu için yeni tarama sistemi döngüsü 484

Yeni el çarkları HR 520 ve HR 550 FS desteklenir ("Elektronik el çarklarıyla hareket ettirme", sayfa 408).

Yeni işlem döngüsü 225 gravür (bkz. Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı).

Yeni manuel tarama döngüsü "Referans noktası olarak orta eksen" ("Referans noktası olarak orta eksen ", sayfa 453).

Köşeleri yuvarlamak için yeni fonksiyon ("Köşelerin yuvarlanması: M197", sayfa 356).

TNC'ye harici erişim, şimdi bir MOD fonksiyonu vasıtasıyla engellenebilir ("Harici erişim", sayfa 503).

Değiştirilen fonksiyonlar 34055x-06

Alet tablosunda AD ve DOC alanları için azami karakter sayısı 16'dan 32'ye çıkarılmıştır ("Alet verilerini tabloya girin", sayfa 160).

Manuel tarama döngülerinin kullanımı ve konumlanma davranışı iyileştirildi ("3D tarama sistemi kullanın ", sayfa 430).

Döngülerde PREDEF fonksiyonu ile artık önceden tanımlanan değerler bir döngü parametresine uygulanabilir (bkz. Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı)

KinematicsOpt döngülerinde artık yeni bir optimizasyon algoritması kullanılmaktadır (bkz. Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı).

Şimdi döngü 257 daire piminde, pimdeki başlangıç pozisyonunu belirleyebileceğiniz bir parametre mevcuttur (bkz. Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı).

Şimdi döngü 256 dikdörtgen piminde, pimdeki başlangıç pozisyonunu belirleyebileceğiniz bir parametre mevcuttur (bkz. Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı).

Manuel "Temel devir" tarama döngüsü ile artık malzemedeki eğrilikler tezgahın döndürülmesi yoluyla dengelenebilir"Eğik malzeme konumlarını tezgah dönüşü yoluyla dengeleyin", sayfa 445)

Yeni fonksiyonlar 77185x-01

Yeni özel işletim türü GERI ÇEKME ("Elektrik kesilince serbest sürüş", sayfa 490).

Yeni simülasyon grafiği ("Grafikler ", sayfa 470).

Makine ayarları grubu dahilinde yeni MOD fonksiyonu "Alet kullanım dosyası" ("Alet kullanım dosyası", sayfa 504).

Sistem ayarları grubu dahilinde yeni MOD fonksiyonu "Sistem süresinin ayarlanması" ("Sistem saatini ayarlayın", sayfa 506).

Yeni MOD grubu "Grafik Ayarları" ("Grafik ayarları", sayfa 502).

Yeni kesin verileri işlemcisiyle S mil devri ve beslemeyi hesaplayabilirsiniz ("Kesim verileri işlemcisi", sayfa 136).

Atlama komutlarına yeni eğer/o zaman kararları eklendi ("Eğer/o zaman kararları programlama", sayfa 287).

İşlem döngüsü 225 kumlamanın karakter sayısına özel karakterler ve çap karakterleri eklendi (bkz. Kullanıcı El Kitabı, Döngü Programlama).

Yeni işlem döngüsü 275 trokoidal frezeleme (bkz. kullanıcı el kitabı döngü programlaması).

Yeni işlem döngüsü 233 yüzeysel frezeleme (bkz. kullanıcı el kitabı döngü programlaması).

T-ANGLE'i değerlendirmek için 200, 203 ve 205 delme döngülerine Q395 DERİNLİK REFERANSI parametresi eklendi (bkz. kullanıcı el kitabı döngü programlaması).

Tarama döngüsü 4 ÖLÇME 3D eklendi (bkz. kullanıcı el kitabı döngü programlaması).

Değiştirilen fonksiyonlar 77185x-01

Bir NC tümcesinde 4 M fonksiyonu mümkündür ("Temel bilgiler", sayfa 338).

Hesap makinesine değer kabulleri için yeni yazılım tuşları eklendi ("Kullanım", sayfa 133).

Kalan yol göstergesi şimdi giriş sisteminde de gösterilebilir ("Pozisyon göstergesinin seçilmesi", sayfa 507).

241 TEK DUDAK DELME döngüsüne çok sayıda girdi parametresi eklendi (bkz. kullanıcı el kitabı döngü programlaması).

404 döngüsüne Q305 TABLODA NUMARA parametresi eklendi (bkz. kullanıcı el kitabı döngü programlaması).

26x dış freze döngülerine bir çalıştırma beslemesi eklendi (bkz. kullanıcı el kitabı döngü programlaması).

205 Universal derin delme döngüsünde artık Q208 parametresiyle geri çekme için bir besleme tanımlanabilir (bkz. kullanıcı el kitabı döngü programlaması).

Yeni fonksiyonlar 77185x-02

.HU ve .HC uzantılı programlar tüm işletim türlerinde seçilebilir ve düzenlenebilir.

PROGRAM SEÇ ve **SEÇİLİ PROGRAMI ÇAĞIRIN** fonksiyonları eklendi ("İstediğiniz programı alt program olarak çağırın", sayfa 265).

Tekrarlayan bekleme sürelerinin programlanması için yeni **FEED DWELL** fonksiyonu eklendi ("Bekleme süresi FUNCTION FEED DWELL", sayfa 372).

Kontrol ünitesi cümlelerin baş harflerini otomatik olarak büyük harfle yazar "Hat fonksiyonlarının programlanması", sayfa 206.

D18 fonksiyonları genişletildi ("D18: Sistem verilerini okuma", sayfa 299).

SELinux güvenlik yazılımıyla USB veri ortamları engellenebilir ("SELinux güvenlik yazılımı", sayfa 79).

Bir SL döngüsü sonrasında konumlandırmayı etkileyen posAfterContPocket makine parametresi eklendi ("Makineye özel kullanıcı parametreleri", sayfa 530).

MOD menüsünde koruma bölgeleri tanımlanabilir ("Hareket sınırlarını girme", sayfa 503).

Preset tablosunda münferit satırlar için yazma koruması mümkün ("Referans noktalarını Preset tablosuna kaydedin", sayfa 421).

Bir düzlemin hizalanması için yeni manuel tarama fonksiyonu ("3D temel devri belirleme", sayfa 446).

İşleme düzleminin döner eksenler olmadan hizalanması için yeni fonksiyon ("Çalışma düzlemini döner eksenler olmadan döndürme", sayfa 398).

CAD dosyalarının seçenek #42 olmadan açılması mümkün ("CAD-Viewer", sayfa 239).

Yeni yazılım seçeneği #93 Extended Tool Management ("Alet yönetimi (seçenek #93)", sayfa 177).

Değiştirilen fonksiyonlar 77185x-02

Yer tablosundaki DOC sütununun girdi alanı, 32 karaktere genişletildi ("Alet değiştirici için yer tablosu", sayfa 168).

D15, D31 ve D32 artık içe aktarma sırasında ERROR kayıtları oluşturmuyor. Bir NC programının bu tür komutlarla simüle edilmesi veya işlenmesi durumunda kumanda, bir hata mesajıyla NC programını durdurur ve size, alternatif bir gerçekleştirme bulmanız konusunda destek olur.

Önceki kumandaların M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200 - M204 durum fonksiyonları, artık içe aktarma sırasında ERROR kayıtları oluşturmuyor. Bir NC programının bu tür ek fonksiyonlarla simüle edilmesi veya işlenmesi durumunda kumanda, bir hata mesajıyla NC programını durdurur ve size, alternatif bir gerçekleştirme bulmanız konusunda destek olur ("Karşılaştırma: Ek fonksiyonlar", sayfa 567).

D16 F-Yazdır ile çıktısı alınan dosyaların maksimum dosya büyüklüğü 4 kB'den 20 kB'ye çıkarıldı.

Preset.PR Preset tablosu, programlama işletim türünde yazma korumalıdır ("Referans noktalarını Preset tablosuna kaydedin", sayfa 421).

Durum göstergesinin QPARA segmentini tanımlamaya yarayan Q parametreleri listesinin girdi alanı 132 girdi hanesi içeriyor ("Q parametresini ekrana getirme (QPARA sekmesi)", sayfa 76).

Tarama sisteminin daha az ön konumlandırma ile manuel kalibrasyonu ("3D tarama sisteminin kalibrasyonu", sayfa 437).

Pozisyon göstergesi T kaydı ile programlanmış DL ölçülerini malzemenin veya aletin seçilebilir ölçüsü olarak dikkate alır ("Uzunluk ve yarıçap için delta değerleri", sayfa 159).

Tekli blokta kumanda, nokta desen döngülerinde ve G79 PAT bünyesinde her noktayı münferit olarak işler ("Program akışı", sayfa 485).

Kumandanın yeniden başlatılması artık **END** tuşu üzerinden değil, **YENİ BAŞLAT** yazılım tuşu üzerinden mümkün ("Kapatma", sayfa 406).

Manuel işletimde kumanda, hat beslemesini gösterir ("S mil devri, F beslemesi ve M ek fonksiyonu", sayfa 418).

Manuel işletimde döndürmenin devre dışı bırakılması sadece 3D-ROT menüsü üzerinden mümkün ("Manuel çevirmeyi etkinleştirme", sayfa 460).

Makine parametresi maxLineGeoSearch maksimum 50000 olarak artırıldı ("Makineye özel kullanıcı parametreleri", sayfa 530).

#8 yazılım seçeneğinin adı değişti ("Yazılım Seçenekleri", sayfa 8).

Yeni ve değiştirilmiş döngü fonksiyonları 77185x-02

Döngü **G270** eklendi , bkz. "KONTUR ÇEKME (Döngü 270, DIN/ISO: G270, Yazılım seçeneği 19)"

Döngü **G139 SILIN. MUH. KONTURU** eklendi (seçenek #1), bkz. "SİLİNDİR KILIFI (Döngü 39, DIN/ISO: G139, Yazılım seçeneği 1)"

G225 GRAVURLE işleme döngüsünün karakter setine CE işareti, ß, @ işareti ve sistem saati eklendi, bkz. "KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)"

G252-G254 döngülerine isteğe bağlı Q439 parametresi eklendi

G122 DÜZLESTİRME döngüsüne isteğe bağlı Q401, Q404 parametreleri eklendi, bkz. "BOŞALTMA (döngü 22, DIN/ISO: G122, yazılım seçeneği 19)"

G484 IR TT KALİBRE ET döngüsüne isteğe bağlı Q536 parametresi eklendi, bkz. "Kablosuz TT 449'u kalibre etme (döngü 484, DIN/ISO: G484, seçenek #17)"

İçindekiler

1	TNC 320 ile ilk adımlar.....	43
2	Giriş.....	63
3	Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi.....	83
4	Programlama: Programlama yardımları.....	127
5	Programlama: Alet.....	155
6	Programlama: Konturları programlama.....	189
7	Programlama: CAD dosyalarından veri aktarımı.....	237
8	Programlama: Alt programlar ve program bölüm tekrarları.....	257
9	Programlama: Q Parametreleri.....	277
10	Programlama: Ek Fonksiyonlar.....	337
11	Programlama: Özel Fonksiyonlar.....	357
12	Programlama: Çok eksenli işleme.....	375
13	Elle işletim ve kurma.....	403
14	El girişi ile pozisyonlama.....	463
15	Program testi ve Program akışı.....	469
16	MOD Fonksiyonları.....	499
17	Tablolar ve Genel Bakış.....	529

1	TNC 320 ile ilk adımlar.....	43
1.1	Genel bakış.....	44
1.2	Makinenin başlatılması.....	44
	Akım kesintisini onaylayın ve referans noktalara sürün.....	44
1.3	İlk kısmı programlama.....	45
	Doğru işletim türünü seçin.....	45
	TNC'nin en önemli kullanım elemanları.....	45
	Yeni bir program açma / dosya yönetimi.....	46
	Bir ham parça tanımlayın.....	47
	Program yapısı.....	48
	Basit bir kontur programlaması.....	49
	Döngü programını ayarlayın.....	52
1.4	İlk kısmı grafik olarak test edin.....	54
	Doğru işletim türünü seçme.....	54
	Alet tablosunu program testi için seçin.....	54
	Test etmek istediğiniz programı seçin.....	55
	Ekran bölümlemesi ve görünümü seçin.....	55
	Program testini başlatın.....	56
1.5	Aletlerin düzenlenmesi.....	57
	Doğru işletim türünü seçme.....	57
	Aletleri hazırlayın ve ölçün.....	57
	Alet tablosu TOOL.T.....	58
	Yer tablosu TOOL_P.TCH.....	59
1.6	Malzemenin düzenlenmesi.....	60
	Doğru işletim türünü seçme.....	60
	İşleme parçasını sabitleyin.....	60
	3D tarama sistemli referans noktası ayarı.....	61
1.7	İlk programın işlenmesi.....	62
	Doğru işletim türünü seçme.....	62
	İşlemek istediğiniz programı seçin.....	62
	Program başlatma.....	62

2 Giriş.....	63
2.1 TNC 320.....	64
Programlama: HEIDENHAIN açık metin diyalogunda ve DIN/ISO.....	64
Uyumluluk.....	64
2.2 Ekran ve Kumanda paneli.....	65
Ekran.....	65
Ekran taksimini belirleme.....	66
Kumanda paneli.....	66
2.3 İşletim türleri.....	67
Manuel işletim ve el. el çarkı.....	67
El girişi ile pozisyonlama.....	67
Programlama.....	68
Program Testi.....	68
Tümce sırası program akışı ve tekil tümce program akışı.....	69
2.4 Durum göstergeleri.....	70
Genel durum göstergesi.....	70
Ek durum göstergeleri.....	71
2.5 Window-Manager.....	77
Görev çubuğu.....	78
2.6 SELinux güvenlik yazılımı.....	79
2.7 Aksesuar: HEIDENHAIN'ın 3D tarama sistemi ve elektronik el çarkı.....	80
3D tarama sistemleri.....	80
Elektronik el çarkı HR.....	81

3	Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi.....	83
3.1	Temel bilgiler.....	84
	Yol ölçüm cihazları ve referans işaretleri.....	84
	Referans sistemi.....	84
	Freze makinelerinde referans sistemi.....	85
	Freze makinelerindeki eksenlerin tanımlanması.....	85
	Kutupsal koordinatlar.....	86
	Kesin ve artan malzeme pozisyonları.....	87
	Referans noktası seçme.....	88
3.2	Programları açma ve girme.....	89
	Bir NC programının DIN/ISO formatındaki yapısı.....	89
	Ham parçayı tanımlama: G30/G31.....	90
	Yeni çalışma programı açma.....	93
	Alet hareketleri DIN/ISO bünyesinde programlama.....	94
	Gerçek pozisyonu devralma.....	95
	Program düzenleme.....	96
	TNC'nin arama fonksiyonu.....	99
3.3	Dosya yönetimi: Esaslar.....	101
	Dosyalar.....	101
	Harici olarak oluşturulmuş dosyaları TNC'de görüntüleme.....	103
	Veri yedekleme.....	103

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma..... 104

Dizinler.....	104
Yollar.....	104
Genel görünüm: Dosya yönetimi fonksiyonları.....	105
Dosya yönetimini aç.....	106
Sürücüleri, dizinleri ve dosyaları seçme.....	107
Yeni dizin oluştur.....	108
Yeni dosya oluşturma.....	108
Tekil dosya kopyalama.....	108
Dosyaları farklı bir dizine kopyalayın.....	109
Tabloyu kopyala.....	110
Dizini kopyalama.....	111
Son seçilen dosyalardan birini seçin.....	111
Dosyayı silme.....	112
Dizini silme.....	112
Dosyaları işaretleme.....	113
Dosyayı yeniden adlandırma.....	114
Dosyayı sıralama.....	114
Ek fonksiyonlar.....	115
Harici dosya tiplerinin yönetimi için ek araçlar.....	116
Harici bir veri taşıyıcısına/taşıyıcısından veri aktarma.....	122
Ağda TNC.....	123
TNC'de USB aygıtları.....	124

4	Programlama: Programlama yardımları.....	127
4.1	Ekran klavyesi.....	128
	Metni ekran klavyesiyle girme.....	128
4.2	Yorum ekleme.....	129
	Uygulama.....	129
	Ayrı bir tümce ile yorum girmek.....	129
	Yorum değiştirme fonksiyonları.....	130
4.3	NC programlarının gösterimi.....	131
	Söz diziminin öne çıkarılması.....	131
	Kaydırma çubuğu.....	131
4.4	Programların düzenlenmesi.....	132
	Tanımlama, kullanım imkanı.....	132
	Düzenleme penceresini gösterin/aktif pencereyi değiştirin.....	132
	Düzenleme tümcesini program penceresine ekleyin.....	132
	Düzenleme penceresindeki tümceleri seçin.....	132
4.5	Hesap makinesi.....	133
	Kullanım.....	133
4.6	Kesim verileri işlemcisi.....	136
	Uygulama.....	136
4.7	Programlama grafiği.....	139
	Programlama grafiğini uygula / uygulama.....	139
	Mevcut program için program grafiği oluşturun.....	140
	Tümce numarasını göster ve gizle.....	141
	Grafik silme.....	141
	Parmaklık çizgilerini ekrana getirme.....	141
	Kesit büyütme veya küçültme.....	142

4.8 Hata mesajları..... 143

Hatayı göster.....	143
Hata penceresini açın.....	143
Hata penceresini kapat.....	143
Detaylı hata mesajları.....	144
DAHİLİ BİLGİ yazılım tuşu.....	144
Hatayı sil.....	145
Hata protokolü.....	145
Tuş protokolü.....	146
Uyarı metinleri.....	147
Servis dosyalarını kaydet.....	147
TNCguide yardım sistemini çağırın.....	147

4.9 Bağlama duyarlı TNCguide yardım sistemi..... 148

Uygulama.....	148
TNCguide ile yapılacak çalışmalar.....	149
Güncel yardım dosyalarını indirme.....	153

5	Programlama: Alet.....	155
5.1	Alet bazlı girişler.....	156
	Besleme F.....	156
	S mil devri.....	157
5.2	Alet verileri.....	158
	Alet düzeltme için önkoşul.....	158
	Alet numarası, alet adı.....	158
	L alet uzunluğu.....	158
	Alet yarıçapı R.....	158
	Uzunluk ve yarıçap için delta değerleri.....	159
	Alet verilerini programa girin.....	159
	Alet verilerini tabloya girin.....	160
	Alet tablolarını içe aktar.....	167
	Alet değiştirici için yer tablosu.....	168
	Alet verilerini çağırma.....	171
	Alet seçimi.....	173
	Alet kullanım kontrolü.....	174
	Alet yönetimi (seçenek #93).....	177
5.3	Alet düzeltmesi.....	185
	Giriş.....	185
	Alet uzunluk düzeltmesi.....	185
	Eksene paralel pozisyon tümcelerinde.....	186

6 Programlama: Konturları programlama.....189

6.1 Alet hareketleri.....190

Hat fonksiyonları.....	190
Serbest kontur programlama FK.....	190
Ek fonksiyonlar M.....	190
Alt programlar ve program bölüm tekrarları.....	191
Programlama: Q Parametresi.....	191

6.2 Hat fonksiyonlarına ilişkin temel bilgiler.....192

Bir çalışma için alet hareketini programlayın.....	192
--	-----

6.3 Konturdan çıkma.....195

Başlangıç ve son nokta.....	195
Teğetsel ileri ve geri hareket.....	197
Genel bakış: Kontura hareket ve konturdan çıkış için hat formları.....	198
Gidiş ve çıkışlarda önemli pozisyonlar.....	199
Teğetsel bağlantılı bir doğru üzerinde yaklaşma: APPR LT.....	201
Bir doğru üzerinde ilk kontur noktasına dik olarak yaklaşma: APPR LN.....	201
Teğetsel bağlantılı bir yaya yaklaşma: APPR CT.....	202
Tanjant bağlantılı bir çember üzerinde kontura ve doğru parçaya hareket: APPR LCT.....	203
Teğetsel bağlantılı bir doğru üzerinde uzaklaşma: DEP LT.....	204
İlk kontur noktasına dik olan bir doğru üzerinde uzaklaşma: DEP LN.....	204
Teğetsel bağlantılı bir çember üzerinde uzaklaşma: DEP CT.....	205
Tanjant bağlantılı bir çember üzerinde konturdan ve doğru parçasından uzaklaşma: DEP LCT.....	205

6.4 Hat hareketler - dik açılı koordinatlar.....206

Hat hareketlerine genel bakış.....	206
Hat fonksiyonlarının programlanması.....	206
G00 hızlı harekette doğru veya F G01 beslemeli doğru.....	207
İki doğru arasına şev ekleyin.....	208
Köşe yuvarlama G25.....	209
Daire merkezi I, J.....	210
Daire merkezi CC çevresindeki çember C.....	211
Belirli bir yarıçapa sahip G02/G03/G05 çemberi.....	212
Teğetsel bağlantılı G06 çemberi.....	214
Örnek: Doğru hareketi ve şev kartezyeni.....	215
Örnek: Daire hareketi kartezyen.....	216
Örnek: Tam daire kartezyen.....	217

6.5 Hat hareketleri - Kutupsal koordinatlar.....218

Genel bakış.....	218
Kutupsal koordinat orijini: I, J kutbu.....	219
G10 hızlı harekette veya F G11 beslemeli doğru.....	219
I, J çevresindeki G12/G13/G15 çemberi.....	220
Teğetsel bağlantılı G16 çemberi.....	220
Cıvata hattı (heliks).....	221
Örnek: Kutupsal doğru hareketi.....	223
Örnek: Heliks.....	224

6.6 Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama..... 225

Temel bilgiler.....	225
FK programlama grafiği.....	226
FK diyalogunu açma.....	227
FK programlama kutbu.....	227
Doğruları serbest programlama.....	228
Çemberleri serbest programlama.....	229
Giriş olanakları.....	230
Yardımcı noktalar.....	233
Rölatif referanslar.....	234
Örnek: FK programlama 1.....	236

7	Programlama: CAD dosyalarından veri aktarımı.....	237
7.1	Ekran taksimi CAD-Viewer ve DXF dönüştürücü.....	238
	Bölünmüş ekran CAD-Viewer veya DXF dönüştürücü.....	238
7.2	CAD-Viewer.....	239
	Uygulama.....	239
7.3	DXF dönüştürücü (seçenek #42).....	240
	Uygulama.....	240
	DXF dönüştürücü ile çalışma.....	241
	DXF dosyasını açın.....	241
	Temel ayarlar.....	242
	Katman ayarlama.....	244
	Referans noktasını belirleme.....	245
	Kontur seçme ve kaydetme.....	247
	İşleme konumlarını seçme ve kaydetme.....	250

8	Programlama: Alt programlar ve program bölüm tekrarları.....	257
8.1	Alt programları ve program bölüm tekrarlarını tanımlama.....	258
	Label.....	258
8.2	Alt program.....	259
	Çalışma şekli.....	259
	Programlama uyarıları.....	259
	Alt programın programlanması.....	259
	Alt programı çağırın.....	260
8.3	Program bölümü tekrarları.....	261
	Label G98.....	261
	Çalışma şekli.....	261
	Programlama uyarıları.....	261
	Program bölümünün tekrarını programlama.....	262
	Program bölümünün tekrarını çağırın.....	262
8.4	İstediğiniz programı alt program olarak girme.....	263
	Yazılım tuşlarına genel bakış.....	263
	Çalışma şekli.....	264
	Programlama uyarıları.....	264
	İstediğiniz programı alt program olarak çağırın.....	265
8.5	Yuvalamalar.....	267
	Yuvalama tipleri.....	267
	Yuvalama derinliği.....	267
	Alt programdaki alt program.....	268
	Program bölümü tekrarlarının tekrarları.....	269
	Alt programın tekrarlanması.....	270
8.6	Programlama örnekleri.....	271
	Örnek: Birden çok kesmede kontur frezeleme.....	271
	Örnek: Delik grupları.....	272
	Örnek: Birden çok aletle delik grubu.....	274

9	Programlama: Q Parametreleri.....	277
9.1	Prensip ve fonksiyon genel bakışı.....	278
	Programlama uyarıları.....	280
	Q parametresi fonksiyonlarının çağırılması.....	281
9.2	Parça ailesi – Sayı değerleri yerine Q parametresi.....	282
	Uygulama.....	282
9.3	Konturları matematiksel fonksiyonlarla tanımlama.....	283
	Uygulama.....	283
	Genel bakış.....	283
	Temel hesaplama türlerini programlama.....	284
9.4	Açı fonksiyonları.....	285
	Tanımlamalar.....	285
	Açı fonksiyonlarını programlama.....	285
9.5	Daire hesaplamaları.....	286
	Uygulama.....	286
9.6	Q parametreleriyle eğer/o zaman kararları.....	287
	Uygulama.....	287
	Mutlak atlamalar.....	287
	Eğer/o zaman kararları programlama.....	287
9.7	Q parametresini kontrol etme ve değiştirme.....	288
	Uygulama şekli.....	288
9.8	İlave fonksiyonlar.....	290
	Genel bakış.....	290
	D14 Hata mesajlarını görüntüleme.....	291
	D16 Metinlerin ve Q parametre değerlerini formatlayarak belirtme.....	295
	D18: Sistem verilerini okuma.....	299
	D19: Değerleri PLC'ye aktar.....	308
	D20: NC ve PLC senkronizasyonu.....	308
	D29: Değerleri PLC'ye aktar.....	309
	D37 – EXPORT.....	309

9.9 Formülü doğrudan girme.....	310
Formül girin.....	310
Hesaplama kuralları.....	312
Giriş örneği.....	313
9.10 String parametreleri.....	314
String işleme fonksiyonu.....	314
String parametresi atama.....	315
String parametrelerini zincirleme.....	315
Nümerik değeri bir string parametresine dönüştürme.....	316
Bir string parametresinden parça string kopyalama.....	317
Sayısal değerde string parametresini dönüştürün.....	318
String parametresini kontrol etme.....	319
String parametresi uzunluğunu tespit edin.....	320
Alfabetik sıra dizilimini karşılaştırma.....	321
Makine parametrelerini okuma.....	322
9.11 Ön tanımlı Q parametreleri.....	325
PLC'deki değerler: Q100 ila Q107.....	325
Aktif alet yarıçapı: Q108.....	325
Alet eksen: Q109.....	325
Mil konumu: Q110.....	326
Soğutucu beslemesi: Q111.....	326
Bindirme faktörü: Q112.....	326
Program ölçüm bilgileri: Q113.....	326
Alet Uzunluğu: Q114.....	326
Program akışı sırasında tarama sonrası koordinatlar.....	327
TT 130 ile otomatik alet ölçümünde gerçek/nominal değer sapması.....	327
Malzeme açılarıyla çalışma düzleminin hareket edilmesi: TNC tarafından hesaplanan devir eksenleri için koordinatlarla.....	327
Tarama sistemi döngüleri ölçüm sonuçları (bkz. döngü programlaması kullanıcı el kitabı).....	328
9.12 Programlama örnekleri.....	330
Örnek: Elips.....	330
Örnek: Yarıçap frezesi ile silindir içbükeyi.....	332
Örnek: Şaftlı frezelemeli konveks bilye.....	334

10 Programlama: Ek Fonksiyonlar.....	337
10.1 M ve DURDUR ek fonksiyonlarını girme.....	338
Temel bilgiler.....	338
10.2 Program akışı kontrolü, mil ve soğutucu madde için ek fonksiyonlar.....	339
Genel bakış.....	339
10.3 Koordinat girişleri için ek fonksiyonlar.....	340
Makine bazlı koordinatları programlama M91/M92.....	340
Çalışma düzleminin döndürülmüş olması durumunda döndürülmemiş koordinat sisteminde pozisyonlara yaklaşma: M130.....	342
10.4 Hat davranışı için ek fonksiyonlar.....	343
Küçük kontur kademelerini işleyin: M97.....	343
Açık kontur köşelerini tamamen işleme: M98.....	344
Daldırma hareketleri için besleme faktörü: M103.....	345
Milimetre/mil devri cinsinden besleme: M136.....	346
Yaylarda besleme hızı: M109/M110/M111.....	347
Yarıçapı düzeltilen konturu önceden hesaplama (LOOK AHEAD): M120.....	348
Program akışı sırasında el çarkını bindirme: M118.....	350
Konturdan alet eksenini yönünde geri çekme: M140.....	352
Tarama sistemi denetimini kapatma: M141.....	353
Temel devri silin: M143.....	354
Aleti NC Durdur sırasında otomatik olarak konturdan kaldırma: M148.....	355
Köşelerin yuvarlanması: M197.....	356

11 Programlama: Özel Fonksiyonlar.....	357
11.1 Özel fonksiyonlara genel bakış.....	358
SPEC FCT özel fonksiyonlar ana menüsü.....	358
Program bilgileri menüsü.....	359
Kontur ve nokta çalışmaları için açık metin fonksiyonları menüsü.....	359
Çeşitli DIN/ ISO fonksiyonları menüsünü tanımlayın.....	360
11.2 DIN/ISO fonksiyonlarını tanımlayın.....	361
Genel bakış.....	361
11.3 Metin dosyaları oluşturma.....	362
Uygulama.....	362
Metin dosyası açma ve çıkma.....	362
Metinleri düzenleyin.....	363
İşaretleri, kelimeleri ve satırları silme ve tekrar ekleme.....	363
Metin bloklarını işleyin.....	364
Metin parçalarını bulma.....	365
11.4 Serbest tanımlanabilir tablolar.....	366
Temel bilgiler.....	366
Serbestçe tanımlanabilir tabloları ayarlayın.....	366
Tablo formatını değiştirme.....	367
Tablo ve form görünümü arasında geçiş.....	368
D26: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu açma.....	369
D27: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu tanımlama.....	370
D28: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu okuma.....	371
11.5 Bekleme süresi FUNCTION FEED DWELL.....	372
Bekleme süresi programlama.....	372
Bekleme süresi sıfırlama.....	373

12 Programlama: Çok eksenli işleme..... 375

12.1 Çok eksen işlemleri için fonksiyonlar..... 376

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)..... 377

Giriş.....	377
Genel bakış.....	378
PLANE fonksiyonunu tanımlayın.....	379
Pozisyon göstergesi.....	379
PLANE fonksiyonunu sıfırlama.....	380
Hacimsel açı üzerinden çalışma düzlemini tanımlama: PLANE SPATIAL.....	381
Projeksiyon açısı üzerinden çalışma düzlemini tanımlama PLANE PROJECTED.....	383
Euler açısı üzerinden çalışma düzlemini tanımlama: PLANE EULER.....	384
Çalışma düzlemini iki vektör üzerinden tanımlama: PLANE VECTOR.....	386
Üç nokta üzerinden çalışma düzlemini tanımlama: PLANE POINTS.....	388
Çalışma düzlemini, münferit, artımlı hacimsel açıyla tanımlama: PLANE RELATIVE.....	390
Eksen açısı üzerinden çalışma düzlemi: PLANE AXIAL.....	391
PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme.....	393
Çalışma düzlemini döner eksenler olmadan döndürme.....	398

12.3 Devir eksenleri için ek fonksiyonlar..... 399

A, B, C döner eksenlerinde mm/dak cinsinden besleme: M116 (seçenek #8).....	399
Devir eksenlerini yol standardında hareket ettirme: M126.....	400
Devir eksenini göstergesini 360° altındaki bir değere indirme: M94.....	401
Hareketli eksen seçimi: M138.....	402

13 Elle işletim ve kurma.....	403
13.1 Çalıştırma, Kapatma.....	404
Çalıştırma.....	404
Kapatma.....	406
13.2 Makine ekseninin hareket ettirilmesi.....	407
Not.....	407
Makine eksenini yön tuşlarıyla hareket ettirme.....	407
Kademeli konumlandırma.....	407
Elektronik el çarklarıyla hareket ettirme.....	408
13.3 S mil devri, F beslemesi ve M ek fonksiyonu.....	418
Uygulama.....	418
Değerleri girin.....	418
Mil devrini ve beslemeyi değiştirme.....	419
Besleme sınırlamasının etkinleştirilmesi.....	419
13.4 Preset tablosuyla referans noktası yönetimi.....	420
Not.....	420
Referans noktalarını Preset tablosuna kaydedin.....	421
Referans noktasını etkinleştirin.....	427
13.5 3D tarama sistemi olmadan referans noktası ayarı.....	428
Not.....	428
Ön hazırlık.....	428
Referans noktasını şaft frezeleme ile ayarlama.....	428
Mekanik tarayıcılı veya ölçme saatli tarama fonksiyonlarını kullanmak.....	429
13.6 3D tarama sistemi kullanın.....	430
Genel bakış.....	430
Tarama sistemi döngülerindeki fonksiyonlar.....	431
Tarama sistemi döngüsünü seçin.....	433
Tarama sistemi döngüleri ölçüm değerlerinin kaydedilmesi.....	434
Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması.....	435
Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin preset tablosuna yazılması.....	436

13.7 3D tarama sisteminin kalibrasyonu.....437

Giriş.....	437
Etkin uzunluğu kalibre etme.....	438
Etkin yarıçapın kalibre edilmesi ve tarama sistemi odak kaydırmasının dengelenmesi.....	439
Kalibrasyon değeri göstergeleri.....	443

13.8 Malzeme eğim konumunun 3D tarama sistemiyle dengeleme..... 444

Giriş.....	444
Temel devrin bulunması.....	445
Preset tablosunda temel devri kaydedin.....	445
Eğik malzeme konumlarını tezgah dönüşü yoluyla dengeleyin.....	445
Temel devir göstergeleri.....	446
Temel devri kaldırın.....	446
3D temel devri belirleme.....	446

13.9 3D tarama sistemli referans noktası ayarı.....448

Genel bakış.....	448
Herhangi bir eksen de referans noktasının ayarlanması.....	448
Referans noktası olarak köşe.....	449
Referans noktası olarak daire merkez noktası.....	450
Referans noktası olarak orta eksen.....	453
3D tarama sistemi ile malzeme ölçümü.....	454

13.10 Çalışma düzlemini çevirme (seçenek #8).....457

Uygulama, çalışma şekli.....	457
Referans noktalarının çevrilen eksenlerdeki çalışması.....	459
Çevrilen sistemde pozisyon göstergesi.....	459
Çalışma düzlemini çevir'de sınırlamalar.....	459
Manuel çevirmeyi etkinleştirme.....	460
Güncel alet eksen yönünü aktif çalışma yönü olarak ayarlamak.....	461
Çevrilen sistemde referans noktasını belirleyin.....	462

14 El girişı ile pozisyonlama.....	463
14.1 Basit işlemleri programlama ve işleme.....	464
Manuel giriş ile konumlandırma uygulayın.....	464
\$MDI programlarını kaydedin veya silin.....	467

15 Program testi ve Program akışı.....	469
15.1 Grafikler.....	470
Uygulama.....	470
Program testinin hızını ayarlama.....	471
Genel bakış: Görünümler.....	472
3D gösterim.....	473
Üstten görünüş.....	476
3 düzlemde gösterim.....	476
Grafiksel simülasyonu tekrarlama.....	478
Aleti görüntüleme.....	478
Çalışma süresini tespit etme.....	479
15.2 Çalışma bölümünde ham parçayı gösterin.....	480
Uygulama.....	480
15.3 Program göstergesi fonksiyonları.....	481
Genel bakış.....	481
15.4 Program testi.....	482
Uygulama.....	482
15.5 Program akışı.....	485
Uygulama.....	485
Çalışma programını gerçekleştirme.....	486
İşlemeyi yarıda kesme.....	487
Makine eksenini yarıda kesilmesinden sonra işleyin.....	488
Yarıda kesme sonrasında program akışını devam ettirme.....	489
Elektrik kesilince serbest sürüş.....	490
Programa herhangi bir giriş (tümce girişi).....	493
Yeniden kontura seyir.....	495
15.6 Otomatik program başlatma.....	496
Uygulama.....	496
15.7 Tümceleri atlama.....	497
Uygulama.....	497
"/" işaret ekle.....	497
„“ karakterini silin.....	497

15.8 İsteğe göre program akışı duraklatma.....	498
Uygulama.....	498

16 MOD Fonksiyonları.....	499
16.1 MOD fonksiyonu.....	500
MOD fonksiyonlarını seçme.....	500
Ayarları değiştir.....	500
MOD fonksiyonundan çıkış.....	500
MOD fonksiyonuna genel bakış.....	501
16.2 Grafik ayarları.....	502
16.3 Makine ayarları.....	503
Harici erişim.....	503
Hareket sınırlarını girme.....	503
Alet kullanım dosyası.....	504
Kinematik seçme.....	505
16.4 Sistem ayarları.....	506
Sistem saatini ayarlayın.....	506
16.5 Pozisyon göstergesinin seçilmesi.....	507
Uygulama.....	507
16.6 Ölçü sistemi seçin.....	508
Uygulama.....	508
16.7 İşletim sürelerinin gösterilmesi.....	508
Uygulama.....	508
16.8 Yazılım numaraları.....	509
Uygulama.....	509
16.9 Anahtar sayısını girme.....	509
Uygulama.....	509

16.10 Veri arayüzleri kurma..... 510

TNC 320 üzerindeki seri arayüzler.....	510
Uygulama.....	510
RS-232 arayüzünü oluşturun.....	510
BAUD ORANINI ayarlama (baudRate).....	510
Protokolü ayarlama (protocol).....	511
veri bitini ayarlama (dataBits).....	511
Parite kontrolü (parity).....	511
Stopp bitini ayarlama (stopBits).....	511
Handshake bitini ayarlama (flowControl).....	512
Dosya işletimi veri sistemi (fileSystem).....	512
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar).....	512
RTS hattı durumu (rtsLow).....	512
ETX alımından sonra davranışı belirleme (noEotAfterEtx).....	513
PC yazılım TNCserver ile veri aktarımı için ayarlar.....	513
Harici cihazın işletim tipini seçin (fileSystem).....	514
Veri aktarım yazılımı.....	514

16.11 Ethernet arayüzü..... 516

Giriş.....	516
Bağlantı olanakları.....	516
TNC konfigürasyonu.....	516

16.12 Firewall..... 522

Uygulama.....	522
---------------	-----

16.13 HR 550 FS el çarkını konfigüre etme..... 525

Uygulama.....	525
El çarkının belli bir el çarkı yuvasına atanması.....	525
Telsiz kanalını ayarlama.....	526
Yayın gücünün ayarlanması.....	526
İstatistik.....	527

16.14 Makine konfigürasyonunu yükleme..... 528

Uygulama.....	528
---------------	-----

17 Tablolar ve Genel Bakış.....	529
17.1 Makineye özel kullanıcı parametreleri.....	530
Uygulama.....	530
17.2 Veri arayüzleri için soket tanımı ve bağlantı kablosu.....	542
Arayüz V.24/RS-232-C HEIDENHAIN cihazları.....	542
Yabancı cihazlar.....	544
Ethernet arayüzü RJ45 duyu.....	545
17.3 Teknik bilgi.....	546
17.4 Genel bakış tabloları.....	552
İşleme döngüleri.....	552
Ek fonksiyonlar.....	553
17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması.....	555
Karşılaştırma: Teknik veriler.....	555
Karşılaştırma: Veri arayüzleri.....	555
Karşılaştırma: Aksesuar.....	556
Karşılaştırma: Bilgisayar yazılımı.....	556
Karşılaştırma: Makineye özel fonksiyonlar.....	557
Karşılaştırma: Kullanıcı fonksiyonları.....	557
Karşılaştırma: Döngüler.....	564
Karşılaştırma: Ek fonksiyonlar.....	567
Karşılaştırma: Manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde tarama sistemi döngüleri.....	569
Karşılaştırma: Otomatik çalışma parçası kontrolü için tarama sistemi döngüleri.....	569
Karşılaştırma: Programlamadaki farklılıklar.....	571
Karşılaştırma: Program testinde farklılıklar, işlevsellik.....	575
Karşılaştırma: Program testinde farklılıklar, kullanım.....	575
Karşılaştırma: Farklı manuel işletim, işlevsellik.....	575
Karşılaştırma: Farklı manuel işletim, kullanım.....	577
Karşılaştırma: İşlemede farklılıklar, kumanda.....	577
Karşılaştırma: İşlemede farklılıklar, seyir hareketleri.....	578
Karşılaştırma: MDI işletiminde farklılıklar.....	582
Karşılaştırma: Programlama yerindeki farklılıklar.....	583
17.6 DIN/ISO fonksiyon genel görünümü.....	584
DIN / ISO fonksiyon genel bakışı TNC 320.....	584

1

**TNC 320 ile ilk
adımlar**

1 TNC 320 ile ilk adımlar

1.1 Genel bakış

1.1 Genel bakış

Bu bölüm TNC başlayanlarına, TNC'nin önemli kullanımlarını süratle öğrenmek için yardımcı olacaktır. Konu hakkında daha fazla bilgiye, üzerine yönlendirilen tanımlamadan ulaşabilirsiniz.

Bu bölüm aşağıdaki konuları içerir:

- Makinenin başlatılması
- İlk kısmı programlama
- İlk kısmı grafik olarak test etme
- Aletlerin düzenlenmesi
- Malzemenin düzenlenmesi
- İlk programın işlenmesi

1.2 Makinenin başlatılması

Akım kesintisini onaylayın ve referans noktalara sürün



Referans noktalarının başlatılması ve çalıştırılması makineye bağlı olan fonksiyonlardır. Makine el kitabını dikkate alın!

- ▶ TNC'nin ve makinenin besleme gerilimini devreye alın: TNC işletim sistemini başlatır. Bu işlem birkaç dakika alabilir. Ardından TNC, ekranın üst satırında akım kesintisi diyalogunu gösterir.



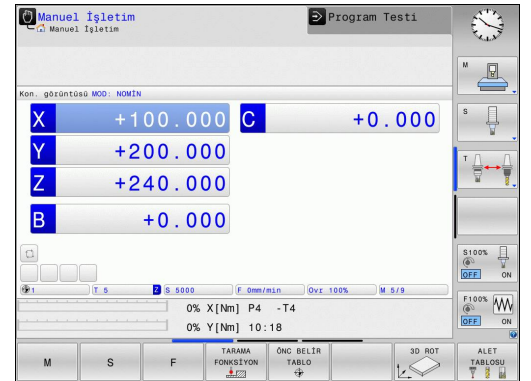
- ▶ CE tuşuna basın: TNC PLC programını aktarır



- ▶ Kumanda gerilimini devreye alın: TNC, acil kapama kumandasının fonksiyonunu denetler ve referans noktasına hareket etme moduna geçer



- ▶ Referans noktalarını belirtilen sırayla aşın: Her eksen için harici **BAŞLAT** tuşuna basın. Makinenizde kesin uzunluk ve açı ölçme cihazları bulunuyorsa, referans noktasına sürme devre dışı kalır



TNC, şimdi işleme hazırdır ve işletim türü **manuel işletim**'dir.

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Referans noktalarına yaklaşma: bkz. "Çalıştırma", sayfa 404
- İşletim türleri: bkz. "Programlama", sayfa 68

1.3 İlk kısmı programlama

Doğru işletim türünü seçin

Sadece programlama işletim türünde programları oluşturabilirsiniz



- İşletim türü tuşuna basın: TNC, Programlama işletim türüne geçin.

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- İşletim türleri: bkz. "Programlama", sayfa 68

TNC'nin en önemli kullanım elemanları

Tuş	Diyalog kılavuzu fonksiyonları
	Girişi onaylayın ve bir sonraki diyalog sorusunu etkinleştirin
	Diyalog sorusuna geçin
	Diyalogu önceden sonlandırın
	Diyalogu bitirin, girişleri iptal edin
	Etkin işletim durumuna bağlı olarak fonksiyonları seçtiğiniz ekrandaki yazılım tuşları

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Programı oluşturma ve değiştirme: bkz. "Program düzenleme", sayfa 96
- Tuşlara genel bakış: bkz. "TNC'nin kullanım elemanları", sayfa 2

TNC 320 ile ilk adımlar

1.3 İlk kısmı programlama

Yeni bir program açma / dosya yönetimi

PGM
MGT

- **PGM MGT** tuşuna basın: TNC, dosya yönetimini açar. TNC'nin dosya yönetimi, Windows Explorer ile bilgisayardaki dosya yönetimine benzer yapıdadır. Dosya yönetimiyle, TNC dahili belleğindeki veriler yönetilir

- Ok tuşuyla, yeni dosyayı oluşturacağınız klasörü seçin

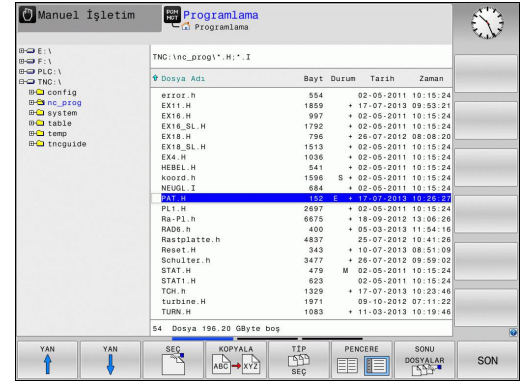
- Şu uzantıya sahip herhangi bir dosya ismi girin: .I

- **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC, yeni programın ölçü birimini sorar

ENT

- Ölçü birimi seçin: MM veya INCH yazılım tuşuna basın

MM



TNC, programın birinci ve son tümcesini otomatik oluşturur. Bu tümceleri daha sonra değiştiremezsiniz.

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

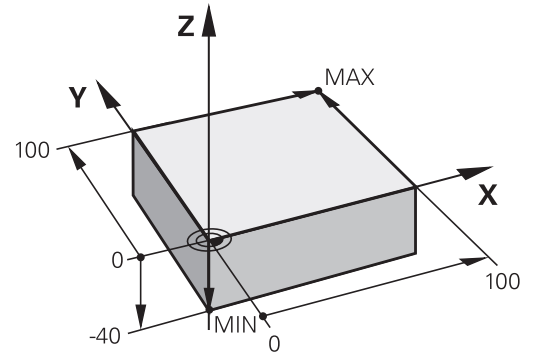
- Dosya yönetimi: bkz. "Dosya yönetimi ile çalışma", sayfa 104
- Yeni program oluşturma: bkz. "Programları açma ve girme", sayfa 89

Bir ham parça tanımlayın

Yeni bir program açtıktan sonra, ham parçayı tanımlayabilirsiniz. Bir küpü örneğin her biri seçili referans noktasına bağlı MIN ve MAKS noktalarının verileriyle tanımlarsınız.

Yazılım tuşuyla istenen ham parça seçildikten sonra, TNC otomatik olarak ham parça tanımlamasını yönlendirir ve gerekli ham parça verilerini sorar:

- ▶ **Z mil ekseni - XY düzlemi:** Aktif mil eksenini girin. G17 ön ayar olarak arka planda bulunur, ENT tuşu ile devralın
- ▶ **Ham parça tanımlaması: Minimum X:** Referans noktasına bağlı ham parçanın en küçük X koordinatını girin (örn. 0), ENT tuşuyla onaylayın
- ▶ **Ham parça tanımlaması: Minimum Y:** Referans noktasına bağlı ham parçanın en küçük Y koordinatını girin (örn. 0) ENT tuşuyla onaylayın
- ▶ **Ham parça tanımlaması: Minimum Z:** Referans noktasına bağlı ham parçanın en küçük Z koordinatını girin (örn. -40) ENT tuşuyla onaylayın
- ▶ **Ham parça tanımlaması: Maksimum X:** Referans noktasına bağlı ham parçanın en büyük X koordinatını girin (örn. 100) ENT tuşuyla onaylayın
- ▶ **Ham parça tanımlaması: Maksimum Y:** Referans noktasına bağlı ham parçanın en büyük Y koordinatını girin (örn. 100) ENT tuşuyla onaylayın
- ▶ **Ham parça tanımlaması: Maksimum Z:** Referans noktasına bağlı ham parçanın en büyük Z koordinatını girin (örn. 0) ENT tuşuyla onaylayın: TNC, diyalogu sona erdirir



NC örnek tümceleri

```
%YENİ G71 *
```

```
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *
```

```
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *
```

```
N99999999 %YENİ G71 *
```

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Ham maddeyi tanımlama: sayfa 93

TNC 320 ile ilk adımlar

1.3 İlk kısmı programlama

Program yapısı

İşleme programları olabildiğince daima aynı yapıda olmalı. Bu genel bakışı artırır, programlamayı hızlandırır ve hata kaynaklarını azaltır.

Basit, klasik kontur işlemlerinde tavsiye edilen program yapısı

- 1 Aleti çağırma, alet eksenini tanımlama
- 2 Aleti serbest hareket ettirin
- 3 Çalışma düzleminde kontur başlangıç noktasının yakınına ön pozisyonlama yapın
- 4 Alet ekseninde malzeme üzerinden ya da doğrudan derinliğe ön konumlandırma yapın, gerekirse mili/ soğutucu maddeyi devreye alma
- 5 Kontura yaklaşma
- 6 Konturu işleme
- 7 Konturdan çıkma
- 8 Aleti serbest hareket ettirme, programı sonlandırma

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Kontur programlaması: bkz. "Bir çalışma için alet hareketini programlayın", sayfa 192

Basit döngü programlarında tavsiye edilen program yapısı

- 1 Aleti çağırma, alet eksenini tanımlama
- 2 Aleti serbest hareket ettirme
- 3 İşleme döngüsünü tanımlama
- 4 İşleme pozisyonuna yaklaşma
- 5 Döngü çağırma, mili/soğutucu maddeyi devreye alma
- 6 Aleti serbest hareket ettirme, programı sonlandırma

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Döngü programlama: Bkz. Kullanıcı El Kitabı, Döngüler

Kontur programlama program yapısı

```
%BSPCONT G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 X... Y... *
N60 G01 Z+10 F3000 M13 *
N70 X... Y... RL F500 *
...
N160 G40 ... X... Y... F3000 M9 *
N170 G00 Z+250 M2 *
N99999999 BSPCONT G71 *
```

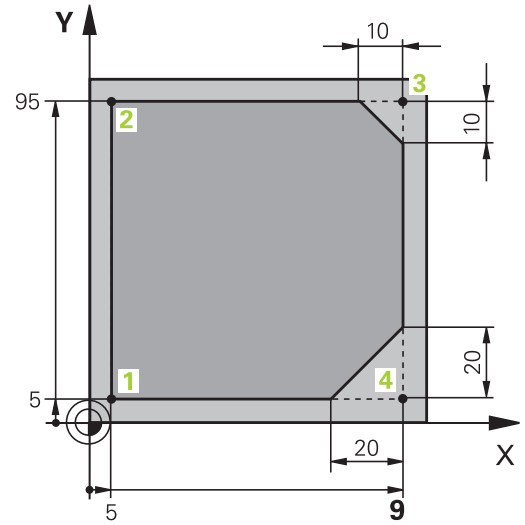
Döngü programlamada program yapısı

```
%BSBCYC G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 G200... *
N60 X... Y... *
N70 G79 M13 *
N80 G00 Z+250 M2 *
N99999999 BSBCYC G71 *
```

Basit bir kontur programlaması

Sağdaki resimde gösterilen kontur, 5 mm derinlikte bir defa tüm çevresinde frezelenmeli. Ham parça tanımlamalarını oluşturdunuz. Fonksiyon tuşu üzerinden bir diyalog açtıktan sonra, TNC tarafından ekranın üst satırında sorgulanan bütün verileri girin.

- | | |
|---|--|
|  | ▶ Alet çağırın: Alet verilerini girin. Girişi her defasında ENT tuşuyla onaylayın, G17 alet eksenini unutmayın |
|  | ▶ Doğrusal bir hareket için bir program tümcesini açmak üzere L tuşuna basın |
|  | ▶ Ok tuşuyla G fonksiyonlarının giriş alanında sola doğru geçiş yapın |
|  | ▶ Hızlı harekette işlem hareketi için G00 yazılım tuşunu seçin |
|  | ▶ Mutlak ölçü bilgileri için G90 yazılım tuşunu seçin |
|  | ▶ Aleti serbest hareket ettirin: Turuncu renkteki Z eksen tuşuna basın ve hareket ettirilecek konum için değeri girin, örn. 250. ENT tuşuyla onaylayın |
|  | ▶ Yarıçap düzeltmesi etkinleştirilmesin: G40 yazılım tuşuna basın |
|  | ▶ M? ek fonksiyonuEND tuşuyla onaylayın: TNC, girilen hareket tümcesini kaydeder |
|  | ▶ Doğrusal bir hareket için bir program tümcesini açmak üzere L tuşuna basın |
|  | ▶ Ok tuşuyla G fonksiyonlarının giriş alanında sola doğru geçiş yapın |
|  | ▶ Hızlı harekette işlem hareketi için G00 yazılım tuşunu seçin |
|  | ▶ Aleti çalışma düzlemine ön konumlandırın: Turuncu renkteki X eksen tuşuna basın ve hareket ettirilecek konum için değeri girin, örn. -20 |
|  | ▶ Turuncu renkteki Y eksen tuşuna basın ve hareket ettirilecek konum için değeri girin, örn. -20. ENT tuşuyla onaylayın |
|  | ▶ Yarıçap düzeltmesi etkinleştirilmesin: G40 yazılım tuşuna basın |
|  | ▶ M? ek fonksiyonuEND tuşuyla onaylayın: TNC, girilen hareket tümcesini kaydeder |
|  | ▶ Doğrusal bir hareket için bir program tümcesini açmak üzere L tuşuna basın |
|  | ▶ Ok tuşuyla G fonksiyonlarının giriş alanında sola doğru geçiş yapın |
|  | ▶ Hızlı harekette işlem hareketi için G00 yazılım tuşunu seçin |
|  | ▶ Aleti derinliğe sürün: Turuncu renkteki Z eksen tuşuna basın ve hareket ettirilecek konum için değeri girin, örn. -5. ENT tuşuyla onaylayın |



TNC 320 ile ilk adımlar

1.3 İlk kısmı programlama

- | | |
|--|---|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">G 4 0</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">L</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">G 4 1</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">G</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">L</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">L</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">CHF</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">L</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">CHF</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">L</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">G</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">L</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 40px; text-align: center;">L</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Yarıçap düzeltmesi etkinleştirilmesin: G40 yazılım tuşuna basın ▶ M? ek fonksiyonu Mili ve soğutma sıvısını devreye alın (örn. M13), END tuşuyla onaylayın: TNC, girilen hareket tümcesini kaydeder ▶ Doğrusal bir hareket için bir program tümcesini açmak üzere L tuşuna basın ▶ Kontur başlangıç noktası koordinatlarını 1 X ve Y olarak verin (örn. 5/5), ENT tuşuyla onaylayın ▶ Şerit sol tarafı yarıçap düzeltmesini etkinleştirin: G41 yazılım tuşuna basın ▶ F=? beslemesi Çalışma beslemesini girin (örn. 700 mm/dak.), END tuşuyla girdileri kaydedin ▶ Kontura hareket etmek için 26 girin: Yaklaşma dairesinin Yuvarlama yarıçapı? özelliğini tanımlayın, END tuşuyla girdileri kaydedin ▶ Konturu işleyin, kontur noktasına 2 sürün: Değişen bilgilerin girişlerini, yani sadece Y koordinatı 95'i girmek ve END tuşuyla girdileri kaydetmek yeterlidir ▶ Kontur noktasını 3 sürün: X koordinatı 95'i girin ve END tuşuyla girdileri kaydedin ▶ G24 fazının kontur noktasında 3 tanımlanması: Şev bölümü? 10 mm girin, END tuşuyla kaydedin ▶ Kontur noktasını 4 sürün: Y koordinatı 5'i girin ve END tuşuyla girdileri kaydedin ▶ G24 fazının kontur noktasında 4 tanımlanması: Şev bölümü? 20 mm girin, END tuşuyla kaydedin ▶ Kontur noktasını 1 sürün: X koordinatı 5'i girin ve END tuşuyla girdileri kaydedin ▶ Konturdan çıkmak için 27 girin: Çıkış hareketi dairesinin Yuvarlama yarıçapı? tanımlayın ▶ Konturdan çıkma: Malzeme dışı koordinatlarını X ve Y olarak verin (örn. -20/-20), ENT tuşuyla onaylayın ▶ Yarıçap düzeltmesi etkinleştirilmesin: G40 yazılım tuşuna basın ▶ Doğrusal bir hareket için bir program tümcesini açmak üzere L tuşuna basın ▶ Hızlı harekette işlem hareketi için G00 yazılım tuşunu seçin ▶ Aleti serbest hareket ettirin: Alet ekseninde içeri sürmek için turuncu renkli Z eksen tuşuna basın ve hareket ettirilecek pozisyon için değeri girin, örn. 250. ENT tuşuyla onaylayın ▶ Yarıçap düzeltmesi etkinleştirilmesin: G40 yazılım tuşuna basın ▶ M? EK FONKSİYONU Program sonu için M2'yi girin, END tuşuyla onaylayın: TNC, girilen hareket tümcesini kaydeder |
|--|---|

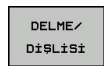
Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- **NC tümceleriyle komple bir örnek:** bkz. "Örnek: Doğru hareketi ve şev kartezyeni", sayfa 215
- **Yeni program oluşturma:** bkz. "Programları açma ve girme", sayfa 89
- **Kontura yaklaşma/terk etme:** bkz. "Konturdan çıkma"
- **Konturları programlama:** bkz. "Hat hareketlerine genel bakış", sayfa 206
- **Alet yarıçap düzeltmesi:** bkz. "Eksene paralel pozisyon tümcelerinde ", sayfa 186
- **M ek fonksiyonları:** bkz. "Program akışı kontrolü, mil ve soğutucu madde için ek fonksiyonlar ", sayfa 339

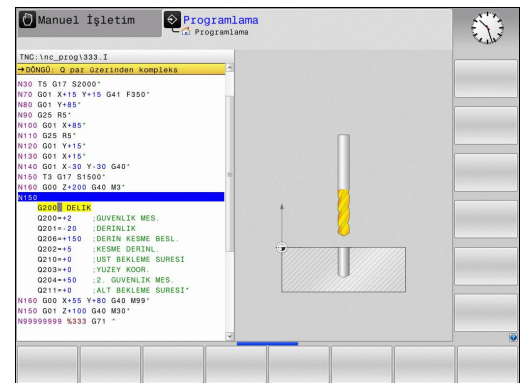
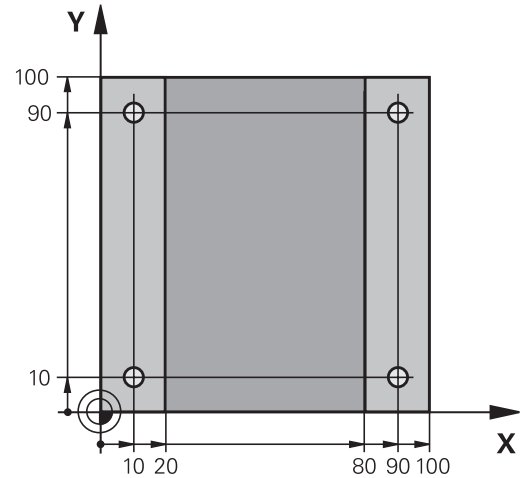
1.3 İlk kısmı programlama

Döngü programını ayarlayın

Sağdaki resimde gösterilen delikler (derinlik 20mm) standart bir delme döngüsüyle tamamlanmış olmalı. Ham parça tanımlamalarını oluşturduunuz.



- ▶ Alet çağırın: Alet verilerini girin. Her defasında girişi **ENT** tuşu ile onaylayın, alet eksenini unutmayın
- ▶ Doğrusal bir hareket için bir program tümcesini açmak üzere **L** tuşuna basın
- ▶ Sol ok tuşuyla **G** fonksiyonlarının giriş alanına geçin
- ▶ Hızlı harekette işlem hareketi için **G00** yazılım tuşunu seçin
- ▶ Mutlak ölçü bilgileri için **G90** yazılım tuşunu seçin
- ▶ Aleti serbest hareket ettirin: Turuncu renkteki **Z** eksen tuşuna basın ve hareket ettirilecek konum için değeri girin, örn. 250. **ENT** tuşuyla onaylayın
- ▶ Yarıçap düzeltmesi etkinleştirilmesin: **G40** yazılım tuşuna basın
- ▶ **M? ek fonksiyonu** Mili ve soğutucu maddeyi devreye alın (örn. **M13**), **END** tuşuyla onaylayın: TNC, girilen hareket tümcesini kaydeder
- ▶ Döngü menüsünü çağırın
- ▶ Delme döngülerini gösterin
- ▶ Standart delme döngüsü 200 seçin: TNC, döngü tanımlaması için diyalogu başlatır. TNC tarafından sorgulanan parametreleri adım adım girin, her girişi **ENT** tuşuyla onaylayın. TNC, ekranın sağında ayrıca, ilgili döngü parametresinde gösterilen bir grafik gösterir
- ▶ İlk delme konumuna sürmek için **0** girin: Delme konumunun **koordinatlarını** girin, döngüyü **M99** ile çağırın
- ▶ **0** girerek başka delme pozisyonlarına hareket edin: **İlgili delme konumlarının koordinatlarını** girin, döngüyü **M99** ile çağırın
- ▶ Aleti serbest hareket ettirme için **0** girin: Turuncu renkteki **Z** eksen tuşuna basın ve hareket ettirilecek konum için değeri girin, örn. 250. **ENT** tuşuyla onaylayın
- ▶ **M? ek fonksiyonu** Program sonu için **M2**'yi girin, **END** tuşuyla onaylayın: TNC, girilen hareket tümcesini kaydeder



NC örnek tümceleri

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Ham parça tanımı
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T5 G17 S4500 *	Aletin çağırılması
N40 G00 G90 Z+250 G40 *	Aleti serbest hareket ettirme
N50 G200 DELİK	Döngüyü tanımlama
Q200=2 ;GUVENLIK MES.	
Q201=-20 ;DERINLIK	
Q206=250 ;DERIN KESME BESL.	
Q202=5 ;KESME DERINL.	
Q210=0 ;UST BEKLEME SURESI	
Q203=-10 ;YUZEY KOOR.	
Q204=20 ;2. GUVENLIK MES.	
Q211=0,2 ;ALT BEKLEME SURESI	
Q395=0 ;DERINLIK REFERANSI	
N60 G00 X+10 Y+10 M13 M99 *	Mil ve soğutucu madde açık, döngü çağırma
N70 G00 X+10 Y+90 M99 *	Döngü çağırma
N80 G00 X+90 Y+10 M99 *	Döngü çağırma
N90 G00 X+90 Y+90 M99 *	Döngü çağırma
N100 G00 Z+250 M2 *	Aleti serbest hareket ettirme, program sonu
N99999999 %C200 G71 *	

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Yeni program oluşturma: bkz. "Programları açma ve girme", sayfa 89
- Döngü programlama: Bkz. Kullanıcı El Kitabı, Döngüler

1 TNC 320 ile ilk adımlar

1.4 İlk kısmı grafik olarak test edin

1.4 İlk kısmı grafik olarak test edin

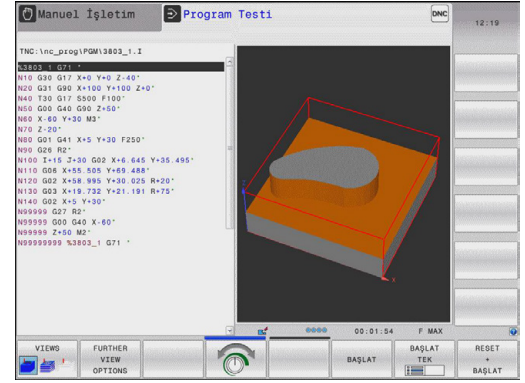
Doğru işletim türünü seçme

Programları sadece **program testi** işletim türünde programı test edebilirsiniz:

- ▶ İşletim türleri tuşlarına basın: TNC, **program testi** işletim türüne geçer

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- TNC'nin işletim türleri: bkz. "İşletim türleri", sayfa 67
- Programları test etme: bkz. "Program testi", sayfa 482



Alet tablosunu program testi için seçin

Bu adımı sadece **program testi** işletim türünde henüz bir alet tablosu etkinleştirmediyse uygulayabilirsiniz.

- ▶ **PGM MGT** tuşuna basın: TNC, dosya yönetimini açar
- ▶ **TIPI SEÇİN** yazılım tuşuna basın: TNC, gösterilecek dosya tipinin seçimi için bir yazılım tuşu menüsü gösterir
- ▶ **DEFAULT** yazılım tuşuna basın: TNC, bütün kayıtlı dosyaları sağ pencerede gösterir
- ▶ Açık alanı sola doğru dizinlerin üzerine sürükleyin
- ▶ Açık alanı **TNC:\table** dizini üzerinde sürükleyin
- ▶ Açık alanı sağa doğru dosyaların üzerine sürükleyin
- ▶ Açık alanı **TOOL.T** (aktif alet tablosu) dosyası üzerine sürükleyin, ENT tuşu ile devralın: **TOOL.T**, S statüsünü alır ve böylece program testi için etkinleşir
- ▶ **END** tuşuna basın: Dosya yönetiminden çıkın

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Alet yönetimi: bkz. "Alet verilerini tabloya girin", sayfa 160
- Programları test etme: bkz. "Program testi", sayfa 482

Test etmek istediğiniz programı seçin



- **PGM MGT** tuşuna basın: TNC, dosya yönetimini açar



- **SON DOSYALAR** yazılım tuşuna basın: TNC, en son seçilen dosyaların bulunduğu bir genel bakış penceresi açar
- Ok tuşlarıyla test etmek istediğiniz programı seçin, **ENT** tuşuyla devralın

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Programı seçme: bkz. "Dosya yönetimi ile çalışma", sayfa 104

Ekran bölümlemesi ve görünümü seçin



- Ekran bölümlemesi seçimi için tuşa basın: TNC yazılım tuşu çubuğunda bütün mevcut alternatifleri gösterir



- **PROGRAM + GRAFIK** yazılım tuşuna basın: TNC, ekranın sol yarısında programı, sağ yarısında ise ham parçayı gösterir.



- **Diğer GÖRÜNÜM SEÇENEKLERİ** yazılım tuşunu seçin



- Yazılım tuşu çubuğunu çalıştırmaya devam edin ve yazılım tuşu vasıtasıyla istenen görünümü seçin

TNC, aşağıdaki görünümleri sunar:

Yazılım tuşları

Fonksiyon



Hacimsel görünüm



Hacimsel görünüm ve alet yolları



Alet yolları

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Grafik fonksiyonları: bkz. "Grafikler ", sayfa 470
- Program testi uygulama: bkz. "Program testi", sayfa 482

TNC 320 ile ilk adımlar

1.4 İlk kısmı grafik olarak test edin

Program testini başlatın



- ▶ **RESET + START** yazılım tuşuna basın: TNC, etkin programı programlı bir kesintiye ya da program sonuna kadar simüle eder
- ▶ Simülasyon devam ederken, yazılım tuşları üzerinden görünümü değiştirebilirsiniz



- ▶ **STOP** yazılım tuşuna basın: TNC, program testine ara verir



- ▶ **START** yazılım tuşuna basın: TNC, bir kesintinin ardından program testini sürdürür

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Program testi uygulama: bkz. "Program testi", sayfa 482
- Grafik fonksiyonları: bkz. "Grafikler ", sayfa 470
- Simülasyon hızını seçin: bkz. "Program testinin hızını ayarlama", sayfa 471

1.5 Aletlerin düzenlenmesi

Doğru işletim türünü seçme

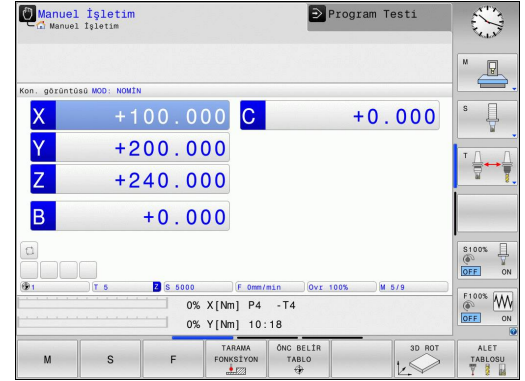
Aletleri **manuel işletim** işletim türünde düzenleyin:



- İşletim türleri tuşuna basın: TNC, **manuel işletim** işletim türüne geçer

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- TNC'nin işletim türleri: bkz. "İşletim türleri", sayfa 67



Aletleri hazırlayın ve ölçün

- Gerekli aletleri ilgili alet tespitine gerdirin
- Harici alet ön ayar cihazıyla yapılan ölçümlerde: Aletleri ölçün, uzunluk ve yarıçapı not alın ya da direkt bir aktarım programıyla makineye aktarın
- Makinede ölçüm yaparken: Aletleri alet değiştiricisinde tutun, bkz. sayfa 59

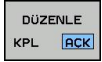
TNC 320 ile ilk adımlar

1.5 Aletlerin düzenlenmesi

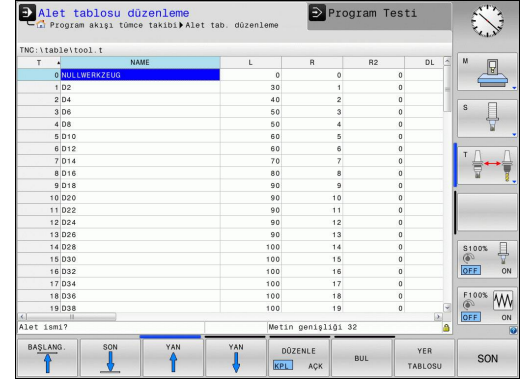
Alet tablosu TOOL.T

TOOL.T alet tablosunda (TNC:\table\ altında sabit kayıtlı) uzunluk ve yarıçap gibi alet verilerini kaydedersiniz, ancak TNC'nin çeşitli fonksiyonların uygulanmasında gerek duyduğu başka alete özel bilgileri de kaydedebilirsiniz.

Alet verilerini alet tablosu TOOL.T'ye girmek için aşağıdaki adımları uygulayın:



- ▶ Alet tablolarını gösterin: TNC, alet tablosunu bir tablo gösteriminde gösterir
- ▶ Alet tablolarını değiştirin: **DÜZENLE** yazılım tuşunu AÇIK'a getirin
- ▶ Aşağı ya da yukarı ok tuşlarıyla, değiştirmek istediğiniz alet numarasını seçin
- ▶ Sağa ve sola ok tuşlarıyla değiştirmek istediğiniz alet verilerini seçin
- ▶ Alet tablosundan çıkın: **END** tuşuna basın



Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- TNC'nin işletim türleri: bkz. "İşletim türleri", sayfa 67
- Alet tablosuyla çalışma: bkz. "Alet verilerini tabloya girin", sayfa 160

Yer tablosu TOOL_P.TCH



Yer tablosunun çalışma şekli makineye bağlıdır.
Makine el kitabını dikkate alın!

TOOL_P.TCH yer tablosunda (TNC:\table\ altında sabit kayıtlı) hangi aletlerin alet tablosunda bulunduğunu tespit edin.

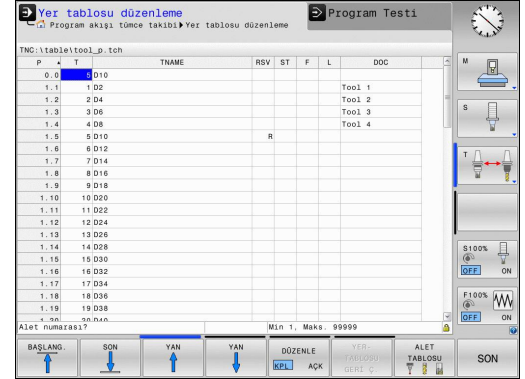
TOOL_P.TCH yer tablosuna dosyaları girmek için aşağıdaki adımları uygulayın:



- Alet tablolarını gösterin: TNC, alet tablosunu bir tablo gösteriminde gösterir



- Yer tablolarını gösterin: TNC yer tablosunu bir tablo gösteriminde gösterir
- Yer tablolarını değiştirin: **DÜZENLE** yazılım tuşunu AÇIK'a getirin
- Aşağı ya da yukarı ok tuşlarıyla, değiştirmek istediğiniz yer numarasını seçin
- Sağa ve sola ok tuşlarıyla değiştirmek istediğiniz verilerini seçin
- Yer tablosundan çıkın: **END** tuşuna basın



Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- TNC'nin işletim türleri: bkz. "İşletim türleri", sayfa 67
- Yer tablosuyla çalışma: bkz. "Alet değiştirici için yer tablosu", sayfa 168

1.6 Malzemenin düzenlenmesi

Doğru işletim türünü seçme

Aletleri **Manuel İşletim** ya da **El. çarkı** işletim türlerinde düzenleyin



- İşletim türleri tuşuna basın: TNC, **manuel işletim** işletim türüne geçer

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- İşletim türü **Manuel İşletim**: bkz. "Makine ekseninin hareket ettirilmesi", sayfa 407

İşleme parçasını sabitleyin

İşleme parçasını bir tespit ekipmanı ile makine tezgahı üzerine sabitleyin. Makinenizde bir 3D tarama sistemi bulunuyorsa, işleme parçasının eksene paralel doğrultulması iptal edilir.

Bir 3 D tarama sistemine sahip değilseniz, işleme parçasını makine eksenine paralel gelecek şekilde sabitlemelisiniz.

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- 3D tarama sistemli referans noktası ayarı: bkz. "3D tarama sistemli referans noktası ayarı", sayfa 448
- 3D tarama sistemli referans noktası ayarı: bkz. "3D tarama sistemi olmadan referans noktası ayarı", sayfa 428

3D tarama sistemli referans noktası ayarı

- ▶ 3D tarama sistemini değiştirin: **el girişiyle konumlandırma** işletim türünde işleme parçası ekseninin bilgisiyle bir **TOOL CALL** tümcesi oluşturun ve ardından tekrar **manuel işletim**, işletim türünü seçin



- ▶ Tarama fonksiyonlarını seçme: TNC, eklenebilen giriş imkanlarını yazılım tuşu çubuğunda gösterir.
- ▶ Referans noktasını örn. malzeme köşesine ayarlayın
- ▶ Tarama sistemini, ilk malzeme kenarında birinci tarama noktasının yakınında konumlandırın
- ▶ Yazılım tuşu ile tarama yönünü seçin
- ▶ NC başlat'a basın: Tarama sistemi, malzemeye dokunana kadar tanımlanmış yöne gider ve ardından otomatik olarak başlangıç noktasına döner
- ▶ Eksen yön tuşları ile tarama sistemini, birinci malzeme kenarında ikinci tarama noktasının yakınına pozisyonlandırın
- ▶ NC başlat'a basın: Tarama sistemi, malzemeye dokunana kadar tanımlanmış yöne gider ve ardından otomatik olarak başlangıç noktasına döner
- ▶ Eksen yön tuşları ile tarama sistemini, ikinci malzeme kenarında birinci tarama noktasının yakınına pozisyonlandırın
- ▶ Yazılım tuşu ile tarama yönünü seçin
- ▶ NC başlat'a basın: Tarama sistemi, malzemeye dokunana kadar tanımlanmış yöne gider ve ardından otomatik olarak başlangıç noktasına döner
- ▶ Eksen yön tuşları ile tarama sistemini, ikinci malzeme kenarında ikinci tarama noktasının yakınına pozisyonlandırın
- ▶ NC başlat'a basın: Tarama sistemi, malzemeye dokunana kadar tanımlanmış yöne gider ve ardından otomatik olarak başlangıç noktasına döner
- ▶ Ardından TNC belirlenen köşe noktasının koordinatlarını gösterir
- ▶ 0 olarak ayarlama: **REF. NOK. GİR** yazılım tuşuna basın **AYAR** tuşuna basın
- ▶ **SON** yazılım tuşu ile menüden çıkın



Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Referans noktalarını belirleme: bkz. " 3D tarama sistemli referans noktası ayarı ", sayfa 448

TNC 320 ile ilk adımlar

1.7 İlk programın işlenmesi

1.7 İlk programın işlenmesi

Doğru işletim türünü seçme

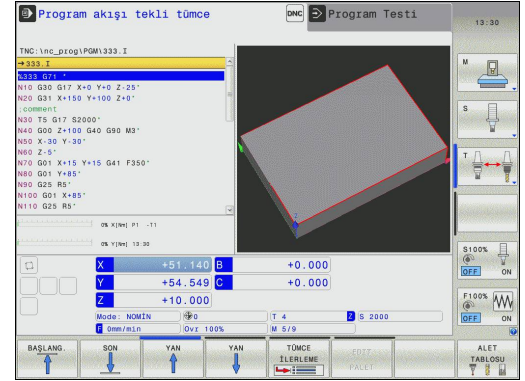
Programları, **program akışı tekil tümce** işletim türünde veya **program akışı tümce sonu** işletim türünde işleyebilirsiniz:



- ▶ İşletim türü tuşuna basın: TNC **program akışı tekil seri** işletim türüne geçer, TNC programı tümce halinde işler. Her tümceyi NC başlat tuşuyla onaylamalısınız



- ▶ İşletim türleri tuşuna basın: TNC **Program akışı tümce sırası** işletim türüne geçer. TNC, programı NC başlat sonrası program iptaline veya sonuna kadar işler



Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- TNC'nin işletim türleri: bkz. "İşletim türleri", sayfa 67
- Programı işleme: bkz. "Program akışı", sayfa 485

İşlemek istediğiniz programı seçin



- ▶ **PGM MGT** tuşuna basın: TNC, dosya yönetimini açar



- ▶ **SON DOSYALAR** yazılım tuşuna basın: TNC, en son seçilen dosyaların bulunduğu bir açılır pencere açar
- ▶ Gerektiğinde ok tuşlarıyla test etmek istediğiniz programı seçin, **ENT** tuşuyla devralın

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Dosya yönetimi: bkz. "Dosya yönetimi ile çalışma", sayfa 104

Program başlatma



- ▶ NC start tuşuna basın: TNC Aktif programı işler

Bu konu hakkında detaylı bilgiler

- Programı işleme: bkz. "Program akışı", sayfa 485

2

Giriş

2.1 TNC 320

HEIDENHAIN TNC'leri, direkt makinedeki kolay anlaşılır açık metin diyalogu ile klasik freze ve delme çalışmalarını yapabileceğiniz, atölyeye uygun hat kumanda sistemleridir. Freze makineleri, delme makineleri ve işlem merkezleri için 5 eksene kadar tasarlanmışlardır. Ayrıca mil açısı pozisyonunu programlayarak ayarlayabilirsiniz.

Kumanda paneli ve ekran görüntüsü açık bir şekilde düzenlenmiştir; böylece tüm fonksiyonlara hızlı ve kolay bir şekilde erişebilirsiniz.



Programlama: HEIDENHAIN açık metin diyalogunda ve DIN/ISO

Kullanıcı dostu HEIDENHAIN Açık Metin Diyalogu'nda yer alan program ayarlama çok kolaydır. Bir program grafiği, program girişi sırasındaki tekil çalışma adımlarını gösterir. NC çizimi mevcut değilse ek olarak Serbest Kontur Programlama FK yardım eder. Alet çalışmasının grafik simülasyonu, program testi sırasında ve aynı zamanda program akışı sırasında mümkündür.

Ek olarak TNC'leri DIN/ISO'ya veya DNC işletimine göre programlayabilirsiniz.

Bir programda bir iş parçası işletimi uygulanırken, diğer bir programda giriş yapılabilir ve test edilebilir.

Uyumluluk

HEIDENHAIN hat kumandalarında (TNC 150 B itibarıyla) oluşturduğunuz çalışma programları, TNC 320 tarafından sadece koşullu olarak işlenebilir. NC önermeleri geçersiz elemanlar içeriyorsa bunlar TNC tarafından dosya açıldığında hata mesajı veya ERROR tümceleri olarak işaretlenir.



Burada iTNC 530 ve TNC 320, bkz. "TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması", sayfa 555 arasındaki farklılıkların yeterli ölçüde açıklanmış olmasına dikkat edin.

2.2 Ekran ve Kumanda paneli

Ekran

TNC, kompakt sürüm veya ayrı ekran ve kumanda panelli sürüm şeklinde temin edilir. Her iki seçenekte de TNC, 15 inç TFT düz ekranla donatılmıştır.

1 Başlık

TNC açıkken, ekran başlıkta seçilen işletim türleri gösterilir: Makine işletim türleri solda ve programlama işletim türleri sağda. Başlığın büyük alanında, ekranın açıldığı işletim türü yer alır: orada diyalog soruları ve mesaj metinleri görünür (istisna: TNC sadece grafiği gösterirse).

2 Yazılım tuşları

TNC, sayfa altında, diğer fonksiyonları bir yazılım tuşu çubuğu ile gösterir. Bu fonksiyonları, altta yer alan tuşları kullanarak seçin. Yönlendirme için dar çubuklar direkt yazılım tuşu çubuğu üzerinden yazılım tuşu çubuk sayısını gösterir, bu çubuklar dışarıda düzenlenmiş üst karakter (Shift) tuşları ile seçilebilir. Aktif yazılım tuşu çubuğu, ışıklı çubuk olarak gösterilir

3 Yazılım tuşu seçim tuşları

4 Yazılım tuşu üst karakter tuşları

5 Ekran taksiminin belirlenmesi

6 Makine ve programlama işletim türleri için ekran geçiş tuşu

7 Makine üreticisi yazılım tuşları için yazılım tuşu seçim tuşları

8 Makine üreticisi yazılım tuşları için yazılım tuşu üst karakter tuşları

9 USB bağlantısı

2.2 Ekran ve Kumanda paneli

Ekran taksimini belirleme

Kullanıcı, ekran taksimini seçer: Böylece TNC örn. **Programlama** işletim türünde programı sol pencerede gösterebilir, bu sırada sağ pencere eş zamanlı olarak örn. bir programlama grafiği gösterir. Alternatif olarak, sağ pencerede program düzenleme de gösterilir veya sadece büyük bir pencerede program gösterilir. TNC'yi gösterebilen pencereler, seçilen işletim türüne bağlıdır.

Ekran taksimini belirleyin:



- ▶ Ekran geçiş tuşuna basın: Yazılım tuşu çubuğu, olası ekran taksimini gösterir, bkz. "İşletim türleri"



- ▶ Ekran taksimini yazılım tuşu ile seçin

Kumanda paneli

TNC 320 dahili bir kumanda paneli ile teslim edilir. Alternatif olarak TNC 320 ayrı ekran ve Alfa klavyeli kumanda paneli seçeneği mevcuttur.

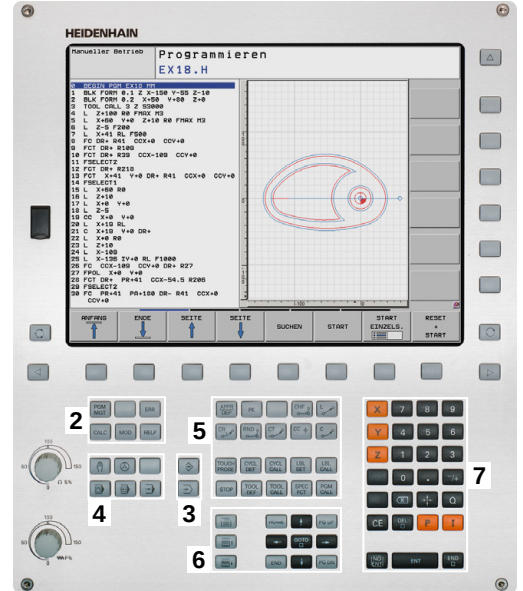
- 1 Metin girişleri, dosya adları ve DIN/ISO programlama için alfa klavye
- 2
 - Dosya yönetimi
 - Hesap makinesi
 - MOD Fonksiyonu
 - HELP Fonksiyonu
- 3 Programlama işletim türleri
- 4 Makine işletim türleri
- 5 Programlama diyaloglarının açılması
- 6 Ok tuşları ve geçiş talimatı **GOTO**
- 7 Sayı girişi ve eksen seçimi

Tekil tuşlara ait fonksiyonlar ilk kapak sayfasında yer almaktadır.



Bazı makine üreticileri HEIDENHAIN'ın standart kullanım alanını kullanmazlar. Makine el kitabını dikkate alın!

Örn. NC BAŞLAT veya NC DURDUR gibi harici tuşlar makine el kitabınızda tarif edilmiştir.



2.3 İşletim türleri

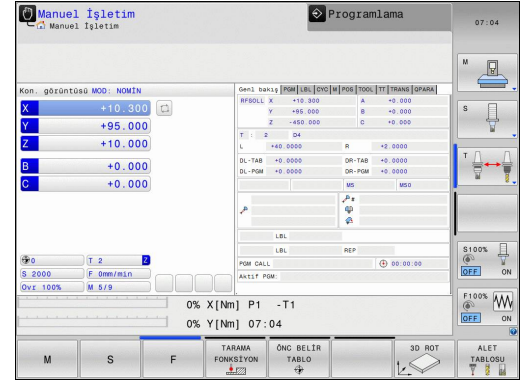
Manuel işletim ve el. el çarkı

Makinelerin hizalanması **manuel işletimde** gerçekleşir. Bu işletim türünde, makine eksenleri manuel veya adım adım konumlandırılabilir, referans noktaları ve çalışma düzlemi kaydırılabilir.

İşletim türü **elektrikli el çarkı** makine eksenlerinin elektronik bir el çarkı HR ile manuel davranışını destekler.

Ekran taksimi yazılım tuşları (önceden tanımlanan şekilde seçin)

Yazılım tuşu	Pencere
POZİSYON	Pozisyonlar
POZİSYON + DURUM	Sol: Pozisyonlar, Sağ: Durum Göstergesi
POZİSYON + KİNEMATİK	Sol: Pozisyonlar, Sağ: Çarpışma nesnesi

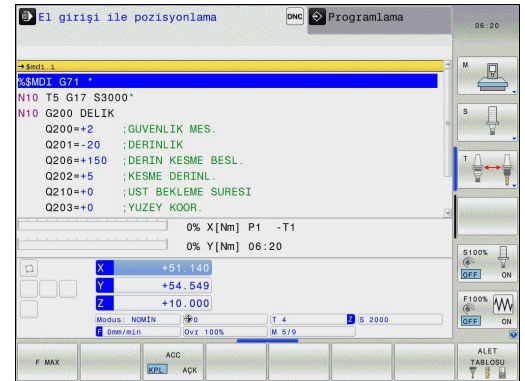


El girişi ile pozisyonlama

Bu işletim türünde basit yöntem hareketleri programlanabilir, örn. yüzeyel frezeleme veya ön konumlandırma.

Ekran taksimi için yazılım tuşları

Yazılım tuşu	Pencere
PROGRAM	Program
PROGRAM + DURUM	Sol: Program, Sağ: Durum Göstergesi
PROGRAM + KİNEMATİK	Sol: Program, Sağ: Çarpışma nesnesi

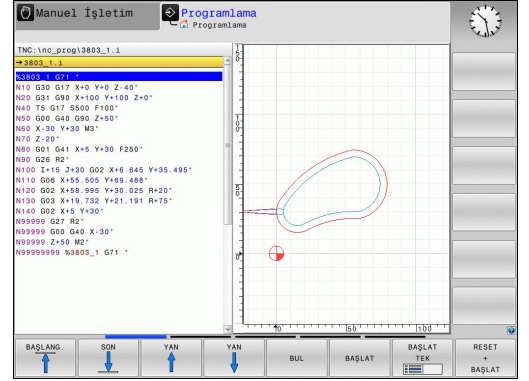


Programlama

Çalışma programlarınızı bu işletim türünde oluşturabilirsiniz. Programlamada çok yönlü destek ve tamamlama, serbest kontur programlama farklı döngüler ve Q parametre fonksiyonlarını sunar. İsteğe göre programlama grafiği, programlanmış hareket yollarını gösterir.

Ekran taksimi için yazılım tuşları

Yazılım tuşu	Pencere
PROGRAM	Program
PROGRAM + ÜYE	Sol: Program, Sağ: Program düzenleme
PROGRAM + GRAFİK	Sol: Program, Sağ: Programlama Grafiği

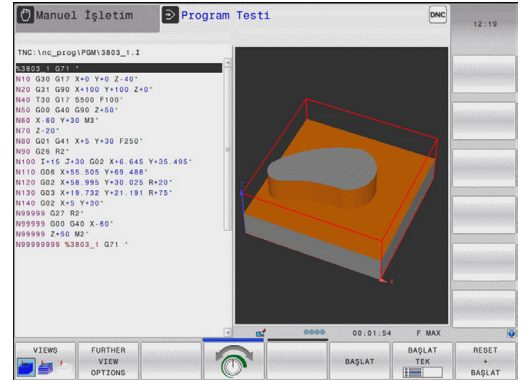


Program Testi

TNC, programdaki geometrik uyumsuzlukları, eksik ve yanlış bilgileri ve çalışma alanındaki yaralanmaları tespit etmek için programların ve program bölümlerinin **program testi** işletim türünde simülasyonunu yapar. Simülasyon, grafik olarak farklı görünümle desteklenir.

Bölünmüş ekran için yazılım tuşları

Yazılım tuşu	Pencere
PROGRAM	Program
PROGRAM + DURUM	Sol: Program, Sağ: Durum Göstergesi
PROGRAM + GRAFİK	Sol: Program, Sağ: Grafik
GRAFİK	Grafik



Tümce sırası program akışı ve tekli tümce program akışı

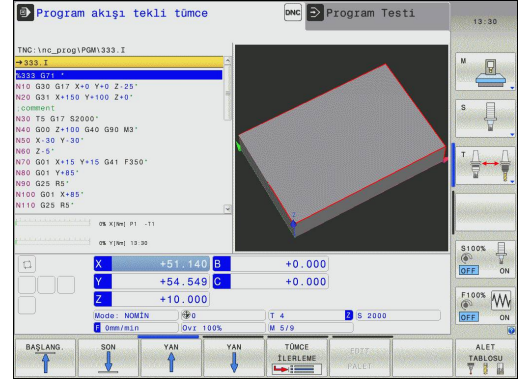
Program akışı tümce takibi işletim türünde TNC, bir programı program sonuna kadar ya da manuel veya programlanmış kesintiye kadar sürdürür. Bir kesintiden sonra program akışını tekrar alabilirsiniz.

Program akışı tekli tümce işletim türünde her tümceyi harici bir BAŞLAT tuşuyla tekil olarak başlatın. Nokta desen döngüleri ve CYCL CALL PAT durumunda kumanda her noktadan sonra durur.

Ekran taksimi için yazılım tuşları

Yazılım tuşu Pencere

PROGRAM	Program
PROGRAM + DURUM	Sol: Program, Sağ: Durum Göstergesi
PROGRAM + GRAFİK	Sol: Program, Sağ: Grafik
GRAFİK	Grafik
POZİSYON + KİNEMATİK	Sol: Program, Sağ: Çarpışma nesnesi
KİNEMATİK	Çarpışma nesnesi



2.4 Durum göstergeleri

Genel durum göstergesi

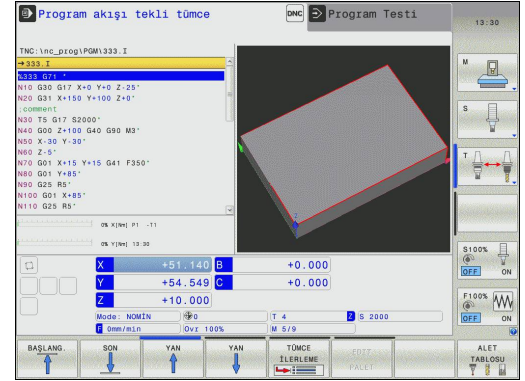
Ekranın alt kısmındaki genel durum göstergesi, makinenin güncel durumu hakkında bilgi verir. İşletim türlerinde otomatik olarak ekrana gelir

- Gösterge için sadece **GRAFİK** seçilmediği sürece, **program akışı tekil tümce** ve **program akışı tümce takibi**
- **Manuel giriş ile konumlandırma** sırasında.

Manuel işletim ve **EL. el çarkı** işletim türlerinde durum göstergesi büyük pencerede gösterilir.

Durum Göstergesi Bilgileri

Sembol	Anlamı
GERÇ	Pozisyon göstergesi: Gerçek, hedef veya kalan yol koordinatları modu
XYZ	Makine eksenleri; yardım eksenleri TNC'yi küçük harflerle gösterir. Gösterilen eksenlerin sırasını ve sayısını makine üreticisi belirler. Makine el kitabını dikkate alın
	Preset tablosundaki aktif referans noktası numarası. Referans noktası manuel olarak yerleştirilirse TNC, sembolün arkasında MAN yazısını gösterir
F S M	Besleme göstergesi inç olarak, etkin değer onuncu bölümüne uygundur. Devir S, besleme F ve etkin ek fonksiyon M
	Eksen kilitlendi
	Eksen, el çarkıyla izlenebilir
	Eksenler, temel devrin dikkate alınmasıyla izlenir
	Eksenler, 3D temel devrin dikkate alınmasıyla izlenir
	Eksenler, döndürülmüş çalışma düzleminde izlenir



Sembol	Anlamı
	Hiçbir program etkin değil
	Program başlatıldı
	Program durduruldu
	Program durdurulur

Ek durum göstergeleri

Ek durum göstergeleri, program akışıyla ilgili detaylı bilgileri verir. **Programlama** işletim türü hariç, tüm işletim türlerinde çağrılabilirler.

Ek durum göstergelerini açın

-  ▶ Ekran taksimi için yazılım tuşu çubuğunu çağırın
-  ▶ Ek durum göstergeli ekran görünümünü seçin: TNC ekranın sağ yarısında **GENEL BAKIŞ** durum formunu gösterir

Ek durum göstergelerini seçin

-  ▶ Yazılım tuşu çubuğu ile DURUM yazılım tuşları ekrana gelene kadar geçiş yapın
-  ▶ Ek durum göstergesini direkt yazılım tuşuyla seçin, örneğin pozisyonları ve koordinatları veya
-  ▶ İstediğiniz görünümü geçiş yazılım tuşu ile seçin

Akabinde yazılım tuşları üzerinden veya geçiş yazılım tuşları ile direkt olarak seçebileceğiniz eklenmiş durum göstergeleri tanımlanmıştır.



Sonraki tanımlı durum bilgilerinin, ilgili yazılım seçeneği TNC'de onaylandıktan sonra kullanıma sunulmasına dikkat edin.

2.4 Durum göstergeleri

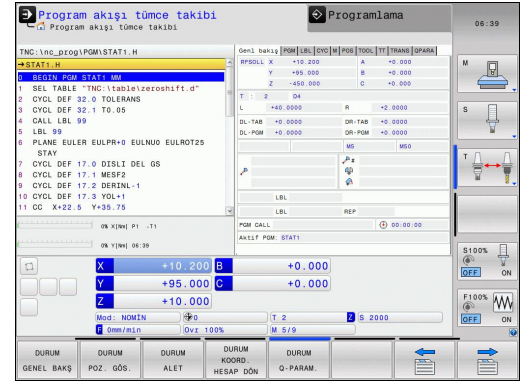
Genel bakış

Durum formu **Genel bakış** TNC'yi TNC açıldıktan sonra gösterir, bu sırada **PROGRAM+DURUM** bölünmüş ekranı (veya **POZİSYON + DURUM**) seçilmiştir. Genel bakış formülü, ilgili dosya formüllerinde bölünmüş halde bulabileceğiniz, bir araya getirilmiş önemli durum bilgilerini içerir.

Yazılım tuşu

Anlamı

DURUM GENEL BAKIŞ	Pozisyon göstergesi
	Alet bilgileri
	Aktif M fonksiyonları
	Aktif koordinat dönüşümleri
	Aktif alt program
	Aktif program bölümü tekrarı
	PGM CALL ile çağrılan program
	Güncel çalışma süresi
	Aktif ana program ismi

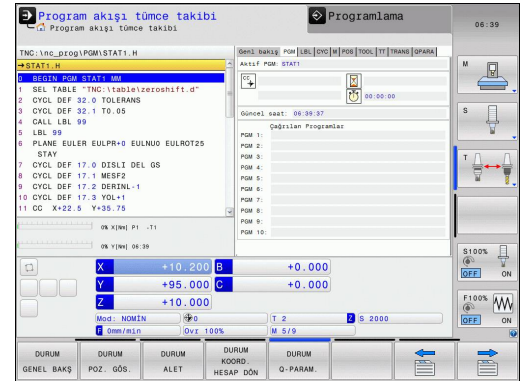


Genel program bilgisi (PGM sekmesi)

Yazılım tuşu

Anlamı

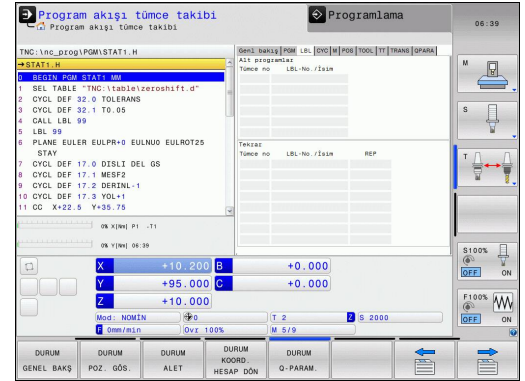
Doğrudan seçim imkanı yoktur	Aktif ana programın ismi
	CC daire merkez noktası (Pol)
	Bekleme süresi sayacı
	Program, Program testi işletim türünde tamamen simüle edilmişse çalışma süresi
	Güncel çalışma süresi % olarak
	Güncel Saat
	Çağrılan programlar



Durum göstergeleri 2.4

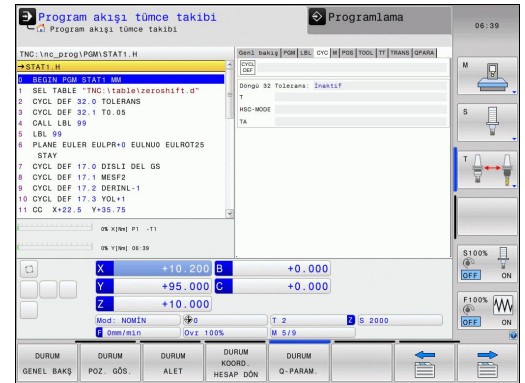
Program bölümünün tekrarı/alt programlar (LBL seçeneği)

Yazılım tuşu	Anlamı
Doğrudan seçim imkanı yoktur	Seri numarası, seviye numarası ve programlanan/devam eden tekrarları içeren aktif program bölümü tekrarları
	Alt programın ve seviye numarasının çağrıldığı, seri numarası içeren aktif alt program numarası



Standart döngüler için bilgiler (CYC seçeneği)

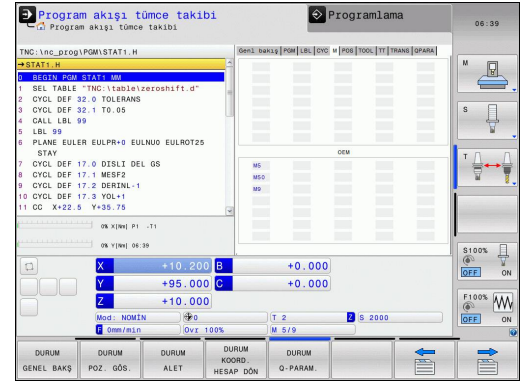
Yazılım tuşu	Anlamı
Doğrudan seçim imkanı yoktur	Aktif çalışma döngüsü
	Döngü 32 toleransının aktif değerleri



2.4 Durum göstergeleri

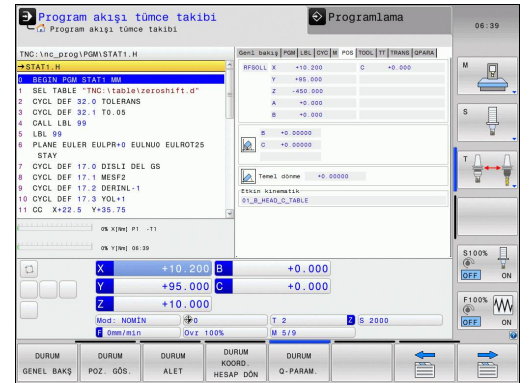
Aktif ek fonksiyonlar M (M seçeneği)

Yazılım tuşu	Anlamı
Doğrudan seçim imkanı yoktur	Belirlenen anlamı ile aktif M fonksiyonlarının listesi
	Makine üreticisi tarafından uyarlanan aktif M fonksiyonları listesi



Pozisyonlar ve koordinatlar (POS seçeneği)

Yazılım tuşu	Anlamı
DURUM POZ. GÖS.	Pozisyon göstergesi türü, örn. gerçek pozisyon
	Çalışma düzlemi için çevirme açısı
	Temel devir açısı
	Etkin kinematik

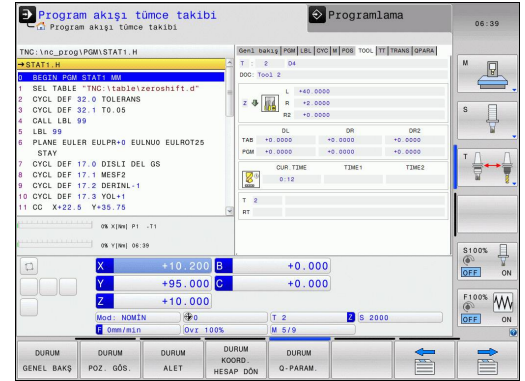


Durum göstergeleri 2.4

Aletlerle ilgili bilgiler (TOOL seçeneği)

Yazılım tuşu Anlamı

DURUM ALET	Etkin alet göstergesi
	- T göstergesi: Alet numarası ve adı - RT gösterge: Yardımcı aletin numarası ve adı
	Alet eksen
	Alet uzunluğu ve alet yarıçapları
	Alet tablosundan (TAB) alınan ölçüler (delta değerleri) ve TOOL CALL ölçüleri (PGM)
	Durum süresi, maksimum durum süresi (TIME 1) ve TOOL CALL 'daki (TIME 2) maksimum durum süresi
	Programlanmış alet ve yardımcı alet gösterimi



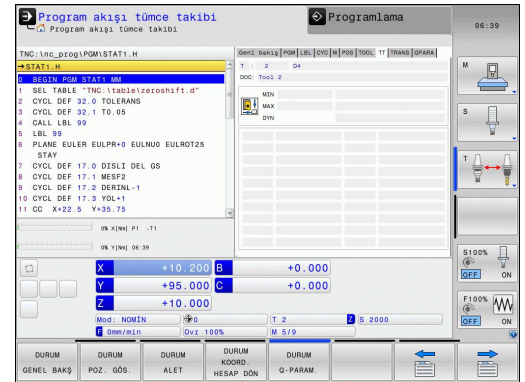
Alet ölçümü (TT sekmesi)



TNC, eğer bu fonksiyon makinenizde aktif durumda ise TT seçeneğini gösterir.

Yazılım tuşu Anlamı

Doğrudan seçim imkanı yoktur	Ölçülecek aletin numarası
	Alet yarıçapı mı yoksa alet uzunluğu mu ölçüleceğine dair gösterge
	Tekil kesim ölçümü MIN ve MAX değeri ve ölçüm sonucunun dönen alet sonucu (DYN)
	İlgili ölçüm değeri içeren alet kesim numarası. Ölçüm değeri arkasındaki yıldız, toleransın alet tablosunu aştığını gösterir



2.4 Durum göstergeleri

Koordinat hesapları (TRANS seçeneği)

Yazılım tuşu Anlamı

DURUM KOORD. HESAP DÖN	Aktif sıfır noktası tablosu ismi
	Aktif sıfır noktası (#), G53 döngüsünden alınan aktif sıfır noktasının aktif satır yorumu (DOC)
	Aktif sıfır noktası kaydırma (G54 döngüsü); TNC, 8 eksene kadar aktif bir sıfır noktası kaydırmayı gösterir
	Aynalanan eksenler (G28 döngüsü)
	Aktif Temel Dönme
	Aktif Dönme Açısı (G73 döngüsü)
	Aktif ölçüm faktörü / ölçüm faktörleri (G72 döngüleri); TNC 6 eksene kadar aktif bir ölçüm faktörü gösterir
	Merkezi mesafe orta noktası

Bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı, Koordinat Hesaplaması için Döngüler.

Q parametresini ekrana getirme (QPARA sekmesi)

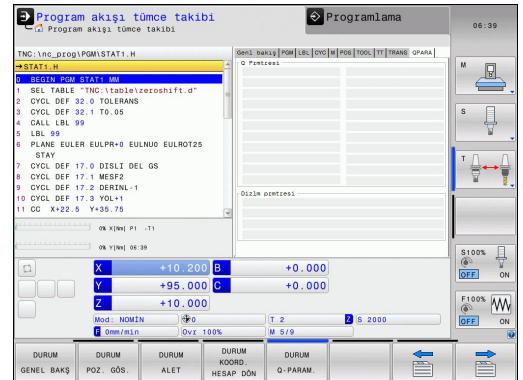
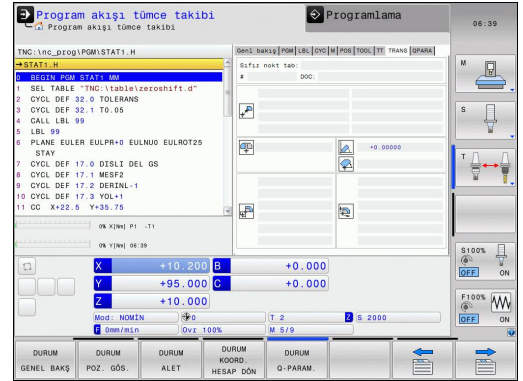
Yazılım tuşu Anlamı

DURUM Q-PARAM.	Tanımlanmış Q parametrelerin güncel değerlerinin göstergesi
	Tanımlanmış String parametrelerin karakter zincirlerinin göstergesi



Q PARAMETRE LİSTESİ yazılım tuşuna basın. TNC, bir açılır pencere açar. Her parametre tipi (Q, QL, QR, QS) için kontrol etmek istediğiniz parametre numaralarını tanımlayın. Tekli Q parametrelerini bir virgülle ayırın, ardı arıdan gelen Q parametrelerini bir tire işareti ile birleştirin, örn. 1,3,200-208. Her parametre tipi için girdi alanı 132 karakter içerir.

QPARA sekmesindeki görüntü her zaman sekiz ondalık basamak içerir. Q1 = COS 89.999 sonucunu örneğin kumanda, 0,00001745 olarak gösterir. Çok büyük veya çok küçük değerleri kumanda, üstel yazım şekliyle gösterir. Q1 = COS 89.999 * 0,001 sonucunu kumanda, +1.74532925e-08 olarak gösterir, buradaki e-08, 10^{-8} faktörüne eşittir.



2.5 Window-Manager



Makine üreticisi, fonksiyon çerçevesini ve Window-Manager'ın davranışını belirler. Makine el kitabını dikkate alın!

TNC'de Window-Manager Xfce kullanıma sunulur. Xfce, grafik kullanıcı arayüzünün yönetimini sağlayan UNIX bazlı işletim sistemleri için standart bir kullanımdır. Window-Manager ile aşağıdaki fonksiyonlar mümkündür:

- Farklı uygulamalar (kullanıcı yüzeyleri) arasında geçiş yapmak için kullanılan görev çubuğunu gösterin.
- Üzerinde makine üreticisine ait farklı uygulamaların yürütülebileceği ek ekranı yönetin.
- NC yazılımı uygulamaları ve makine üreticisi uygulamaları arasındaki odaklanmayı kumanda edin.
- Açılır pencerenin (Pop-Up penceresi) büyüklüğü ve pozisyonunu değiştirebilirsiniz. Dış görünüş penceresinin kapanması, tekrar oluşturulması ve minimize edilmesi de mümkündür.



Window-Manager'ın bir uygulaması ya da Window-Manager'ın kendisi bir hataya neden olduysa TNC ekranın sol üstünde bir yıldız yakar. Bu durumda Window-Manager'a geçin ve problemi giderin, gerekirse makine el kitabını dikkate alın.

Görev çubuğu

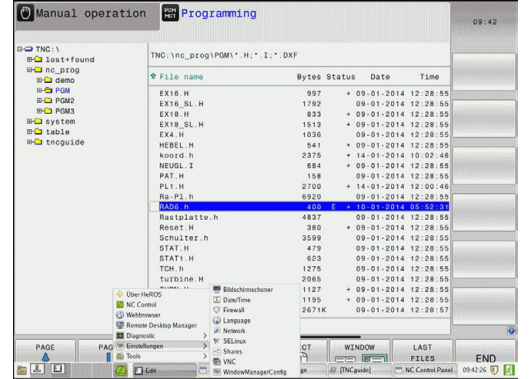
Görev çubuğundan fareye tıklayarak farklı çalışma alanları seçebilirsiniz. TNC, aşağıdaki çalışma alanlarını sunar:

- Çalışma alanı 1: Etkin makine işletim türü
- Çalışma alanı 2: Etkin programlama işletim türü
- Çalışma alanı 3: Makine üreticisinin uygulamaları (seçenek olarak sunulur)

Bunun dışında görev çubuğundan, TNC'ye paralel olarak başlattığınız başka uygulamaları da seçebilirsiniz (örn. **PDF seyircisine** veya **TNCguide**'da geçiş).

Yeşil HEIDENHAIN sembolüne fare ile tıklayarak, size bilgi gönderen, ayarlar yapabileceğiniz veya uygulamalar başlatabileceğiniz bir menü açılır. Aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulur:

- **About HeROS**: TNC'nin işletim sistemine dair bilgiler
- **NC Control**: TNC yazılımını başlatma ve durdurma. Sadece arıza teşhis amaçlı müsaade edilir
- **Web Browser**: Mozilla Firefox'u başlatma
- **Remote Desktop Manager** (seçenek #133): Harici bilgisayar birimlerinin görüntüsü ve uzaktan kumandası
- **Diagnostics**: Arıza teşhis uygulamalarının başlatılması amacı ile sadece yetkili personelin kullanımı için
- **Ayarlar**: Çeşitli ayarların konfigürasyonu
 - **Date/Time**: Tarih ve saat ayarları
 - **Language**: Sistem diyalog dili ayarı. TNC, başlatma esnasında bu ayarın üzerine makine parametresi CfgLanguage'ın dil ayarını kaydeder
 - **Network**: Kumandanın ağ ayarları
 - **Screensaver**: Ekran koruyucu ayarları
 - **SELinux** Linux bazlı işletim sistemlerinin güvenlik yazılımı ayarları
 - **Shares**: Harici ağ sürücülerini ayarları
 - **VNC**: Örn. bakım işleri için kumandaya erişen harici yazılımların ayarı (**Virtual Network Computing**)
 - **WindowManagerConfig**: Window-Manager ayarları için sadece yetkili teknik personel tarafından kullanılabilir
 - **Firewall**: Firewall ayarları bkz. "Firewall", sayfa 522
- **Araçlar**: Sadece yetkili kullanıcılar için müsaade edilmiştir. Tools altında mevcut olan uygulamalar, TNC'nin dosya yönetimindeki ilgili dosya tipinin seçilmesiyle doğrudan başlatılabilir (bkz. "Dosya yönetimi: Esaslar", sayfa 101)



2.6 SELinux güvenlik yazılımı

SELinux Linux bazlı işletim sistemlerinin geliştirilmiştir. SELinux, Mandatory Access Control (zorunlu erişim denetimi (MAC)) mantığında çalışan ek bir güvenlik yazılımı olup, yetkisiz süreçlere veya fonksiyonlara karşı sistemi korur ve bu şekilde virüslere ve diğer zararlı yazılımlara karşı koruma sağlar.

MAC, her uygulama için açık olarak izin alınması gerektiği, aksi halde bu uygulamaların TNC tarafından çalıştırılmayacağını belirtir. Yazılım, Linux altında normal erişim sınırlamasına ek olarak koruma sağlar. Sadece SELinux belirli süreçler ve uygulamalar için standart çalışma ve erişim kontrolü izni verdiğinde bu uygulamalar çalıştırılabilir.



TNC SELinux kurulumu, sadece HEIDENHAIN NC yazılımlarıyla birlikte kurulabilecek programların çalıştırılabilmesi için hazırlanmıştır. Diğer programlar standart kurulumla çalıştırılmaz.

HEROS 5 altında SELinux erişim kontrolü aşağıdaki gibi ayarlanır:

- TNC sadece HEIDENHAIN NC yazılımlarıyla birlikte kurulabilecek uygulamaları çalıştırır.
- Yazılımın güvenliğiyle ilişkili olan dosyalar (SELinux sistem dosyaları, HEROS 5 ön yükleme dosyaları vb.) yalnızca açık biçimde seçilen programlar tarafından değiştirilebilir.
- Başka bir program tarafından yeniden oluşturulan dosyalar genel olarak çalıştırılmaz.
- USB veri ortamlarının seçimi kaldırılabilir
- Yeni dosyaların çalıştırılması için izin verilen sadece iki işlem vardır:
 - Bir yazılım güncellemesinin başlatılması: HEIDENHAIN yazılım güncellemesi, sistem dosyalarının yerini alabilir veya değiştirebilir.
 - SELinux konfigürasyonunun başlatılması: SELinux konfigürasyonu, normalde makine üreticiniz tarafından şifreyle korunur; makinenizin el kitabına dikkat edin.



HEIDENHAIN, dışarıdan gelebilecek saldırılarla karşı ek bir koruma sağlayacağından SELinux'un etkinleştirilmesini önerir.

2.7 Aksesuar: HEIDENHAIN'ın 3D tarama sistemi ve elektronik el çarkı

3D tarama sistemleri

HEIDENHAIN'ın farklı 3D tarama sistemleri ile yapabilecekleriniz:

- Aletleri otomatik olarak ayarlayın
- Referans noktalarını hızlı ve kesin olarak yerleştirin
- Program akışı sırasında alet ölçümlerini gerçekleştirin
- Aletleri ölçün ve kontrol edin



Tüm döngü fonksiyonları (tarama sistemi döngüleri ve işlem döngüleri) kullanıcı el kitabı döngü programlamasında tanımlanmıştır. Kullanıcı el kitabını kullanırken gerekirse HEIDENHAIN'a başvurabilirsiniz. ID: 1096959-xx

Açılan tarama sistemleri TS 220, , TS 440, TS 444, TS 640 ve TS 740

Bu tarama sistemleri, özellikle otomatik malzeme yönlendirme referans noktası yerleştirme, malzemedeki ölçümlere uyum gösterir. TS 220, bir kablo üzerinden, duruma bağlı olarak dijital oluşturulması gereken açılış sinyallerini ve uygun alternatifleri taşır.

Özellikle alet değiştiricisi içeren makineler için açılış sinyallerini enfraruj mesafede kablosuz aktaran, tarama sistemi TS 640 (bakınız resim) ve daha küçük olan TS 440 ile uyum sağlar.

Fonksiyon prensibi: HEIDENHAIN'ın açılan tarama sistemlerinde, kilitlenebilen optik bir düğme tarama mili itilmesini kaydeder. Oluşturulan sinyal, güncel tarama sistemi pozisyonu gerçek değerinin kaydedilmesini sağlar.



Alet ölçümü için alet tarama sistemi TT 140

TT 140, aletlerin ölçülmesi ve kontrol edilmesi için açılan bir 3D tarama sistemidir. TNC burada 3 döngüyü kullanıma sunar, bu döngüler ile duran ve dönen milde alet yarıçapı ve uzunluğu belirlenebilir. Özellikle sağlam yapı ve yüksek koruma türü ile TT 140, soğutma sıvısı ve toza karşı dayanıklı hale gelir. Açılış sinyali; kilitlenebilen, yüksek güvenilirlik gösteren optik bir şalterle donatılmıştır.



Elektronik el çarkı HR

Elektronik el çarkları, eksen kızaklarının hassas manuel yöntemini kolaylaştırır. Her el çarkı devrine ait yöntem şekli, daha geniş bir alanda seçilebilir. HEIDENHAIN, HR 130 ve HR 150 monte edilebilir el çarklarının yanı sıra, portatif HR 410 el çarkını da kullanıma sunar.



3

**Programlama:
Temel bilgiler,
dosya yönetimi**

3.1 Temel bilgiler

3.1 Temel bilgiler

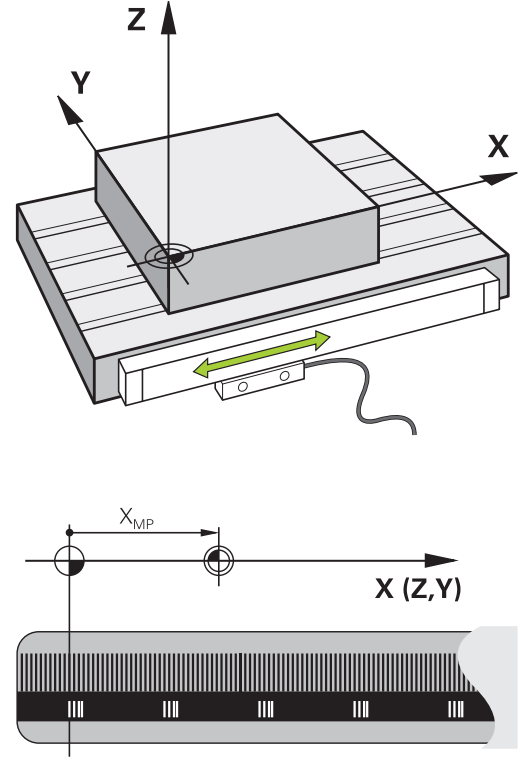
Yol ölçüm cihazları ve referans işaretleri

Makine eksenlerinde, makine tezgahı veya aletin pozisyonlarını belirleyen yol ölçüm cihazları yer alır. Çizgisel eksenlere genel olarak uzunluk ölçüm cihazları takılmıştır, yuvarlak tezgah ve döner eksenlere açı ölçüm cihazları takılmıştır.

Eğer bir makine eksen hareket ederse, ona ait olan yol ölçüm cihazı elektrikli bir sinyal oluşturur, TNC bu sinyalden makine eksenine ait kesin gerçek pozisyonu hesaplar.

Bir elektrik kesintisinde, makine kızak pozisyonu ve hesaplanan gerçek pozisyon arasındaki düzenleme kaybolur. Bu düzeni tekrar oluşturmak için, artan yol ölçüm cihazlarını referans işaretleri üzerinden ekleyin. Bir referans işareti geçişinde TNC, makineye sabit bir referans noktası tanımlayan bir sinyal elde eder. Böylece TNC, güncel makine pozisyonu için gerçek pozisyon düzenini tekrar oluşturabilir. Mesafe kodlu referans işaretleri içeren uzunluk ölçüm cihazlarında, makine eksenlerini maksimum 20 mm, açı ölçüm cihazlarında maksimum 20° hareket ettirmeniz gerekir.

Kesin ölçüm cihazlarında, başlatıldıktan sonra kumanda için kesin bir pozisyon değeri aktarılır. Bu nedenle makine eksenlerini hareket ettirmeden, gerçek pozisyon ve makine kızak pozisyonu arasındaki düzenleme, açılma işleminden sonra direkt tekrar oluşturulur.

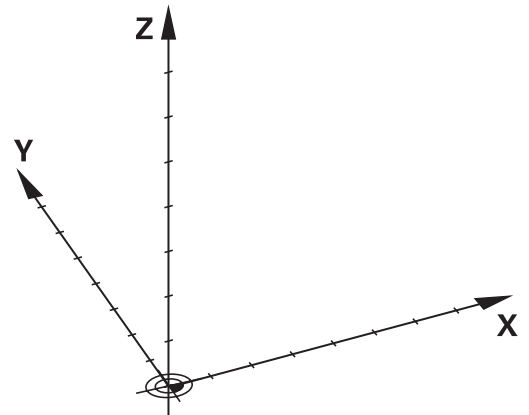


Referans sistemi

Pozisyonları, bir referans sistemi ile bir düzleme veya hacme açıkça yerleştirin. Bir pozisyonun girişi, daima belirli bir noktaya bağlıdır ve koordinatlar ile tanımlanmıştır.

Dik açılı sistemde (kartezyen sistem) üç yön X, Y ve Z eksenleri olarak belirlenmiştir. Eksenler daima birbirine dik durur ve bir noktayı, sıfır noktasını keserler. Bir koordinat, bu yönlerden birindeki sıfır noktasına mesafeyi verir. Böylece bir pozisyon, düzlemde iki koordinat ile ve hacimde üç koordinat ile tanımlanır.

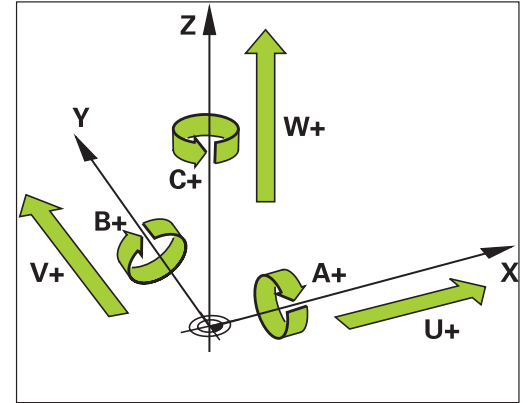
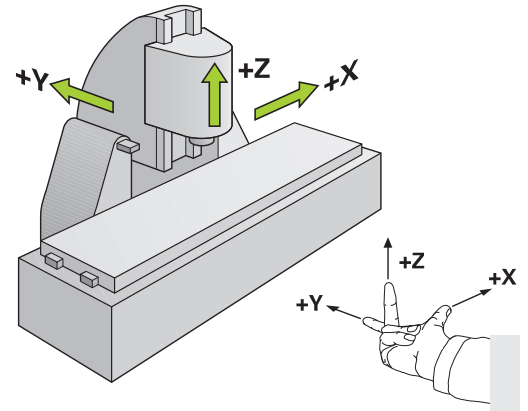
Sıfır noktasını baz alan koordinatlar, kesin koordinatlar olarak tanımlanır. Rölatif koordinatlar, koordinat sistemindeki farklı bir pozisyona (referans noktasına) bağlıdır. Rölatif koordinat değerleri, artan koordinat değerleri olarak da tanımlanır.



Freze makinelerinde referans sistemi

Bir freze makinesindeki bir malzemenin çalışmasında, genel olarak dik açılı koordinat sistemi baz alınır. Sağdaki resim, dik açılı koordinat sisteminin makine eksenlerini nasıl düzenlediğini gösterir. Sağ eldeki üç parmak kuralı, düşünmeye destek olarak görev yapar: Eğer orta parmak alet eksen yönünü malzemeden alete doğru gösteriyorsa, bu durumda orta parmak Z+ yönünü, baş parmak X+ yönünü ve işaret parmağı Y+ yönünü gösterir.

TNC 320 Opsiyonel olarak 5 eksene kumanda edebilir. X, Y ve Z ana eksenlerin yanı sıra paralel duran ek eksenler U, V ve W'dir. Devir eksenleri A, B ve C ile tanımlanır. Sağ alttaki resim, yardımcı eksenlerin veya devir eksenlerinin ana eksenlere göre düzenini gösterir.



Freze makinelerindeki eksenlerin tanımlanması

Freze makinenizdeki X, Y ve Z eksenleri de alet eksenleri, ana eksen (1. eksen) ve yan eksen (2. eksen) olarak tanımlanır. Alet ekseninin düzenlenmesi, ana eksenin ve yan eksenin düzeni açısından belirleyicidir.

Alet eksen	Ana eksen	Yan eksen
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

3.1 Temel bilgiler

Kutupsal koordinatlar

Bitirme çizimini dik açılı ölçtükten sonra, işletim programını dik açılı koordinatlarla oluşturun. Yay içeren malzemelerde veya açılı girişlerinde, pozisyonları kutupsal koordinatla belirlemek daha kolay olur.

Dik açılı koordinatlar X, Y ve Z'nin tersine, kutupsal koordinatlar sadece bir düzlemdeki pozisyonları tanımlar. Kutupsal koordinatların sıfır noktası CC kutbundadır (CC = circle centre; İng. daire merkezi). Bir düzlemde yer alan bir pozisyon açıkça belirlenmiştir:

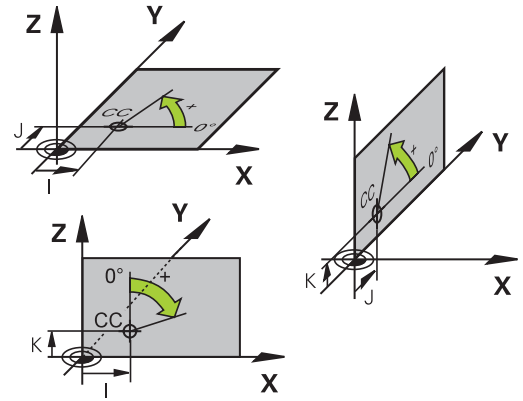
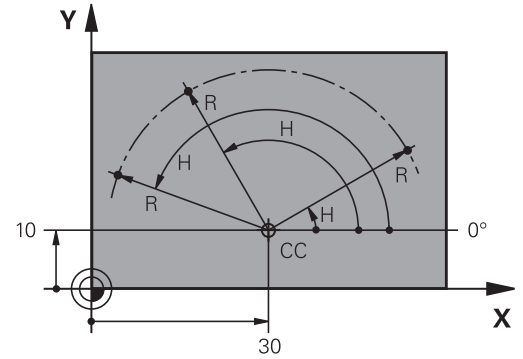
- Kutupsal koordinatlar yarıçapı: CC kutbu ile pozisyon arasındaki mesafe
- Kutupsal koordinatlar açısı: Açılı referans eksenini ve CC kutbunu pozisyona bağlayan mesafe arasındaki açı

Kutup ve açılı referans eksenini belirleyin

Kutbu, dik açılı koordinat sistemindeki iki koordinat ile üç düzlemde birinde belirleyin. Böylece kutupsal koordinat açısının açılı referans eksenini deH açıkça atanmış olur.

Kutup koordinatları (düzlem) Açılı referans eksenini

X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



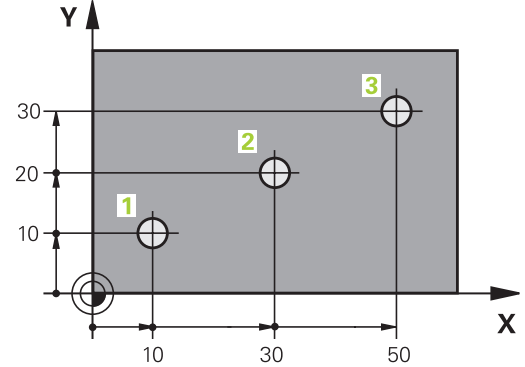
Kesin ve artan malzeme pozisyonları

Kesin malzeme pozisyonları

Bir pozisyonun koordinatları, sıfır noktası (orijin) koordinatlarını baz alıyorsa bunlar kesin koordinatlar olarak tanımlanmıştır. Bir malzemedeki her pozisyon, kesin koordinatlarıyla açıkça belirlenmiştir.

Örnek 1: Kesin koordinatlı delikler:

Delik 1	Delik 2	Delik 3
X = 10 mm	X = 30 mm	X = 50 mm
Y = 10 mm	Y = 20 mm	Y = 30 mm



Artan malzeme pozisyonları

Artan koordinatlar, aletin bağlı (sanılan) sıfır noktası olarak görev alan, en son programlanmış pozisyonunu baz alır. Artan koordinatlar, program oluşturmadaki ölçüyü, aynı zamanda en son ve devamı olan, aletin çevresinde hareket etmesi gereken nominal pozisyon arasındaki ölçüyü verir. Bu nedenle aynı zamanda zincir ölçüsü olarak da tanımlanır.

Artan bir ölçüyü, ile eksen tanımlamasından önce G91 fonksiyonu ile tanımlayabilirsiniz.

Örnek 2: Artan koordinatlı delikler

Delik 4 için kesin koordinatlar

X = 10 mm

Y = 10 mm

Delik 5, 4 deliğini baz alır

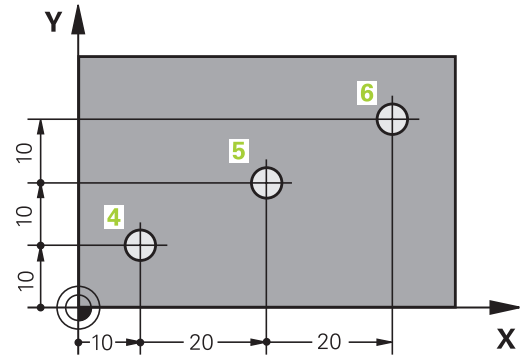
G91 X = 20 mm

G91 Y = 10 mm

Delik 6, 5 deliğini baz alır

G91 X = 20 mm

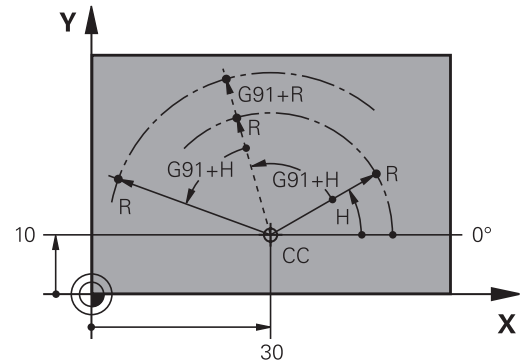
G91 Y = 10 mm



Kesin ve artan kutupsal koordinatlar

Kesin koordinatlar daima kutba ve açı referans eksenine bağlıdır.

Artan koordinatlar daima en son programlanan aletin pozisyonuna bağlıdır.



3.1 Temel bilgiler

Referans noktası seçme

Bir malzeme çizimi, malzemeye ait belirli bir formül elemanını kesin referans noktası (sıfır noktası) olarak verir, çoğunlukla bir malzeme köşesi. Referans noktası belirleme işlemi sırasında, malzemeyi önce makine eksenine yönlendirin ve aleti her eksen için malzemenin bilinen pozisyonuna getirin. Bu pozisyon için TNC göstergesini sıfıra veya önceden girilen bir pozisyon değerine göre belirleyin. Böylece malzemeyi TNC göstergesi veya çalışma programınız için geçerli olacak referans sistemine göre düzenleyin.

Malzeme çizimi rölatif referans noktalarını girin, bu şekilde koordinat hesabı için döngüleri kullanırsınız (bkz. Döngü Kullanıcı El Kitabı, Koordinat Hesaplaması için Döngüler).

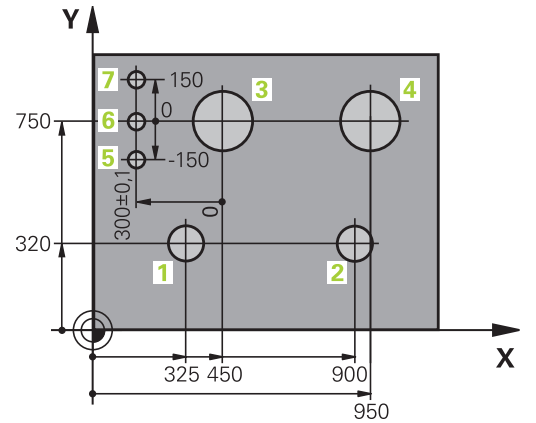
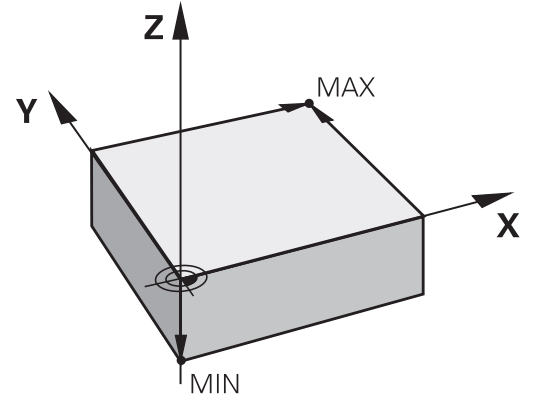
Eğer bir malzeme çizimi NC'ye göre ölçülmediyse, bir pozisyonu veya bir malzeme köşesini referans noktası olarak seçin, bu noktadan itibaren kalan malzeme pozisyonlarının ölçülerini mümkün olan en kolay şekilde belirleyin.

HEIDENHAIN'ın 3D tarama sistemi ile referans noktalarını rahat bir şekilde belirleyin. Bkz. "3D Tarama Sistemi ile Referans Noktası Ayarı" Kullanıcı El Kitabı.

Örnek

Malzeme şeması (1 ila 4) arasındaki delikleri gösterir; bu deliklerin ölçümleri, $X=0$ $Y=0$ koordinatlarına sahip olan mutlak bir referans noktasını baz alır. Delikler (5 ila 7) arasındakiler $X=450$ $Y=750$ mutlak koordinatlara sahip rölatif bir referans noktasını baz alır.

SIFIR NOKTASI KAYDIRMA döngüsü ile sıfır noktasını geçici olarak $X=450$, $Y=750$ pozisyonuna taşıyın, böylece delikleri (5 ila 7) arasındakiler başka hesaplama yapmadan programlayabilirsiniz.



3.2 Programları açma ve girme

Bir NC programının DIN/ISO formatındaki yapısı

Bir çalışma programı, bir sıra program tümcesinden oluşur. Sağdaki resim bir tümcenin elemanlarını gösterir.

TNC, bir çalışma programının tümcelerini, **blockIncrement** (105409) makine parametresine bağlı olarak otomatik numaralandırır. **blockIncrement** (105409) makine parametresi tümce adım genişliğini tanımlar.

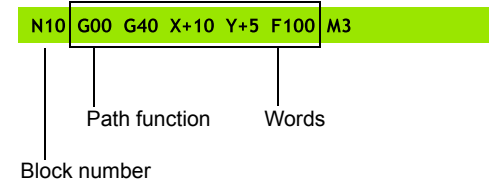
Bir programın ilk tümcesi %, program ismi ve geçerli ölçü birimi ile tanımlanmıştır.

Aşağıda yer alan tümcelerin içerdiği bilgiler şu konularla ilgilidir:

- ham parça
- Alet çağırımları
- Bir güvenlik pozisyonunun çalıştırılması
- Besleme ve devirler
- Hat hareketleri,, döngüler ve diğer fonksiyonlar

Bir programın son tümcesi **N99999999**, program ismi ve geçerli ölçü birimi ile tanımlanmıştır.

Block



HEIDENHAIN, alet çağırma işleminden sonra temelde güvenli bir pozisyona hareket etmenizi önerir, TNC bu pozisyonda çarpışmadan çalışma için konumlanabilir!

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.2 Programları açma ve girme

Ham parçayı tanımlama: G30/G31

Yeni bir program başlattıktan sonra, doğrudan işlenmemiş bir malzeme tanımlayın. Ham parçayı sonradan tanımlamak için **SPEC FCT** tuşuna, **PROGRAM VARS.** yazılım tuşuna ve ardından **BLK FORM** yazılım tuşuna basın. TNC bu tanımlamaya grafik simülasyonlar için gereksinime duyar.



Ham parça tanımı sadece, programı grafik olarak test etmek isterseniz gereklidir!

TNC, değişik ham parça biçimleri gösterebilir:

**Yazılım
tuşu**

Fonksiyon



Dikdörtgen şeklinde bir ham parça tanımlayın



Silindirik bir ham parça tanımlayın



Rotasyon simetrik bir ham parçayı herhangi bir biçimde tanımlayın

Dikdörtgen şeklinde ham parça

Kare şeklinde kenarları, X,Y ve Z eksenlerine paraleldir. Bu ham parça, iki köşe noktasıyla belirlenmiştir:

- MİN nokta G30: Karenin en küçük X, Y ve Z koordinatları; kesin değerleri girin
- MAKS nokta G31: Karenin en büyük X, Y ve Z koordinatları; kesin veya artan değerleri girin

Örnek: NC programındaki BLK FORM göstergesi

%YENİ G71 *	Program başlangıcı, adı, ölçü birimi
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Mil ekseni, MIN noktası koordinatları
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	MAKS noktası koordinatları
N99999999 %YENİ G71 *	Program sonu, adı, ölçü birimi

Silindirik ham parça

Silindirik ham parça silindirin ölçümleri vasıtasıyla belirlenmiştir:

- Dönme eksenini X, Y ya da Z
- R: Silindirin yarıçapı (pozitif ön işaretli)
- L: Silindirin uzunluğu (pozitif ön işaretli)
- DIST: Rotasyon eksenini boyunca kaydırma
- RI: Boş silindirin iç yarıçapı



DIST ve RI parametreleri opsiyoneldir ve programlanmak zorunda değildir.

Örnek: NC programındaki BLK FORM CYLINDER göstergesi

%YENI G71 *	Program başlangıcı, adı, ölçü birimi
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	Mil eksenini, yarıçap, uzunluk, mesafe, iç yarıçap
N99999999 %YENI G71 *	Program sonu, adı, ölçü birimi

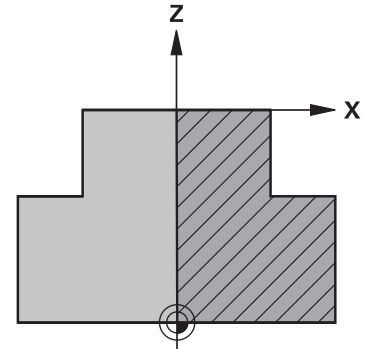
Herhangi bir biçime sahip rotasyon-simetrik bir ham parça

Döner simetrik ham parçanın konturunu bir alt programda tanımlayın. Bu sırada X, Y veya Z'yi dönme eksenini olarak kullanırsınız.

Ham parça tanımında kontur tanımlamasına atıfta bulunun:

- DIM_D, DIM_R: Rotasyon-simetrik ham parçanın çapı veya yarıçapı
- LBL: Kontur tanımlamalı alt program

Kontur tanımlaması dönme ekseninde negatif değerler içerebilir, ancak ana ekseninde sadece pozitif değerler içermelidir. Konturun kapalı olması gerekir, yani kontur başlangıcı kontur bitişine denk olmalıdır.



Alt program bildirimi, bir numara, bir isim veya bir QS parametresi vasıtasıyla gerçekleştirilebilir.

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.2 Programları açma ve girme

Örnek: NC programındaki BLK FORM ROTATION göstergesi

%YENI G71 *	Program başlangıcı, adı, ölçü birimi
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1	Mil eksen, yorum biçimi, alt program numarası
N20 M30 *	Ana program sonu
N30 G98 L1 *	Alt program başlangıcı
N40 G01 X+0 Z+1 *	Kontur başlangıcı
N50 G01 X+50 *	Pozitif ana eksen yönünde programlama
N60 G01 Z-20 *	
N70 G01 X+70 *	
N80 G01 Z-100 *	
N90 G01 X+0 *	
N100 G01 Z+1 *	Kontur sonu
N110 G98 L0 *	Alt program sonu
N99999999 %YENI G71 *	Program sonu, adı, ölçü birimi

Yeni çalışma programı açma

Bir çalışma programını daima **Programlama** işletim türünde girin.

Bir program açma örneği:



- **Programlama** işletim türünü seçin



- Dosya yönetimini çağırın: **PGM MGT** tuşuna basın

Yeni bir program kaydetmek istediğiniz dizini seçin:

DOSYA ADI = YENİ.I



- Yeni program adını girin; **ENT** tuşuyla onaylayın

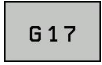


- Ölçü birimi seçin: **MM** veya **INCH** yazılım tuşuna basın. TNC, program penceresine geçer ve **BLK-FORM** tanımlama diyalogunu açar (ham parça)



- Dikdörtgen şeklinde ham parçayı seçin: Yazılım tuşuna dikdörtgen ham parça şekli için basın

GRAFİKTEKİ İŞLEM DÜZLEMİ: XY



- Mil eksenini girin, örn. **G17**

HAM PARÇA TANIMI: MINIMUM



- MIN noktasının X, Y ve Z koordinatlarını arka arkaya girin ve her defasında **ENT** tuşuyla onaylayın

HAM PARÇA TANIMI: MAKSIMUM



- MAKS noktasının X, Y ve Z koordinatlarını arka arkaya girin ve her defasında **ENT** tuşuyla onaylayın

Örnek: NC programındaki BLK formu göstergesi

%YENİ G71 *	Program başlangıcı, adı, ölçü birimi
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Mil eksen, MIN noktası koordinatları
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	MAKS noktası koordinatları
N99999999 %YENİ G71 *	Program sonu, adı, ölçü birimi

TNC, programın birinci ve son tümcesini otomatik oluşturur.



Ham parça tanımını programlamak istemezseniz diyalogu, **XY grafiğinde işlem düzleminde DEL** tuşuyla iptal edin!

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.2 Programları açma ve girme

Alet hareketleri DIN/ISO bünyesinde programlama

Bir tümceyi programlamak için **SPEC FCT** tuşuna basın. **PROGRAM FONKSİYONLARI** yazılım tuşunu ve ardından **DIN/ISO** yazılım tuşunu seçin. İlgili G kodunu elde etmek için gri renkli hat fonksiyon tuşlarını kullanabilirsiniz.



DIN/ISO fonksiyonlarını bağlı bir USB klavye ile girdiğinizde büyük yazımın etkin olmasına dikkat edin.

Bir konumlama tümcesi örneği

G

- 1 girin ve tümce açmak için **ENT** tuşuna basın

ENT

KOORDİNATLAR?

X

- 10 (X eksenini için hedef koordinatları girin)

Y

- 20 (Y eksenini için hedef koordinatları girin)

ENT

- ENT tuşuyla bir sonraki soruya geçin

FREZE TESPİT NOKTASI HATTI

G

- 40 girin ve alet yarıçap düzeltme olmadan hareket etme için **ENT** tuşuyla onaylayın **veya**

G 4 1

- Programlanmış konturun sol veya sağına sürün: Yazılım tuşu üzerinden **G41** veya **G42** seçin

G 4 2

BESLEME F=?

- 100 (Bu hat hareketi için beslemeyi 100 mm/dak olarak girin)

ENT

- ENT tuşuyla bir sonraki soruya geçin

EK FONKSİYON M?

- 3 (Ek fonksiyon **M3** "Mil açık") girin.

END

- TNC, **END** tuşuyla bu diyalogu sonlandırır.

Program penceresi satırı gösterir:

N30 G01 G40 X+10 Y+5 F100 M3 *

Gerçek pozisyonu devralma

TNC, aletin geçerli pozisyonunun programa alınmasına imkan verir, örn.

- hareket serilerini programlarsanız
- Döngüleri programlarsanız

Doğru pozisyon değerlerini almak için alttakileri uygulayın:

- Giriş alanını, bir pozisyonu devralmak istediğiniz bir tümcenin yerine konumlayın



- Gerçek pozisyonu alma fonksiyonunu seçin: TNC yazılım tuşu çubuğunda, pozisyonlarını alabileceğiniz eksenleri gösterir



- Eksen seçin: TNC seçilen eksenin geçerli pozisyonunu aktif giriş alanına yazar



Alet yarıçap düzeltmesi etkin olsa da TNC, çalışma düzleminde daima alet merkez noktası koordinatlarını alır.

TNC, alet ekseninde daima alet uçlarının koordinatlarını alır; bu yüzden daima aktif alet uzunluk düzeltmesini dikkate alır.

TNC'de yazılım tuşu çubuğu, siz eksen seçimi için "Gerçek pozisyonu alın" tuşuna yeniden basılması ile tekrar kapatana kadar aktif halde kalır. Bu davranış, aynı zamanda, geçerli tümceyi kaydederseniz ve hat fonksiyontuşu ile yeni bir tümce açarsanız geçerlidir. Yazılım tuşuyla bir giriş alternatifi seçmeniz gereken bir tümce elemanını seçerseniz (örn. yarıçap düzeltme) daha sonra TNC, yazılım tuşu çubuğunu eksen seçimi için kapatır.

Eğer çalışma düzlemini çevir fonksiyonu etkin ise "Gerçek pozisyonu alın" fonksiyonuna izin verilmez.

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.2 Programları açma ve girme

Program düzenleme



Programı, eğer bu program o sırada TNC tarafından makine işletim türünde işlenmiyorsa düzenleyebilirsiniz.

Bir çalışma programı oluşturmada ve değiştirmede, ok tuşları veya yazılım tuşları ile programdaki her satırı ve tümcedeki her kelimeyi seçebilirsiniz:

Yazılım tuşu/ tuşlar

Fonksiyon



Bir önceki sayfayı çevirin



Bir sonraki sayfayı çevirin



Program başlangıcına geçiş



Program sonuna geçiş



Geçerli tümcenin ekrandaki pozisyonunu değiştirin. Böylece geçerli tümcenin önünde programlanan daha fazla program tümcesini gösterebilirsiniz



Geçerli tümcenin ekrandaki pozisyonunu değiştirin. Böylece geçerli tümcenin arkasında programlanan daha fazla program tümcesini gösterebilirsiniz



Tümceden tümceye geçin



Tümcedeki tekil kelimeleri seçin



Belirli tümceyi seçin: **GOTO** tuşuna basın, istenen tümce numarasını girin, **ENT** tuşuyla onaylayın. Veya: **GOTO** tuşuna basın, tümce numarası adımını girin ve girilen satır sayısını **N SATIRLAR** yazılım tuşuna basarak yukarı veya aşağı atlatın

Yazılım tuşu/ tuş	Fonksiyon
	- Seçilen bir kelimenin değerini sıfıra getirin - Hatalı değeri silin - Silinebilir hata bildirimini silin
	Seçilen kelimeyi silin
	- Seçilen tümceyi silin - Döngüleri ve program bölümlerini silin
	En son düzenlenmiş veya silinmiş olan tümceyi ekleyin

Tümceleri istenen konuma ekleme

- ▶ Arkasına yeni bir tümce eklemek istediğiniz tümceyi seçin ve diyalogu açın

Kelimeleri değiştirin ve ekleyin

- ▶ Bir tümcede bir kelime seçin ve bunun üstüne yeni bir değer yazın. Kelimeyi seçerken, Açık Metin diyalogu kullanıma sunulur
- ▶ Değişikliği tamamlayın: **END** tuşuna basın

Eğer bir kelime eklemek isterseniz ok tuşlarını (sağa veya sola) istediğiniz diyalog ekrana gelene kadar onaylayın ve istediğiniz değeri girin.

Aynı kelimeleri farklı tümcelerde arayın

Bu fonksiyon için OTOM. ÇİZİM yazılım tuşunu KAPALI olarak ayarlayın.

-  ▶ Bir tümcedeki bir kelimeyi seçin: İstenen kelime işaretlenene kadar ok tuşuna basın
-  ▶ Tümceyi ok tuşlarıyla seçin

İşaretleme yeni seçilen tümcede, önceki seçilen tümcede olduğu gibi aynı kelimedeyi yer alır.



Çok uzun programlarda arama işlemini başlatırsanız TNC, ilerleme göstergesini içeren bir sembolü ekrana getirir. Ek olarak yazılım tuşuyla aramayı iptal edebilirsiniz.

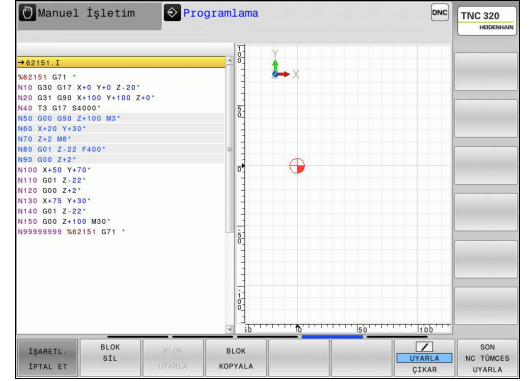
Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.2 Programları açma ve girme

Program bölümlerini işaretleme, kopyalama, silme ve ekleme

Program bölümlerini bir NC programı dahilinde veya diğer bir NC programına kopyalamak için TNC aşağıdaki fonksiyonları kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Fonksiyon
BLOK İŞARETL.	İşaretleme fonksiyonunu açın
İŞARETL. İPTAL ET	İşaretleme fonksiyonunu kapatın
BLOK KESME	İşaretlenen bloğu silin
BLOK UYARLA	Hafızada yer alan bloğu ekleyin
BLOK KOPYALA	İşaretlenen bloğu kopyalayın



Program bölümlerini kopyalamak için aşağıdakileri uygulayın:

- Yazılım tuşu çubuğunu işaretleme fonksiyonlarıyla seçin
- Kopyalanacak program bölümünün ilk (sonuncu) tümcesini seçin
- İlk tümceyi işaretleyin: **BLOK İŞARETLEME** yazılım tuşuna basın. TNC, tümce numarasının ilk yerini açık renkli alanla arka plana koyar ve **İŞARETLEMİYİ İPTAL ET** yazılım tuşunu ekrana getirir
- Açık renkli alanı, kopyalamak veya silmek istediğiniz program bölümünün sonuncu (ilk) tümcesine taşıyın. TNC, işaretlenen tüm tümceleri farklı bir renkte gösterir. İşaretleme fonksiyonunu istediğiniz zaman sonlandırabilirsiniz; bunun için **İŞARETLEMİYİ İPTAL EDİN** yazılım tuşuna basmanız yeterlidir
- İşaretlenen program bölümünü kopyalayın: **BLOK KOPYALAMA** yazılım tuşuna basın, işaretlenen program bölümünü silin: **BLOK SİL** yazılım tuşuna basın. TNC işaretlenen bloğu seçer
- Ok tuşları ile, arkasına kopyalanan (silinmiş) program bölümünü eklemek istediğiniz tümceyi seçin



Kopyalanan program bölümünü diğer bir programa eklemek için ilgili programı dosya yönetimi üzerinden seçin ve orada arkasına eklemek istediğiniz tümceyi seçin.

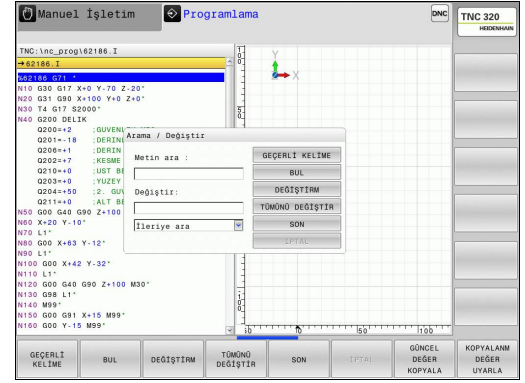
- Kaydedilen program bölümünü ekleyin: **BLOK EKLEME** yazılım tuşuna basın
- İşaretleme fonksiyonunu sonlandırın: **İŞARETLEMİYİ İPTAL ET** yazılım tuşuna basın

TNC'nin arama fonksiyonu

TNC'nin arama fonksiyonu ile istediğiniz metinleri program dahilinde arayabilir ve isterseniz yerine yeni bir metin koyabilirsiniz.

İstenen metinleri arama

- ▶ Arama fonksiyonunu seçin: TNC, arama penceresini ekrana getirir ve yazılım tuşu çubuğunda yer alan arama fonksiyonlarını gösterir
- ▶ Aranacak metni girin, örn.: **TOOL**
- ▶ Arama işlemini başlatın: TNC, aranan metnin kaydedildiği sonraki tümceye geçer
- ▶ Arama işlemini tekrarlayın: TNC, aranan metnin kaydedildiği sonraki tümceye geçer
- ▶ Arama fonksiyonunu sonlandırın



3.2 Programları açma ve girme

İstenen metinleri arama/değiştirme



Arama/değiştirme fonksiyonu mümkün değildir, eğer

- Bir program korunmuş ise
- Program, o sırada TNC tarafından işleniyorsa

TÜMÜNÜ DEĞİŞTİR fonksiyonunu kullanırken, değişmeden aynen kalması gereken metin bölümlerini yanlışlıkla değiştirmemeye dikkat edin. Değiştirilen metinler, tekrar geri gelmeyecek şekilde kaybolur.

- Aranan kelimenin kaydedildiği tümceyi seçin

BUL

- Arama fonksiyonunu seçin: TNC, arama penceresini ekrana getirir ve yazılım tuşu çubuğunda yer alan arama fonksiyonlarını gösterir
- **GÜNCEL KELİME** yazılım tuşuna basın: TNC, güncel tümcenin ilk kelimesini devralır. İstenen kelimeyi devralmak için gerekiyorsa yazılım tuşuna tekrar basın.

BUL

- Arama işlemini başlatın: TNC, bir sonraki aranan metne geçer

DEĞİŞTİR

- Metni değiştirmek ve ardından sonrakini bulmak için: **DEĞİŞTİR** yazılım tuşuna basın ya da bulunan bütün metin konumlarını değiştirmek için: **HEPSİNİ DEĞİŞTİR** yazılım tuşuna basın ya da metni değiştirmeden bir sonrakini bulmak için: **ARAMA** yazılım tuşuna basın

SON

- Arama fonksiyonunu sonlandırın

3.3 Dosya yönetimi: Esaslar

Dosyalar

TNC'deki dosyalar	Tip
HEIDENHAIN formatında	
DIN/ISO formatında programlar	.H .I
Uyumlu programlar	
HEIDENHAIN-Unit programları	.HU
HEIDENHAIN Kontur programları	.HC
Aletler için	
tablolar	.T
Alet değiştirici	.TCH
Sıfır noktaları	.D
Noktalar	.PNT
Referans noktalar	.PR
Tarama sistemleri	.TP
Yükleme dosyaları	.BAK
Bağlı veriler (örn. düzenleme noktaları)	.DEP
Serbestçe tanımlanabilir tablolar	.TAB
Metinler	
ASCII dosyaları olarak	.A
Protokol dosyaları olarak	.TXT
Yardım dosyaları olarak	.CHM
CAD verileri	
ASCII dosyaları olarak	.DXF .IGES .STEP

Çalışma programını TNC'ye girerseniz bu programa önce bir isim verin. TNC, programı, dahili bellekte aynı isimde bir dosya olarak kaydeder. TNC, metinleri ve tabloları da dosyalar olarak kaydeder.

Dosyaları hızlı bulmak ve yönetmek için TNC bunları, özel bir pencere üzerinden dosya yönetimine ekler. Burada farklı dosyaları çağırabilirsiniz, kopyalayabilirsiniz, adını değiştirebilirsiniz ve silebilirsiniz.

TNC ile **2 GByte** boyutuna kadar dosyaları yönetebilir ve kaydedebilirsiniz.



Ayarlamaya göre TNC, NC programlarının düzenlenmesinin ve kaydedilmesinin ardından bir *.bak yedekleme dosyası oluşturur. Bu işlem, size sunulan bellek alanını etkileyebilir.

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.3 Dosya yönetimi: Esaslar

Dosya adları

TNC'deki programlarda, tablolarda ve metinlerde, dosya adından bir nokta ile ayrılan bir uzantı yer alır. Bu uzantı dosya tipini tanımlar.

Dosya adı	Dosya tipi
PROG20	.I

Dosya ismi uzunluğu 24 karakteri geçmemelidir, aksi halde TNC program ismini tam olarak göstermez.

TNC'de bulunan dosya adları şu şekildedir: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard). Buna bağlı olarak dosya adlarında şu karakterler bulunabilir:

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f
g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 . _ -

Diğer karakterlerin hiçbirini dosya adlarında kullanmayınız, aksi halde dosya aktarımında problemler meydana gelebilir.



Dosya ismi için izin verilen maksimum uzunluk, yol uzunluğu için izin verilen maksimum 255 karakteri aşmayacak şekilde olmalıdır, bkz. "Yollar", sayfa 104.

Harici olarak oluşturulmuş dosyaları TNC'de görüntüleme

TNC'de, aşağıdaki tabloda bulunan dosyaları görüntülemek ve kısmen işlemek için kullanabileceğiniz bazı ek araçlar kuruludur.

Dosya tipleri	Tip
PDF dosyaları	pdf
Excel-tabloları	xls csv
İnternet dosyaları	html
Metin dosyaları	txt ini
Grafik dosyaları	bmp gif jpg png

Yukarıda yazan dosya türlerinin görüntülenmesi ve düzenlenmesine ilişkin daha fazla bilgi için: bkz. sayfa 116

Veri yedekleme

HEIDENHAIN, TNC'de yeni oluşturulmuş programların ve dosyaların düzenli mesafelerde bir PC'ye kaydedilmesini önerir.

Ücretsiz veri transfer yazılımı TNCremo ile HEIDENHAIN kolay kullanımlı bir imkan sunar, bu yazılımla TNC'de kaydedilen verilerin yedekleme işlemi yapılabilir.

Ayrıca, üzerinde makineye özel tüm verilerin (PLC programı, makine parametresi vs.) kaydedilmiş olduğu bir veri taşıyıcısı kullanın. Gerekirse makine üreticisine başvurun.



TNC'de, sistem dosyaları için (örn. alet tablosu) daima yeteri kadar boş bellek mevcut olmasını sağlamak amacıyla ara sıra artık gerekli olmayan dosyaları silin.

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

Dizinler

Dahili bellekte çok sayıda program veya dosya kaydedebileceğiniz için genel bakışı sağlamak amacıyla tekil dosyaları dizinlere (klasörler) koyun. Bu dizinlerde diğer dizinleri, alt dizinleri düzenleyebilirsiniz. -/+ veya **ENT** tuşuyla alt dizinleri görünür veya görünmez hale getirebilirsiniz.

Yollar

Bir yol, sabit disk ve benzer dizinleri veya içinde bir dosya kaydedilmiş alt dizinleri tanımlar. Tekil girişler "\" ile ayrılır.



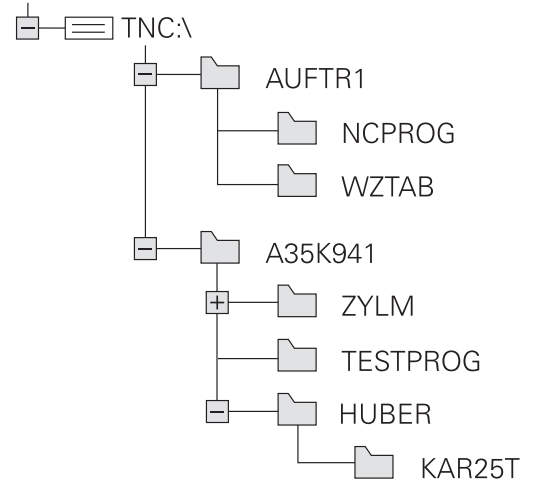
Maksimum izin verilen yol uzunluğu, yani sürücü, dizin ve dosya ismini içeren uzantının tamamı 255 karakteri aşamaz!

Örnek

TNC sürücüsüne AUSTR1 dizini eklendi. Daha sonra AUSTR1 dizininde NCPRG alt dizini eklendi ve buraya PRG1.H çalışma programı kopyalandı. Çalışma programı böylece şu yolu içerir:

TNC:\AUSTR1\NCPRG\PRG1.H

Sağdaki grafik, farklı yolları olan bir dizin göstergesi için bir örnek gösterir.



Genel görünüm: Dosya yönetimi fonksiyonları

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Sayfa
	Tekil dosyayı kopyalayın	108
	Belirli dosya tipini göster	107
	Yeni dosya oluşturun	108
	En son seçilen 10 dosyayı gösterin	111
	Dosyayı sil	112
	Dosyayı işaretleyin	113
	Dosya ismini değiştirin	114
	Dosyayı, silmeye ve değiştirmeye karşı koruyun	115
	Dosya korumasını kaldırma	115
	Alet tablosunu içe aktar	167
	Ağ sürücülerini yönetin	123
	Düzenleyici seç	115
	Dosyaları özelliklerine göre sırala	114
	Dizini kopyalayın	111
	Dizini, tüm alt dizinleri ile birlikte silin	
	Dizini güncelleştir	
	Dizini yeniden adlandır	
	Yeni dizin oluşturun	

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

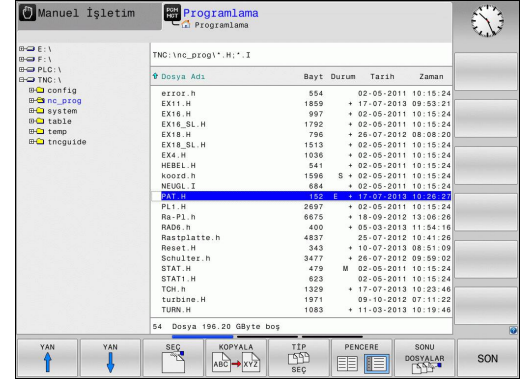
Dosya yönetimini aç



- **PGM MGT** tuşuna basın: TNC, dosya yönetimi penceresini gösterir (resim temel ayarı gösterir. TNC, farklı bir bölünmüş ekran gösterirse **PENCERE** yazılım tuşuna basın)

Soldaki, dar pencere mevcut sürücüler ve izinleri gösterir. Sürücüler, verileri kaydeden ve aktaran cihazları tanımlar. Bir sürücü TNC'nin dahili belleğidir; diğer sürücüler, örneğin kişisel bir bilgisayar bağlayabileceğiniz arayüzlerdir (RS232, Ethernet). Bir izin daima bir klasör sembolü (solda) ve izin ismi (sağda) ile tanımlanır. Alt izinler sağda yer alır. Alt izinler mevcutsa bunları -/ + tuşuyla gösterip gizleyebilirsiniz.

Sağdaki geniş pencere, seçilen dizinde kaydedilmiş olan tüm dosyaları gösterir. Her dosya için tabloda kilitli olan birden fazla bilgi gösterilir.



Gösterge	Anlamı
Dosya adı	Dosya adı (maks. 25 karakter) ve dosya türü
Boyut	Boyut olarak dosya büyüklüğü
Durum	Dosyanın özelliği:
E	Program, programlama işletim türünde seçilmiştir
S	Program, program testi işletim türünde seçilmiştir
M	Program bir işletim türü program akışında seçilmiştir
+	Program, DEP dosya uzantılı gösterilmeyen bağlı dosyalar içeriyor, örn. alet kullanım kontrolünün kullanılmasında
	Dosya, silmeye ve değiştirmeye karşı korumalıdır
	Dosya, işlem görmekte olduğu için silmeye ve değiştirmeye karşı korumalıdır
Tarih	Dosyanın son değiştirildiği tarih
Zaman	Dosyanın son değiştirildiği saat



Bağlı dosyaların görüntülenmesi için **CfgPgmMgt/dependentFiles** makine parametresini **MANUAL** olarak ayarlayın.

Sürücüler, dizinler ve dosyaları seçme



- Dosya yönetimini açın

Açık renkli alanı ekranda istenen yere hareket ettirmek için ok tuşlarını veya yazılım tuşlarını kullanın:



- Açık renkli alan sağdan soldaki pencereye ve tersi yönde hareket eder



- Açık renkli alan bir pencerede yukarı ve aşağı hareket eder



- Açık renkli alan bir pencerede sayfa sayfa yukarı ve aşağı hareket eder



1. adım: Sürücüyü seçme

- Sol penceredeki sürücüyü işaretleyin



- Sürücüyü seçin: **SEÇ** yazılım tuşuna basın veya



- **ENT** tuşuna basın

2. adım: Dizini seçme

- Dizini sol pencerede işaretleyin: Sağdaki pencere otomatik olarak dizindeki işaretlenmiş (açık renkli) tüm dosyaları gösterir

3. adım: Dosya seçme



- **TİP SEÇİN** yazılım tuşuna basın



- İstenen dosya tipinin yazılım tuşuna basın veya



- Tüm dosyaları gösterin: **TÜM GÖST.** yazılım tuşuna basın veya

- Sağ penceredeki dosyayı işaretleyin



- **SEÇ** yazılım tuşuna basın veya



- **ENT** tuşuna basın

TNC, dosya yönetimini çağırdığınız seçilmiş dosyayı işletim türünde etkinleştirir

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

Yeni dizin oluşturma

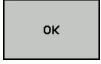
- Dizini, alt dizin oluşturmak istediğiniz sol pencerede işaretleyin



- **YENİ DİZİN** yazılım tuşuna basın
- Dizin adı girin
- **ENT** tuşuna basın



YENİ DİZİNİ OLUŞTURULSUN MU?



- **OK** yazılım tuşuyla onaylayın veya



- **İPTAL** yazılım tuşu ile iptal edin

Yeni dosya oluşturma

- Yeni dosya oluşturmak istediğiniz dizini sol pencerede seçin
- İmleci sağ pencerede konumlandırın

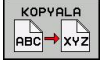


- Yeni dosya yazılım tuşuna basın
- Dosya uzantısıyla birlikte dosya adını girin
- **ENT** tuşuna basın



Tekil dosya kopyalama

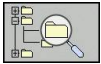
- Açık renkli alanı, kopyalanması gereken dosyaya taşıyın



- **KOPYALA** yazılım tuşuna basın: Kopyalama fonksiyonunu seçin. TNC, bir genel bakış penceresi açar



- Hedef dosya ismini girin ve **ENT** tuşu veya **OK** yazılım tuşu ile alın: TNC, dosyayı güncel dizine veya seçilen hedef dizine kopyalar. Orijinal dosya korunur veya



- Bir genel bakış penceresindeyken, hedef dizini seçmek için hedef dizin yazılım tuşuna basın ve **ENT** tuşu veya **OK** yazılım tuşu ile devralın: TNC, dosyayı aynı isimle seçilen dizine kopyalar. Orijinal dosya korunur.



Kopyalama işlemini **ENT** tuşu veya **OK** yazılım tuşuyla başlatırsanız TNC bir ilerleme göstergesi gösterir.

Dosyaları farklı bir dizine kopyalayın

- Ekran taksimini aynı büyük pencere ile seçin
- Her iki pencerede dizinleri gösterin: **YOL** yazılım tuşuna basın

Sağ pencere

- Açık renkli alanı, dosyaları kopyalamak istediğiniz dizin üzerine getirin ve **ENT** tuşuyla dosyaları bu dizinde gösterin

Sol pencere

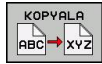
- Kopyalamak istediğiniz dosyaları içeren dizini seçinyazılım tuşuyla **ENT** tuşuyla dosyaları gösterin



- Dosya işaretleme fonksiyonlarını gösterin



- Açık renkli alanı, kopyalamak ve işaretlemek istediğiniz dosyaya taşıyın. Eğer isterseniz, diğer dosyaları aynı şekilde seçin



- Seçilen dosyaları hedef dizine kopyalayın

Diğer işaretleme fonksiyonları: bkz. "Dosyaları işaretleme", sayfa 113.

Eğer sol ve aynı zamanda sağ pencerede dosyaları işaretlerseniz, TNC dizindekiileri açık renkli alana kopyalar.

Dosyaların üzerine yazma

Eğer dosyaları, aynı isimdeki dosyaların yer aldığı bir dizine kopyalarsanız, TNC, hedef dizindeki dosyaların üzerine yazılıp yazılmayacağını sorar:

- Tüm dosyaların üzerine yazın (**Mevcut dosyalar** alanı seçili): **OK** yazılım tuşuna basın veya
- Dosyaların üzerine yazılmasın: **İPTAL** yazılım tuşuna basın veya

Korumalı bir dosyanın üzerine yazmak isterseniz bunu **Korumalı dosyalar** alanında seçmeli veya işlemi iptal etmelisiniz.

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

Tabloyu kopyala

Satırları bir tabloya aktar

Bir tabloyu mevcut bir tabloya kopyalarsanız **ALANLARI DEĞİŞTİRME** yazılım tuşu ile tekil satırların üzerine yazabilirsiniz. Ön koşullar:

- hedef tablo hazır halde bulunmalıdır
- kopyalanan dosya sadece değiştirilen satırları içermelidir
- Tablonun dosya tipi aynı olmalıdır



ALANLARI DEĞİŞTİRME fonksiyonu ile hedef tablosunda bulunan satırların üzerine yazılır. Veri kaybını önlemek için orijinal tablonun bir yedek kopyasını oluşturun.

Örnek

Bir ön ayar cihazında, 10 yeni alete ait alet uzunluklarını ve alet yarıçaplarını ölçtünüz. Akabinde ön ayar cihazı, 10 satır, yani 10 alet içeren TOOL_Import.T alet tablosunu oluşturur.

- ▶ Bu tabloyu, harici veri taşıyıcısından istediğiniz bir dizine kopyalayın
- ▶ Harici oluşturulan tabloyu, TNC dosya yönetimi ile mevcut TOOL.T tablosuna kopyalayın: TNC, mevcut TOOL.T alet tablosu üzerine yazılması gerekip gerekmediğini sorar:
- ▶ **EVET** yazılım tuşuna basın, daha sonra TNC, güncel TOOL.T dosyasının üzerine tam olarak yazar. Kopyalama işleminden sonra TOOL.T 10 satırdan oluşur
- ▶ Ya da **ALANLARI DEĞİŞTİRME** yazılım tuşuna basın, daha sonra TNC TOOL.T dosyasında bulunan 10 satırın üzerine yazar. Kalan satırlara ait veriler TNC tarafından değiştirilmez

Bir tablodan satır çıkarmak

Tablolarda bir ya da birçok satırı işaretleyip ayrı bir tabloya kaydedebilirsiniz.

- ▶ Kopyalamak istediğiniz satırlara ait tabloyu açın
- ▶ Ok tuşlarıyla kopyalamak istediğiniz ilk satırı seçin
- ▶ **EK FONKS.** yazılım tuşuna basın.
- ▶ **İŞARETLE** yazılım tuşuna basın
- ▶ Duruma göre diğer satırları işaretleyin
- ▶ **FARKLI KAYDET** yazılım tuşuna basın
- ▶ Seçilen satırların kaydedileceği bir tablo adı girin

Dizini kopyalama

- ▶ Sağ pencereadaki açık renkli alanı, kopyalamak istediğiniz dizine taşıyın
- ▶ **KOPYALA** yazılım tuşuna basın: TNC, hedef dizinlerin seçim penceresini ekrana getirir
- ▶ Hedef dizini seçin ve **ENT** tuşu veya **OK** yazılım tuşu ile onaylayın: TNC, seçilen dizinin içerdiği alt dizinleri seçilen hedef dizine kopyalar

Son seçilen dosyalardan birini seçin



- ▶ Dosya yönetimini açın



- ▶ En son seçilen 10 dosyayı görüntüleyin: **SON DOSYALAR** yazılım tuşuna basın

Açık renkli alanı, seçmek istediğiniz dosyaya taşımak için ok tuşlarını kullanın:



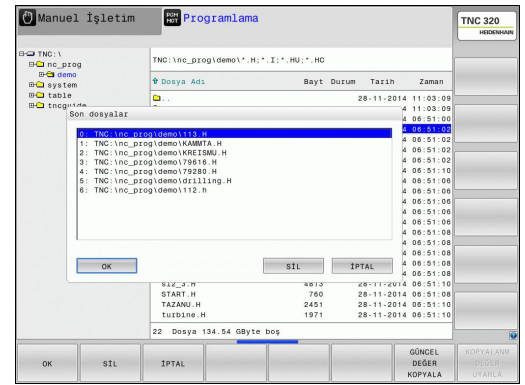
- ▶ Açık renkli alan bir pencerede yukarı ve aşağı hareket eder



- ▶ Dosyayı seçin: **OK** yazılım tuşuna basın veya



- ▶ **ENT** tuşuna basın



GÜNCEL DEĞER KOPYALA yazılım tuşuyla, işaretlenmiş bir dosyanın yolunu kopyalayabilirsiniz. Kopyalanan yolu daha sonra tekrar kullanabilirsiniz örn. **PGM CALL** tuşu yardımıyla bir program çağırma.

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

Dosyayı silme



Dikkat, veri kaybı yaşanabilir!

Silinen dosyaları geri alamazsınız!

- Açık renkli alanı, silmek istediğiniz dosyaya taşıyın



- Silme fonksiyonunu seçin: **SİL** yazılım tuşuna basın. TNC, dosyanın gerçekten silinip silinmeyeceğini sorar
- Silme işlemini onaylayın: **OK** yazılım tuşuna basın veya
- Silme işlemini iptal edin: **İPTAL** yazılım tuşuna basın

Dizini silme



Dikkat, veri kaybı yaşanabilir!

Silinen dosyaları geri alamazsınız!

- Açık renkli alanı, silmek istediğiniz dizine taşıyın



- Silme fonksiyonunu seçin: **SİL** yazılım tuşuna basın. TNC, bütün alt dizinlerle ve dosyalarla dizinin gerçekten silinip, silinmeyeceğini sorar
- Silme işlemini onaylayın: **OK** yazılım tuşuna basın veya
- Silme işlemini iptal edin: **İPTAL** yazılım tuşuna basın

Dosyaları işaretleme

Yazılım tuşu	İşaretleme fonksiyonu
	Tekil dosyayı işaretleyin
	Tüm dosyaları dizinde işaretleyin
	Tekil dosya için işaretlemeyi kaldırın
	Tüm dosyalar için işaretlemeyi kaldırın
	İşaretlenen tüm dosyaları kopyalayın

Dosyaların kopyalanması veya silinmesi gibi fonksiyonları, tekil dosyada veya birden çok dosyada eşzamanlı kullanabilirsiniz.

Birden çok dosyayı alttaki şekilde işaretleyin:

- Açık renkli alanı ilk dosyaya taşıyın

	► İşaretleme fonksiyonlarını gösterin: İŞARETLEME yazılım tuşuna basın
	► Dosyayı işaretleyin: DOSYAYI İŞARETLEYİN yazılım tuşuna basın
	► Açık renkli alanı diğer dosyaya taşıyın. Sadece yazılım tuşları üzerinden çalışır, ok tuşları ile yönlendirin!
	
	► Başka dosya işaretleyin: DOSYAYI İŞARETLE yazılım tuşuna basın vb.
	► İşaretlenen dosyaları kopyalayın: KOPYALAMA yazılım tuşuna basın veya
	► İşaretlenen dosyaları silin: etkin yazılım tuşundan çıkın ve akabinde işaretlenen dosyaları silmek için SİL yazılım tuşuna basın
	

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

Dosyayı yeniden adlandırma

- Açık renkli alanı, ismini değiştirmek istediğiniz dosyaya taşıyın



- İsim değiştirme fonksiyonunu seçin
- Yeni dosya adı girin; dosya tipi değiştirilemez
- İsim değişikliğini uygulayın: **OK** yazılım tuşu ya da **ENT** tuşuna basın

Dosyayı sıralama

- Dosyaları sıralamak istediğiniz klasörü seçin



- **SIRALA** yazılım tuşunu seçin
- İlgili gösterme kriteriyle yazılım tuşunu seçin

Ek fonksiyonlar

Dosya koruma/Dosya korumasını kaldırma

- Açık renkli alanı, korumak istediğiniz dosyaya taşıyın



- Ek fonksiyonları seçin: **EK FONKS.** yazılım tuşuna basın



- Dosya korumasını etkinleştirin: **KORUMALI** yazılım tuşuna basın; dosya, Protect sembolünü edinir



- Dosya korumasını kaldırın: **KORUMAS.** yazılım tuşuna basın

Düzenleyici seç

- Açık renkli alanı sağdaki pencerede açmak istediğiniz dosyaya doğru hareket ettirin



- Ek fonksiyonları seçin: **EK FONKS.** yazılım tuşuna basın



- Seçili dosyanın birlikte açılacağı editörü seçin: **EDİTÖRÜ SEC** yazılım tuşuna basın
- İstediğiniz editörü işaretleyin
- Dosyayı açmak için **OK** yazılım tuşuna basın

USB cihazını bağlayın/çıkartın

- Açık renkli alanı sol pencereye taşıyın



- Ek fonksiyonları seçin: **EK FONKS.** yazılım tuşuna basın



- Yazılım tuşu çubuğuna geçiş yapın
- USB cihazını arayın



- USB cihazını çıkarmak için: Açık renkli alanı dizin ağacında USB cihazına taşıyın
- USB cihazını çıkarın

Ayrıntılı bilgi: bkz. "TNC'de USB aygıtları", sayfa 124.

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

Harici dosya tiplerinin yönetimi için ek araçlar

Ek araçlar ile TNC'de farklı, harici olarak oluşturulan dosya tiplerini gösterebilir veya düzenleyebilirsiniz.

Dosya türleri	Tanımlama
PDF dosyaları (pdf)	sayfa 116
Excel tabloları (xls, csv)	sayfa 117
İnternet dosyaları (htm, html)	sayfa 118
ZIP arşivleri (zip)	sayfa 119
Metin dosyaları (ASCII dosyaları, örn. txt, ini)	sayfa 120
Video dosyaları	sayfa 120
Grafik dosyaları (bmp, gif, jpg, png)	sayfa 121



Dosyaları bilgisayardan TNCremo ile kumandaya aktarmanız durumunda dosya adı uzantılarını pdf, xls, zip, bmp gif, jpg ve png ikili olarak aktarılabilecek olan dosya tipleri listesine girmiş olmanız gerekir (Menü noktası **Ekstralar >Konfigürasyon >Mod** TNCremo'da).

PDF dosyalarını göster

PDF dosyalarını doğrudan TNC'de açmak için aşağıdaki adımları uygulayın:

PGM
MGT

- ▶ Dosya yönetimini açın
- ▶ PDF dosyasının kaydedildiği dizini seçin
- ▶ Açık renkli alanı PDF dosyasına hareket ettirin
- ▶ ENT tuşuna basın: TNC, PDF dosyasını ek araç **PDF seyircisi** ile kendine has bir uygulamada açar

ENT



ALT+TAB tuş kombinasyonu ile her an TNC yüzeyine geri dönebilir ve PDF dosyasını açık bırakabilirsiniz. Alternatif olarak fare ile görev çubuğundaki ilgili sembole tıklayarak TNC yüzeyine geçebilirsiniz.



Fare imlecini bir butona getirdiğinizde ilgili butonun fonksiyonuna yönelik kısa bir bilgi metni çıkar. **PDF seyircisinin** kullanımına ilişkin ayrıntılı bilgileri **Yardım** bölümünde bulabilirsiniz.



PDF seyircisini sonlandırmak için aşağıdakileri uygulayın:

- Fare ile **Dosya** menü öğesini seçin
- **Kapat** menü öğesini seçin: TNC, dosya yönetimine geri döner

Fare kullanmıyorsanız **Belge görüntüleyicisini** aşağıdaki gibi kapatın:



- Yazılım tuşunun üst karakter tuşuna basın: **PDF seyircisi** tarafından **Dosya** aşağı çekme menüsü açılır



- **Kapat** öğesini seçin ve **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC, dosya yönetimine geri döner



Excel dosyalarının gösterilmesi ve düzenlenmesi

Dosya uzantısı **xls**, **xlsx** veya **csv** olan Excel dosyalarını doğrudan TNC'de açmak ve düzenlemek için aşağıdaki adımları uygulayın:



- Dosya yönetimini açın
- Excel dosyasının kaydedildiği dizini seçin
- Açık renkli alanı Excel dosyasına hareket ettirin
- **ENT** tuşuna basın: TNC, Excel dosyasını ek araç **Gnumeric** ile kendine has bir uygulamada açar



ALT+TAB tuş kombinasyonu ile her an TNC yüzeyine geri dönebilir ve Excel dosyasını açık bırakabilirsiniz. Alternatif olarak fare ile görev çubuğundaki ilgili sembole tıklayarak TNC yüzeyine geçebilirsiniz.



Fare imlecini bir butona getirdiğinizde ilgili butonun fonksiyonuna yönelik kısa bir bilgi metni çıkar. **Gnumeric** kullanımına dair ayrıntılı bilgiyi **Yardım** bölümünde bulabilirsiniz.

Gnumeric öğesini sonlandırmak için aşağıdakileri uygulayın:

- Fare ile **Dosya** menü öğesini seçin
- **Kapat** menü öğesini seçin: TNC, dosya yönetimine geri döner

Fare kullanmıyorsanız **Gnumeric** ek aracını aşağıdaki gibi kapatın:



- Yazılım tuşunun üst karakter tuşuna basın: **Gnumeric** ek aracı, **Dosya** aşağı çekme menüsünü açar



- **Kapat** öğesini seçin ve **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC, dosya yönetimine geri döner



Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

İnternet dosyalarının gösterilmesi

Dosya uzantısı **htm** veya **html** olan internet dosyalarını doğrudan TNC'de açmak ve düzenlemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

PGM
MGT

- ▶ Dosya yönetimini açın
- ▶ İnternet dosyasının kaydedildiği dizini seçin
- ▶ Açık renkli alanı internet dosyasına hareket ettirin
- ▶ ENT tuşuna basın: TNC, internet dosyasını ek araç **Mozilla Firefox** ile kendine has bir uygulamada açar

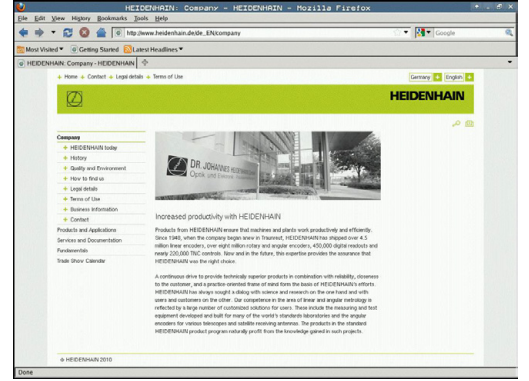
ENT



ALT+TAB tuş kombinasyonu ile her an TNC yüzeyine geri dönebilir ve PDF dosyasını açık bırakabilirsiniz. Alternatif olarak fare ile görev çubuğundaki ilgili sembole tıklayarak TNC yüzeyine geçebilirsiniz.



Fare imlecini bir butona getirdiğinizde ilgili butonun fonksiyonuna yönelik kısa bir bilgi metni çıkar. **Mozilla Firefox** kullanımına yönelik ayrıntılı bilgiyi **Yardım** bölümünde bulabilirsiniz.



Mozilla Firefox ögesini sonlandırmak için aşağıdakileri uygulayın:

- ▶ Fare ile **File** menü ögesini seçin
- ▶ **Quit** menü ögesini seçin: TNC, dosya yönetimine geri döner

Fare kullanmıyorsanız **Mozilla Firefox** ögesini aşağıdaki gibi kapatın:

▶

- ▶ Yazılım tuşunun üst karakter tuşuna basın: **Mozilla Firefox**, **Dosya** aşağı çekme menüsünü açar

↓

- ▶ **Quit** menü ögesini seçin ve **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC, dosya yönetimine geri döner

ENT

ZIP arşivleriyle çalışma

Dosya uzantısı **zip** olan ZIP arşivlerini doğrudan TNC'de açmak ve düzenlemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

PGM
MGT

- Dosya yönetimini açın
- Arşiv dosyasının kaydedildiği dizini seçin
- Açık renkli alanı arşiv dosyasına hareket ettirin
- ENT tuşuna basın: TNC, arşiv dosyasını ek araç **Xarchiver** ile kendine has bir uygulamada açar

ENT



ALT+TAB tuş kombinasyonu ile her an TNC yüzeyine geri dönebilir ve arşiv dosyasını açık bırakabilirsiniz. Alternatif olarak fare ile görev çubuğundaki ilgili sembole tıklayarak TNC yüzeyine geçebilirsiniz.



Fare imlecini bir butona getirdiğinizde ilgili butonun fonksiyonuna yönelik kısa bir bilgi metni çıkar.
Xarchiver öğesinin kullanımına dair ayrıntılı bilgiyi **Yardım** bölümünde bulabilirsiniz.



TNC'nin, NC programları ve NC tablolarını sıkıştırıp çıkartırken ikiliden ASCII'ye ve tersine bir dönüştürme yapmadığını unutmayın. Başka yazılım sürümleri ile NC kumandalarına yapılan aktarımlarda bu tür dosyalar TNC tarafından okunamayabilir.

Xarchiver menü öğesini sonlandırmak için aşağıdakileri uygulayın:

- Fare ile **Arşiv** seçin
- **Sonlandır** menü öğesini seçin: TNC dosya yönetimine geri döner

Fare kullanmıyorsanız **Xarchiver** ögesini aşağıdaki gibi kapatın:



- Yazılım tuşunun üst karakter tuşuna basın:
Xarchiver, **Arşiv** aşağı çekme menüsünü açar



- **Sonlandır** öğesini seçin ve **ENT** tuşuyla onaylayın:
TNC, dosya yönetimine geri döner

ENT

Archive Zip - Xarchiver 0.5.2

Location

Archive tree

Filename	Permissions	Version	OS	Original	Compressed	Method	Date	Time
Benz.h	-rw-a-	2.0	fat	703	324	deflate	10 May-97	07:05
FL-SL-KOMBI.h	-rw-a-	2.0	fat	2268	744	deflate	16 May-01	13:50
Bemus.c	-rw-a-	2.0	fat	2643	1012	deflate	6 Apr-99	16:31
Bach.h	-rw-a-	2.0	fat	65869	94367	deflate	5 Mar-99	10:55
B.h	-rw-a-	2.0	fat	559269	83261	deflate	5 Mar-99	10:41
POL.H	-rw-a-	2.0	fat	455	309	deflate	16 May-03	13:50
PCL.H	-rw-a-	2.0	fat	948	394	deflate	16 May-03	13:50
PCL.H	-rw-a-	2.0	fat	449	241	deflate	16 May-03	13:50
PCL.H	-rw-a-	2.0	fat	348	189	deflate	18 Sep-03	13:39
Limes.h	-rw-a-	2.0	fat	266	169	deflate	16 May-03	13:50
Coumty.h	-rw-a-	2.0	fat	509	252	deflate	16 May-03	13:50
Inq.k.h	-rw-a-	2.0	fat	383	239	deflate	16 May-03	13:50
Is.h	-rw-a-	2.0	fat	538	261	deflate	27 Apr-01	10:36
logpich	-rw-a-	2.0	fat	601	325	deflate	13 Jun-97	13:08
app2.2	-rw-a-	2.0	fat	600	327	deflate	30 Jul-99	08:49
ANKER.H	-rw-a-	2.0	fat	580	319	deflate	10 May-03	13:50
ANKER2.H	-rw-a-	2.0	fat	1353	603	deflate	10 May-03	13:50

64 files (1.2 MB)

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

Metin dosyalarının gösterilmesi veya düzenlenmesi

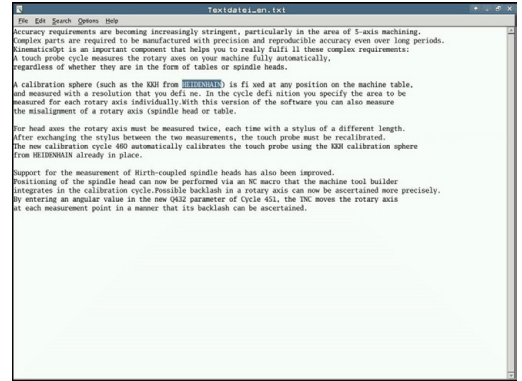
Metin dosyalarını (ASCII dosyaları, örneğin **txt** uzantılı olanlar) açmak ve düzenlemek için dahili metin editörünü kullanın.

Aşağıdaki tarif edildiği gibi hareket edin:

PGM
MGT

- Dosya yönetimini açın
- Metin dosyasının kaydedildiği sürücü ve dizini seçin
- Açık renkli alanı metin dosyasına hareket ettirin
- ENT tuşuna basın: dahili metin editörlü metin dosyası açılır

ENT



Alternatif olarak, ASCII dosyalarını **Leafpad** ek aracıyla açın. **Leafpad** dahilinde Windows'tan bildiğiniz ve metinleri hızlı bir şekilde düzenleyebileceğiniz kısa yollar mevcuttur (STRG+C, STRG+V,...).



ALT+TAB tuş kombinasyonu ile her an TNC yüzeyine geri dönebilir ve metin dosyasını açık bırakabilirsiniz. Alternatif olarak fare ile görev çubuğundaki ilgili sembole tıklayarak TNC yüzeyine geçebilirsiniz.

Leafpad ögesini açmak için aşağıdakileri uygulayın:

- Tuş takımında fareyle HEIDENHAIN simgesi **Menü** ögesini seçin
- Aşağıya çekme menüsünde **Araçlar** ve **Leafpad** menü noktalarını seçin

Leafpad'i sonlandırmak için aşağıdakileri uygulayın:

- Fare ile **Dosya** menü ögesini seçin
- **Sonlandır** menü ögesini seçin: TNC dosya yönetimine geri döner

Video dosyalarını göster



Bu fonksiyon, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve uyarlanmalıdır.
Makine el kitabını dikkate alın!

Video dosyalarını doğrudan TNC'de açmak için aşağıdaki adımları uygulayın:

PGM
MGT

- Dosya yönetimini açın
- Video dosyasının kaydedildiği dizini seçin
- Açık renkli alanı video dosyasına hareket ettirin
- ENT tuşuna basın: TNC, video dosyasını kendine has bir uygulamada açar

ENT

Grafik dosyalarını göster

Dosya uzantısı bmp, gif, jpg veya png olan grafik dosyalarını doğrudan TNC'de açmak ve düzenlemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

PGM
MGT

- Dosya yönetimini açın
- Grafik dosyasının kaydedildiği dizini seçin
- Açık renkli alanı grafik dosyasına hareket ettirin
- ENT tuşuna basın: TNC, grafik dosyasını ek araç **ristretto** ile kendine has bir uygulamada açar

ENT



ALT+TAB tuş kombinasyonu ile her an TNC yüzeyine geri dönebilir ve grafik dosyasını açık bırakabilirsiniz. Alternatif olarak fare ile görev çubuğundaki ilgili sembole tıklayarak TNC yüzeyine geçebilirsiniz.



ristretto öğesinin kullanımına dair ayrıntılı bilgiyi Yardım bölümünde bulabilirsiniz.



ristretto öğesini sonlandırmak için aşağıdakileri uygulayın:

- Fare ile **Dosya** menü öğesini seçin
- **Sonlandır** menü öğesini seçin: TNC dosya yönetimine geri döner

Fare kullanmıyorsanız **ristretto** ek aracını aşağıdaki gibi kapatın:



- Yazılım tuşunun üst karakter tuşuna basın: **ristretto** ek aracı **Dosya** aşağı çekme menüsünü açar



- **Sonlandır** öğesini seçin ve **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC, dosya yönetimine geri döner

ENT

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

Harici bir veri taşıyıcısına/taşıyıcısından veri aktarma



Verileri harici veri taşıyıcısına aktarmadan önce, veri arayüzünü kurmanız gerekir (bkz. "Veri arayüzleri kurma", sayfa 510).

Verileri seri arayüz üzerinden alırsanız daha sonra kullanılan, tekrarlanan aktarım uygulamaları ile giderebileceğiniz, veri aktarım yazılımına bağlı problemler oluşabilir.

PGM
MGT

- Dosya yönetimini açın



- Veri aktarımı için bölünmüş ekranı seçin: **PENCERE** yazılım tuşuna basın.

Açık renkli alanı, aktarmak istediğiniz dosyaya taşımak için ok tuşlarını kullanın:



- Açık renkli alan bir pencerede yukarı ve aşağı hareket eder



- Açık renkli alan sağ pencereden sol pencereye ve tersi yönde hareket eder



Eğer TNC'den harici veri taşıyıcısına kopyalamak isterseniz, sol penceredeki açık renkli alanı aktarılan dosyaya taşıyın.

Eğer harici veri taşıyıcısından TNC'ye kopyalamak isterseniz, sağ penceredeki açık renkli alanı aktarılan dosyaya taşıyın.

GÖSTER.
AĞAÇI

- Başka bir sürücü veya dizin seçin: **AĞAÇ GÖSTER** yazılım tuşuna basın

GÖSTER.
DOSYALAR

- İstenen dizini ok tuşlarıyla seçin
- İstenen dosyayı seçin: **DOSYALARI GÖSTER** yazılım tuşuna basın

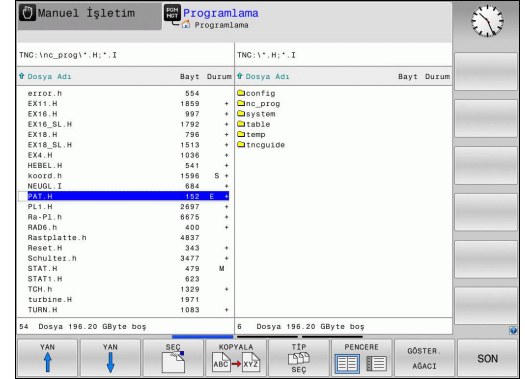
KOPYALA
ABC → XYZ

- İstenen dosyayı ok tuşlarıyla seçin
- Tekil dosyayı aktarın: **KOPYALA** yazılım tuşuna basın

- **OK** yazılım tuşu veya **ENT** tuşu ile onaylayın. TNC, kopyalama aşaması hakkında bilgi veren durum penceresini ekrana getirir veya



- Veri aktarımını sonlandırın: **PENCERE** yazılım tuşuna basın. TNC, dosya yönetimi için standart pencereyi tekrar gösterir



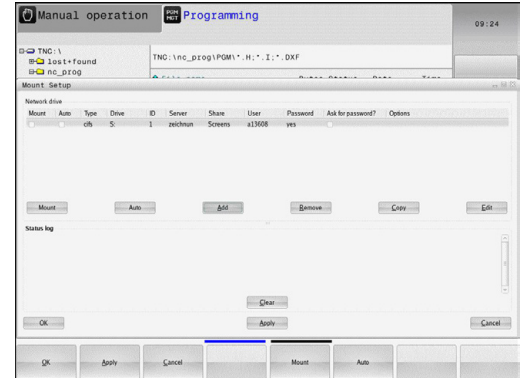
Ağda TNC



Ethernet kartını ağınıza bağlamak için bkz. "Ethernet arayüzü ", sayfa 516.

TNC, ağ işletimi sırasındaki hata mesajlarının protokolünü hazırlar bkz. "Ethernet arayüzü ", sayfa 516.

TNC bir ağa bağlıysa sol dizin penceresinde ek sürücüler kullanımınıza sunulur (bakınız resim). Önceden tanımlanmış tüm fonksiyonlar (sürücü seçin, dosyaları kopyalayın) erişim hakkınız izin verdiği sürece sadece ağ sürücülerini için geçerlidir.



Ağ sürücüsünü sökün ve çözün

PGM
MGT

- Dosya yönetimini seçin: **PGM MGT** tuşuna basın, gerekirse **PENCERE** yazılım tuşuyla bölünmüş ekranı, sağ üst resimde gösterilen şekilde seçin

Ağ

- Ağ ayarlarını seçin: **AĞ** yazılım tuşuna (ikinci yazılım tuşu çubuğu) basın.
- Ağ sürücülerini yönetin: **AĞ BAĞLANTISI TANIMLA** yazılım tuşuna basın. TNC, sağ pencerede erişim sağlayabileceğiniz olası ağ sürücülerini gösterir. Aşağıda tanımlanan yazılım tuşları ile her sürücü için bağlantıları belirleyin

Fonksiyon

Yazılım tuşu

Ağ bağlantısı oluşturma; bağlantı etkin durumdaysa TNC **Bağlama** sütununu işaretler.

Bağlan

Ağ sürücüsünü sonlandırın

Ayr

TNC'yi açarken ağ bağlantısını otomatik oluşturun. Bağlantı otomatik olarak oluşturulduğunda TNC, **Oto** sütununu işaretler

Otom.

Yeni ağ bağlantısı oluşturun

Ekle

Mevcut ağ bağlantısını sil

Çıkar

Ağ bağlantısını kopyala

Kopyala

Ağ bağlantısını düzenlemek

İşleme

Durum penceresini sil

Boşalt

Programlama: Temel bilgiler, dosya yönetimi

3.4 Dosya yönetimi ile çalışma

TNC'de USB aygıtları



Dikkat, veri kaybı yaşanabilir!

USB arayüzünü sadece aktarma ve yedekleme için kullanın, programların düzenlenmesi ve işlenmesi için kullanmayın.

Verileri USB cihazları üzerinden kolayca kaydedebilir veya TNC'de çalıştırabilirsiniz. TNC alttaki USB blok cihazlarını destekler:

- FAT/VFAT dosya sistemli disket sürücüler
- FAT/VFAT dosya sistemli hafıza kartları
- FAT/VFAT dosya sistemli sabit diskler
- Joliet (ISO9660) dosya sistemli CD-ROM sürücüleri

TNC, bu tür USB cihazlarını takma sırasında otomatik tanır.

TNC, diğer dosya sistemleri olan (örn. NTFS) USB cihazlarını desteklemez. TNC, bu durumda takma işlemi sırasında **USB hata mesajı verir: TNC cihazı desteklemez.**



Bir USB veri ortamının bağlanması sırasında hata mesajı alırsanız SELinux güvenlik yazılımındaki ayarları kontrol edin. ("SELinux güvenlik yazılımı", sayfa 79)

Eğer bir USB hubı taksanız bile TNC **USB: TNC, cihazı desteklemiyor** hata mesajı verir. Bu durumda mesajı CE tuşu ile onaylayın.

Prensip olarak tüm USB cihazları üstte belirtilen dosya sistemleri ile TNC'ye bağlanabilir olmalıdır. Bazı durumlarda bir USB cihazının kumanda tarafından doğru biçimde algılanmaması söz konusu olabilir. Bu durumlarda başka bir USB cihazı kullanın.

Dosya yönetiminde USB cihazlarını dizin ağacında özel sürücü olarak görürsünüz, böylece önceki bölümlerde tanımlanan fonksiyonlar dosya yönetimi için kullanılabilir.



Makine üreticisi, USB cihazları için kesin isimler verebilir. Makine El Kitabı'na dikkat edin!

USB cihazını çıkarın

Bir USB cihazını çıkarmak için temel olarak aşağıdakileri uygulamanız gerekir:

-  ► Dosya yönetimini seçin: **PGM MGT** tuşuna basın
-  ► Ok tuşuyla sol pencereyi seçin
-  ► Bir ok tuşuyla çıkarılacak USB cihazını seçin
-  ► Yazılım tuşu çubuğuna geçin
-  ► Ek fonksiyonları seçin
-  ► Yazılım tuşu çubuğuna geçin
-  ► USB cihazını kaldırma fonksiyonunu seçin: TNC, USB cihazlarını izin ağacından kaldırır ve **USB cihazı şimdi kaldırılabilir** mesajını verir.
- USB cihazını çıkarın
-  ► Dosya yönetimini sonlandırın

Aşağıdaki yazılım tuşunu onaylayarak tam tersi bir işlemle, önceden çıkarılmış bir USB cihazını tekrar bağlayabilirsiniz:

-  ► USB cihazı tekrar takılması fonksiyonunu seçin

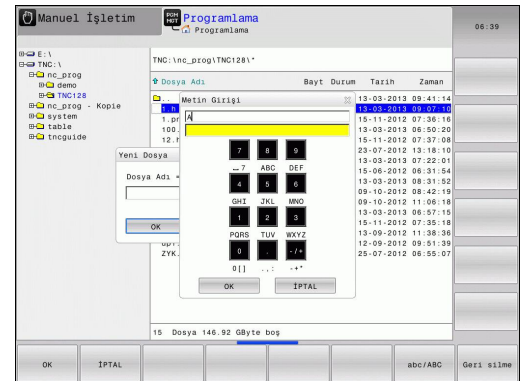
4

**Programlama:
Programlama
yardımları**

4.1 Ekran klavyesi

4.1 Ekran klavyesi

TNC 320 ürününün kompakt sürümünü (alfa klavyesi içermeyen) kullanıyorsanız harfleri ve özel karakterleri ekran klavyesiyle veya USB bağlantısı üzerinden bağlanmış bir PC klavyesiyle girebilirsiniz.



Metni ekran klavyesiyle girme

- ▶ Örn. program adı ya da dizin adı için ekran tuşlarıyla bir harf girmek istediğinizde **GOTO** tuşuna basın
- ▶ TNC, ilgili harf tanımlamasını içeren TNC sayı giriş alanını gösteren bir pencere açar
- ▶ İlgili tuşa birçok defa basarak imleci istediğiniz karakter üzerine hareket ettirebilirsiniz
- ▶ Bir sonraki karakteri girmeden önce TNC'nin seçili karakteri giriş alanına devralmasını bekleyin
- ▶ **OK** yazılım tuşuyla metni açılan diyalog alanında devralın

ABC/ABC yazılım tuşuyla büyük/ küçük yazım arasında tercih yapabilirsiniz. Makine üreticiniz ek özel karakterler tanımlamışsa bunları **ÖZEL KARAKTER** yazılım tuşu üzerinden çağırabilir ve ekleyebilirsiniz. Tek tek karakterleri silmek için **BACKSPACE** yazılım tuşunu kullanabilirsiniz.

4.2 Yorum ekleme

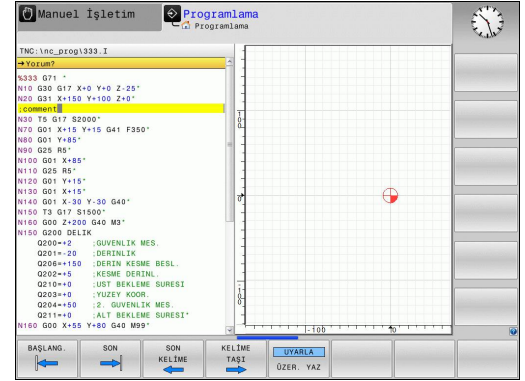
Uygulama

Bir çalışma programında, program adımlarını açıklamak ve uyarı yapmak için yorum ekleyebilirsiniz.



TNC, **lineBreak** makine parametresine bağlı olarak, ekranda tam olarak görüntülenemeyen yorumları birden fazla satırda gösterir veya ekranda >> işareti görüntülenir.

Bir yorum tümcesinde son karakter yaklaşık işareti olmamalıdır (~).



Ayrı bir tümce ile yorum girmek

- ▶ Arkasına yorum eklemek istediğini tümceyi seçin
- ▶ Programlama diyalogunu alfa klavyede ; tuşu (noktalı virgül) ile açın
- ▶ Yorumu girin ve tümceyi **END** tuşu ile kapatın

Programlama: Programlama yardımları

4.2 Yorum ekleme

Yorum değiştirme fonksiyonları

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Yorumun başlangıcına atlama
	Yorumun sonuna atlama
	Bir kelime başlangıcına atlama. Kelimeler bir boşluk ile ayrılır
	Bir kelimenin sonuna atlama. Kelimeler bir boşluk ile ayrılır
	Ekleme modu ile üzerine yazma modu arasında geçiş

4.3 NC programlarının gösterimi

Söz diziminin öne çıkarılması

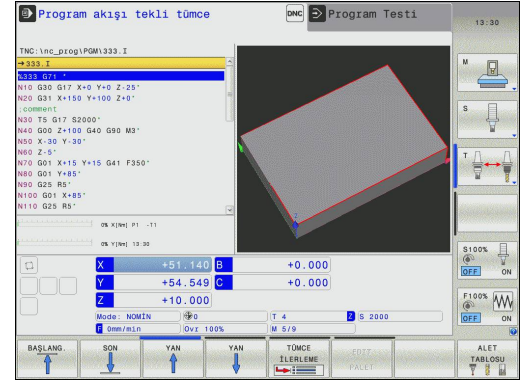
TNC, söz dizimi elemanlarını anlamlarına göre farklı renklerle ekrana getirir. Renkli vurgular sayesinde programlar daha rahat okunur ve daha düzenli olur.

Söz dizimi elemanlarının renkli olarak vurgulanması

Kullanım	Renk
Standart renk	Siyah
Açıklamaların gösterilmesi	Yeşil
Sayı değerlerinin gösterilmesi	Mavi
Tümce no	Lila

Kaydırma çubuğu

Program penceresinin sağ köşesinde bulunan kaydırma çubuğu ile ekran içeriğini fare yardımıyla kaydırabilirsiniz. Ayrıca kaydırma çubuğun ebadı ve konumu, program uzunluğu ve imleç konumu hakkında bilgi verir.



Programlama: Programlama yardımları

4.4 Programların düzenlenmesi

4.4 Programların düzenlenmesi

Tanımlama, kullanım imkanı

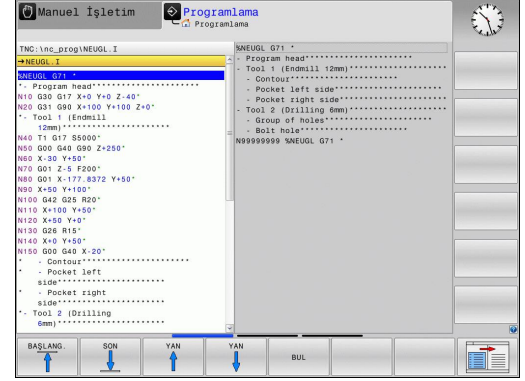
TNC size, çalışma programını düzenleme tümceleriyle yorumlama imkanı verir. Düzenleme tümceleri, aşağıdaki program satırları için yorumlar veya başlıklar olarak anlaşılan kısa metinlerdir (maks. 252 karakter).

Uzun ve karmaşık programlar, yararlı düzenleme tümceleri ile genel bakış sağlanır ve daha anlaşılır şekilde oluşturulabilir.

Bu işlem, programda daha sonra yapılan değişiklikleri kolaylaştırır. Ayırma tümcelerini çalışma programında istediğiniz bir yere ekleyebilirsiniz.

Ayırma tümcelerini ilaveten ayrı bir pencerede gösterebilirsiniz. Bunun için uygun ekran taksimini kullanın.

Eklenen düzenleme noktaları TNC tarafından ayrı bir dosyada yönetilir (Sonu .SEC.DEF). Böylece düzenleme penceresindeki yönlendirme hızı artar.



Düzenleme penceresini gösterin/aktif pencereyi değiştirin

-  ▶ Düzenleme penceresini gösterin: **PROGRAM + DÜZENL.** ekran taksimini seçin
-  ▶ Aktif pencereyi değiştirin: **PENCERE DEĞİŞİMİ** yazılım tuşuna basın

Düzenleme tümcesini program penceresine ekleyin

- ▶ Arkasına düzenleme tümcesi eklemek istediğiniz tümceyi seçin

-  ▶ **SPEC FCT** tuşunu basın
-  ▶ **PROGRAMLAMA YARDIMI** yazılım tuşuna basın
-  ▶ **DÜZENLEME EKLEME** yazılım tuşuna veya harici ASCII klavyesindeki * tuşuna basın
-  ▶ Düzenleme metnini girin
- ▶ Gerekirse yazılım tuşu ile düzenleme derinliğini değiştirin

Düzenleme penceresindeki tümceleri seçin

Düzenleme penceresinde tümceden tümceye atlarsanız, TNC tümce göstergesini program penceresinde uygular. Küçük adımlarla büyük program bölümlerine geçebilirsiniz.

4.5 Hesap makinesi

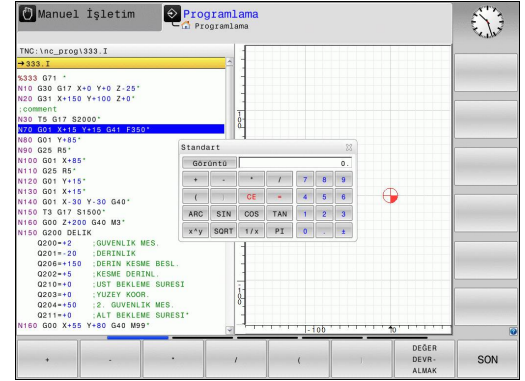
Kullanım

TNC bir hesap makinesi üzerinden en önemli matematik fonksiyonlarını ekler.

- **CALC** tuşu ile hesap makinesini ekrana getirme veya kapatma
- Hesaplama fonksiyonlarını seçin: Kısa yolu yazılım tuşu vasıtasıyla veya harici bir Alfa klavyesiyle girin.

Hesaplama fonksiyonu Kısa komut (yazılım tuşu)

Toplama	+
Çıkarma	-
Çarpma	*
Bölme	/
Parantez hesaplama	()
Arc Cosinus	ARC
Sinüs	SIN
Kosinüs	COS
Tanjant	TAN
Değer kuvvetlerini almak	X^Y
Kare kökünü alma	SQRT
Tersine fonksiyon	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Değeri ara belleğe ekleyin	M+
Ara bellek değeri	MS
Ara belleği çağırın	MR
Ara belleği silin	MC
Doğal logaritma	LN
Logaritma	LOG
Üstel fonksiyon	e^x
Cebirsel işareti kontrol et	SGN
Mutlak değer oluşturun	ABS



Programlama: Programlama yardımları

4.5 Hesap makinesi

Hesaplama fonksiyonu	Kısa komut (yazılım tuşu)
Virgül sonrası haneleri kesin	DAH
Virgül öncesi haneleri kesin	FRAC
Modül değer	MOD
Görünüm seç	Görünüm
Değeri sil	CE
Ölçüm birimi	MM ya da İNÇ
Açı değerini radyan ölçümde gösterin (Standart: Derece cinsinde açı değeri)	RAD
Sayı değerinin gösterilme türünü seçin	DEC (ondalık) ya da HEX (onaltılık)

Hesaplanan değeri programa alma

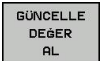
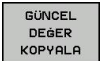
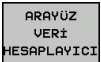
- Ok tuşları ile hesaplanan değerin alınması gereken kelimeyi seçme
- **CALC** tuşu ile hesap makinesini ekrana getirin ve istediğiniz hesaplamayı yapın
- "Gerçek pozisyonu kabul et" veya **DEĞER DEVRALMAK** tuşuna basın: TNC, hesaplanan değeri aktif giriş alanına alır ve hesap makinesini kapatır



Bir hesap makinesindeki bir programdaki değerleri de devralabilirsiniz. **GEÇERLİ DEĞERİ AL** yazılım tuşuna veya **GOTO** tuşuna basarsanız TNC, etkin girdi alanının değerini hesap makinesine alır.

Hesap makinesi, işletim türünün değişmesinden sonra da etkin kalır. Hesap makinesini kapatmak için **END** yazılım tuşuna basın.

Hesap makinesinin fonksiyonları

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	İlgili eksen pozisyonunun değerini hesap makinesinde nominal değer veya referans değeri olarak kabul edin
	Etkin girdi alanındaki sayısal değeri hesap makinesine alın
	Hesap makinesindeki sayısal değeri etkin girdi alanına alın
	Hesap makinesindeki sayısal değeri kopyalayın
	Kopyalanan sayısal değeri hesap makinesine ekleyin
	Kesim verileri işlemcisini açın
	Hesap makinesini ortaya konumlandırma



Hesap makinesini klavyenizin ok tuşlarıyla da kaydırabilirsiniz. Bir fare bağladıysanız hesap makinesini fareyle de pozisyonlayabilirsiniz.

4.6 Kesim verileri işlemcisi

4.6 Kesim verileri işlemcisi

Uygulama

Kesim verileri işlemcisiyle bir işleme süreci için S mil devri ve beslemeyi hesaplayabilirsiniz. Hesaplanan değerleri ardından NC programında açık bir besleme veya devir sayısı diyaloguna aktarabilirsiniz.

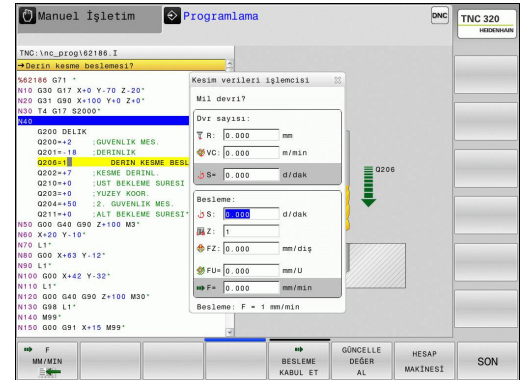
Kesim verileri işlemcisini açmak için **KESİM VERİLERİ İŞLEMCİSİNE** basın. TNC, şu durumlarda yazılım tuşunu gösterir:

- Hesap makinesini açtığınızda (CALC tuşu)
- devir sayısı girdisi için T tümcesini diyalog alanında açtığınızda
- diyalog alanını besleme girişi için hareket tümcelerinde veya döngülerde açtığınızda
- manuel işletimde bir besleme girdiğinizde (F yazılım tuşu)
- manuel işletimde bir mil devri girdiğinizde (S yazılım tuşu)

Devir sayısı veya besleme hesapladığınıza bağlı olarak, kesim verileri işlemcisi farklı girdi alanlarıyla gösterilir:

Devir sayısı hesaplama penceresi:

Seri kodu	Anlamı
R:	Alet yarıçapı (mm)
VC:	Kesme hızı (m/dak)
S=	Mil devir sayısı sonucu (dev/dak)



Besleme hesaplama penceresi:

Seri kodu	Anlamı
S:	Mil devri sayısı (dev/dak)
Z:	Aletteki dişlerin sayısı (n)
FZ:	Diş başına besleme (mm/diş)
FU:	Devir başına besleme (mm/dev)
F=	Besleme hesaplama sonucu (mm/dak)



Beslemeyi T tümcesinde de hesaplayabilirsiniz ve aşağıdaki hareket tümcelerine ve döngülere otomatikman alabilirsiniz. Bunun için hareket tümceleri veya döngülerde besleme girdisi sırasında F AUTO yazılım tuşunu seçin. TNC, T tümcesinde tanımlanan beslemeyi seçer. Beslemeyi sonradan değiştirmeniz gerekirse yapmanız gereken besleme değerini sadece T tümcesine uyumlu hale getirmektir.

Kesim verileri işlemcisindeki fonksiyonlar:

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Kesim verileri işlemcisi formundaki devir sayısını, açılmış bir diyalog alanına aktarın
	Kesim verileri işlemcisi formundaki beslemeyi, açılmış bir diyalog alanına aktarın
	Kesim verileri işlemcisi formundaki kesim hızını açılmış bir diyalog alanına aktarın
	Kesim verileri işlemcisi formundaki diş başına beslemeyi, açılmış bir diyalog alanına aktarın
	Kesim verileri işlemcisi formundaki devir başına beslemeyi, açılmış bir diyalog alanına aktarın
	Alet yarıçapını kesim verileri işlemcisi formuna aktarın
	Açılmış diyalog alanından devir sayısını kesim verileri işlemcisi formuna aktarın
	Açılmış diyalog alanından beslemeyi kesim verileri işlemcisi formuna aktarın

Programlama: Programlama yardımları

4.6 Kesim verileri işlemcisi

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Açılmış diyalog alanından devir başına beslemeyi kesim verileri işlemcisi formuna aktarın
	Açılmış diyalog alanından dış başına beslemeyi kesim verileri işlemcisi formuna aktarın
	Açılmış diyalog alanından değeri kesim verileri işlemcisi formuna aktarın
	Hesap makinesine geçin
	Kesim verileri işlemcisini ok işareti yönüne kaydırın
	Kesim verileri işlemcisini ortaya konumlandırın
	İnç değerlerini kesim verileri işlemcisinde kullanın
	Kesim verileri işlemcisini sonlandırın

4.7 Programlama grafiği

Programlama grafiğini uygula / uygulama

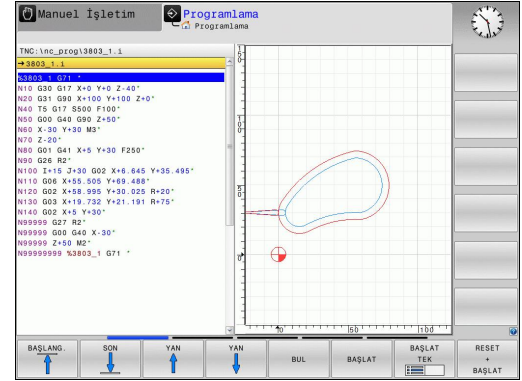
Bir program oluştururken, TNC, programlanan konturu bir 2D çizgisel grafikte gösterebilir.

- Bölünmüş ekran için programı sola ve grafiği sağa taşıyarak değiştirin: Ekran geçiş tuşuna ve **PROGRAM + GRAFİK** yazılım tuşuna basın



- **OTOM. İŞARET** yazılım tuşunu **AÇIK** konuma getirin. Program satırlarını girerken, TNC programlanan her hat hareketini grafik penceresinin sağ tarafında gösterir

TNC'nin grafiği birlikte uygulamaması gerekiyorsa **OTOM. İŞARET** yazılım tuşunu **KAPALI** konumuna getirin.



OTOM ÇİZİMAÇIK konumundaysa kumanda, 2D çizgisel grafik oluşturma sırasında aşağıdakileri dikkate almaz:

- Program bölümünün tekrarları
- Atlama talimatları
- Örn. M2 veya M30 gibi M fonksiyonları
- Döngü çağrıları

Otomatik çizimi sadece kontur programlama sırasında kullanın.

Programlama: Programlama yardımları

4.7 Programlama grafiği

Mevcut program için program grafiği oluşturun

- Ok tuşlarıyla tümceyi, grafik oluşturulana kadar seçin ve **GOTO** seçeneğine basın ve istediğiniz tümce numarasını doğrudan girin



- Grafik oluşturun: **RESET + BAŞLAT** yazılım tuşuna basın

Diğer fonksiyonlar:

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Programlama grafiğini tam olarak oluşturun
	Programlama grafiğini tümce olarak oluşturun
	Programlama grafiğini komple oluşturun veya RESET + BAŞLAT işlemini tamamlayın
	Programlama grafiğini durdurun. Bu yazılım tuşu sadece TNC bir programlama grafiği oluştururken ekrana gelir
	Üstten görünümün seçilmesi
	Önden görünümün seçilmesi
	Yandan görünümün seçilmesi

Tümce numarasını göster ve gizle



- Yazılım tuşu çubuğuna geçiş yapın



- Tümce numaralarının gösterilmesi: **SET NO GÖSTER GİZLE** yazılım tuşunu **GÖSTER** konumuna getirin
- Tümce numaralarının gizlenmesi: **SET NO GÖSTER GİZLE** yazılım tuşunu **GİZLE** konumuna getirin

Grafik silme



- Yazılım tuşu çubuğuna geçiş yapın



- Grafik silme: **GRAFİK SİL** yazılım tuşuna basın

Parmaklık çizgilerini ekrana getirme



- Yazılım tuşu çubuğuna geçiş yapın



- Parmaklık çizgilerini ekrana getirin: **PARMAKLİK ÇİZGİLERİNİ GÖSTER** yazılım tuşuna basın

Programlama: Programlama yardımları

4.7 Programlama grafiği

Kesit büyütme veya küçültme

Bir grafik görünümünü kendiniz de belirleyebilirsiniz.

- Yazılım tuşu çubuğuna geçiş yapın (ikinci çubuk, bkz. resim)

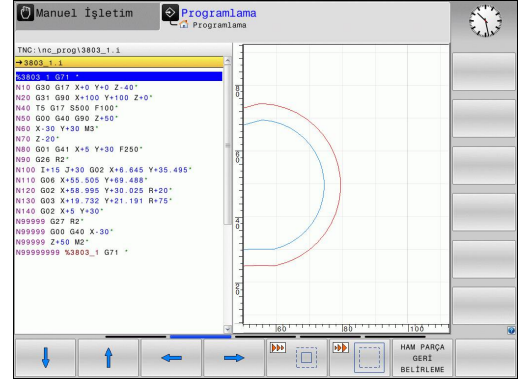
Böylece aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulur:

Yazılım tuşu	Fonksiyon
 	Bölümü kaydırmak için ilgili yazılım tuşuna basın
 	
	Bölümü küçültmek için yazılım tuşuna basın
	Bölümü büyütme için yazılım tuşuna basın

HAM PARÇAYI SIFIRLA yazılım tuşu ile ilk baştaki kesiti tekrar oluşturun.

Grafik gösterimini fareyle de değiştirebilirsiniz. Aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulur:

- Oluşturulan modeli kaydırmak için: Farenin orta tuşunu veya fare tekerleğini basılı tutun ve fareyi hareket ettirin. Aynı zamanda Shift tuşuna basarsanız modeli sadece yatay veya dikey olarak kaydırabilirsiniz.
- Belli bir alanı büyütme için: Sol fare tuşunu basılı tutarak alanı seçin. Sol fare tuşunu bıraktıktan sonra TNC bu görünümü büyütür.
- Belli bir alanı hızlı bir şekilde büyütme veya küçültme için: Fare tekerini öne veya arkaya çevirin.



4.8 Hata mesajları

Hatayı göster

TNC hatayı şuralarda gösterir:

- yanlış girişlerde
- programdaki mantıklı hatalarda
- uygulanmayan kontur elemanlarında
- kurallara uygun olmayan tarama sistemi kullanımları

Meydana gelen bir hata, baş satırda kırmızı yazıyla gösterilir. Bu esnada uzun ve çok satırlı hata mesajları kısaltılarak gösterilir. Mevcut tüm hatalarla ilgili eksiksiz bilgilere hata penceresinden ulaşabilirsiniz.

İstisnai olarak "Veri işleminde hata" meydana geldiğinde TNC, otomatik olarak hata penceresini açar. Bu türden bir hatayı siz gideremezsiniz. Sistemi sonlandırın ve TNC'yi yeniden başlatın.

Baş satırdaki hata mesajı silinene kadar ya da daha önemli bir hata mesajı ile değiştirilene kadar gösterilir.

Bir program tümcesindeki numarayı içeren bir hata mesajı, bu tümce veya önceden girilen bir tümce nedeniyle oluşur.

Hata penceresini açın

ERR

- **ERR** tuşuna basın. TNC hata penceresini açar ve mevcut bütün hata mesajlarını tam olarak gösterir.

Hata penceresini kapat

SON

- **SON** yazılım tuşuna basın ya da

ERR

- **ERR** tuşuna basın. TNC hata penceresini kapatır.

Programlama: Programlama yardımları

4.8 Hata mesajları

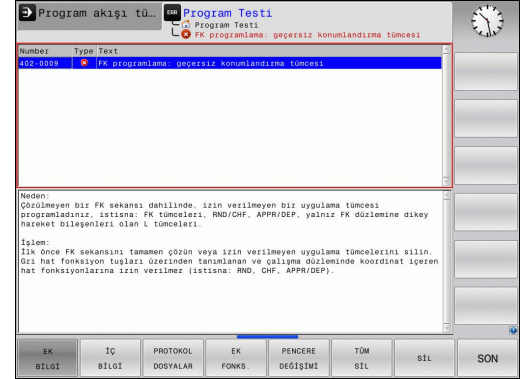
Detaylı hata mesajları

TNC, hatanın olası nedenlerini gösterir ve muhtemel hata giderme yöntemlerini açıklar:

- Hata penceresini açın



- Hata nedeni ve hata gidermeye ilişkin bilgiler: Açık renkli alanı, hata mesajı üzerine konumlandırın ve **EK BİLGİ** yazılım tuşuna basın. TNC, hata nedeni ve hata gidermeye ilişkin bilgiler içeren bir pencere açar
- Bilgi ekranından çıkın: **EK BİLGİ** yazılım tuşuna tekrar basın



DAHİLİ BİLGİ yazılım tuşu

DAHİLİ BİLGİ yazılım tuşu, sadece servis durumunda geçerli olan hata mesajı hakkında bilgi aktarır.

- Hata penceresini açın.



- Hata mesajı hakkında ayrıntılı bilgi: Açık renkli alanı, hata mesajı üzerine konumlandırın ve **DAHİLİ BİLGİ** yazılım tuşuna basın. TNC, hatayla ilgili dahili bilgi içeren bir pencere açar
- Detaylardan çıkma **DAHİLİ BİLGİ** yazılım tuşuna tekrar basın.

Hatayı sil

Hatayı, hata penceresinin dışından silme:

CE

- Baş satırda gösterilen hatayı/uyarayı sil: CE tuşuna basın



Bazı işletim türlerinde (örneğin: Editor), başka fonksiyonlar için işlevlendirildiğinden dolayı CE tuşunu hata silmek için kullanamazsınız.

Hatayı sil

- Hata penceresini açın

SİL

- Tek tek hata sil: Açık renkli alanı, hata mesajı üzerine konumlandırın ve **SİL** yazılım tuşuna basın.

TÜM SİL

- Bütün hataları sil: **HEPSİNİ SİL** yazılım tuşuna basın.



Bir hatanın nedeni ortadan kaldırılmadıysa, bu hata silinemez. Bu durumda hata mesajı kalır.

Hata protokolü

TNC, meydana gelen hataları ve önemli olayları (örn. sistem başlatma) bir hata protokolünde kaydeder. Hata protokolünün kapasitesi sınırlıdır. Hata protokolü dolarsa TNC ikinci bir dosya kullanır. Bu da dolu ise birinci hata protokolü silinir ve yeniden yazılır vs. Gerekirse geçmişine bakmak için **GÜNCEL DOSYA**'dan **ÖNCEKİ DOSYA**'ya geçiş yapın.

- Hata penceresini açın.

PROTOKOL
DOSYALARI

- **PROTOKOL DOSYALARI** yazılım tuşuna basın.

HATA
PROTOKOL

- Hata protokolünü açın: **HATA PROTOKOL** yazılım tuşuna basın.

ÖNCEKİ
DOSYA

- Gerekirse önceki log dosyasını ayarlayın: **ÖNCEKİ DOSYA** yazılım tuşuna basın.

GÜNCEL
DOSYA

- Gerekirse güncel log dosyasını ayarlayın: **GÜNCEL DOSYA** yazılım tuşuna basın.

Hata log dosyasının en eski girişi dosyanın en başında – en yeni girişi dosyanın en sonunda durur.

Programlama: Programlama yardımları

4.8 Hata mesajları

Tuş protokolü

TNC, tuş girdilerini ve önemli olayları (örn. sistem başlatma) bir tuş protokolünde kaydeder. Tuş protokolünün kapasitesi sınırlıdır. Tuş protokolü dolu ise ikinci bir tuş protokolüne geçiş yapılır. Bu da dolu ise birinci tuş protokolü silinir ve yeniden yazılır vs. Gerekliyse girdi geçmişine bakmak için **GÜNCEL DOSYA**'dan **ÖNCEKİ DOSYA**'ya geçiş yapın.

	► PROTOKOL DOSYALARI yazılım tuşuna basın
	► Tuş protokolünü açın: TUŞ PROTOKOLÜ yazılım tuşuna basın
	► Gerekliyse önceki tuş dosyasını ayarlayın: ÖNCEKİ DOSYA yazılım tuşuna basın
	► Gerekliyse güncel tuş dosyasını ayarlayın: GÜNCEL DOSYA yazılım tuşuna basın

TNC, kullanım akışında basılan her kullanım alanı tuşunu bir tuş protokolüne kaydeder. En eski girişi dosyanın en başında – en yeni girişi dosyanın en sonunda durur.

Tuş ve yazılım tuşuna, protokolü görmek için genel bakış

Yazılım tuşu/ Fonksiyon tuşlar

	Tuş protokolü başlangıcına geçiş
	Tuş protokolü sonuna geçiş
	Güncel tuş protokolü
	Önceki tuş protokolü
	Satır ileri/geri
	
	Ana menüye geri dön

Uyarı metinleri

Örneğin izinsiz bir tuşa basma ya da geçerlilik alanının dışındaki bir değerin girilmesi gibi hatalı bir kullanımda TNC, sizi baş satırda (yeşil) bir uyarı metniyle bu hatalı kullanıma yönlendirir. TNC uyarı metnini geçerli bir sonraki girişte siler.

Servis dosyalarını kaydet

Gerekli durumda "TNC'nin güncel durumu"nu kaydedebilirsiniz ve teknik servise değerlendirmesi için sunabilirsiniz. Bu esnada bir servis dosyaları grubu kaydedilir (makinenin güncel durumu ve işlem hakkında bilgi veren hata ve tuş protokolleri ile başka dosyalar).

"Servis dosyalarını kaydet" fonksiyonunu aynı dosya adıyla birçok kez uyguladığınızda, önceki kayıtlı servis dosyaları grubunun üzerine yazılır. Bu nedenle fonksiyonu tekrar uyguladığınızda farklı bir dosya adı kullanın.

Servis dosyalarını kaydetme

- Hata penceresini açın.



- **PROTOKOL DOSYALARI** yazılım tuşuna basın.



- **SERVIS DOSYALARINI KAYDET** yazılım tuşuna basın: TNC bir açılır pencere açar, burada servis dosyası için bir isim girebilirsiniz.



- Servis dosyalarını kaydedin: **OK** yazılım tuşuna basın.

TNCguide yardım sistemini çağırın

Yazılım tuşu ile TNC yardım sistemini çağırabilirsiniz. Şu anda, yardım sistemi dahilinde **HELP** tuşuna basarak elde edeceğiniz hata açıklamasının aynısını elde edersiniz.



Eğer makine üreticiniz bir yardım sistemini kullanıma sunarsa, TNC ek **MAKİNE ÜRETİCİSİ** yazılım tuşunu ekrana getirir; bu tuşla söz konusu ayrı yardım sistemini çağırabilirsiniz. Burada yer alan hata mesajı ile ilgili diğer detaylı bilgileri bulabilirsiniz.



- **HEIDENHAIN** hata mesajları yardımını çağırın



- Eğer kullanıma sunulmuşsa, makineye özel hata mesajları yardımını çağırın

4.9 Bağlama duyarlı TNCguide yardım sistemi

4.9 Bağlama duyarlı TNCguide yardım sistemi

Uygulama



TNCguide'ı kullanmadan önce, yardım dosyalarını HEIDENHAIN ana sayfasından indirmelisiniz (bkz. "Güncel yardım dosyalarını indirme", sayfa 153).

Kontekst duyarlı yardım sistemi **TNCguide** HTML formatındaki kullanıcı dokümantasyonunu içerir. TNCguide'ın çağırılması **HELP** tuşu ile yapılır; burada TNC, kısmen duruma bağlı olarak ilgili bilgiyi doğrudan gösterir (bağlama duyarlı çağırma). Bir NC tümcesinde düzenleme yaparsanız ve HELP tuşuna bassanız da, normal durumda tam olarak dokümantasyonda ilgili fonksiyonun açıklandığı yere ulaşırsınız.



TNC prensip olarak, TNCguide'ı TNC'de ayarladığınız diyalog dilinde başlatmayı dener. Bu diyalog dilinin dosyaları TNC'de henüz kullanıma sunulmamışsa, TNC İngilizce versiyonu açar.

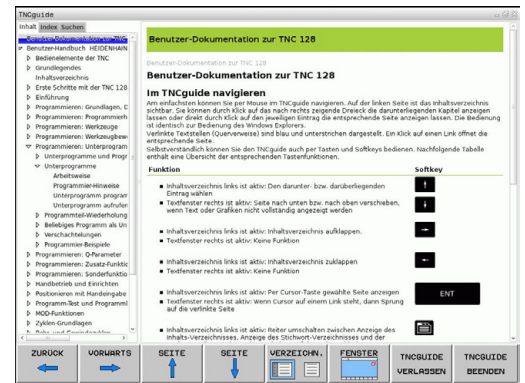
Aşağıdaki kullanıcı dokümantasyonu TNCguide'da kullanıma uygundur:

- Açık Metin Diyaloğu Kullanıcı El Kitabı (**BHBKlartext.chm**)
- DIN/ISO Kullanıcı El Kitabı (**BHBIso.chm**)
- Döngü programlaması kullanıcı el kitabı (**BHBtchprobe.chm**)
- Tüm NC hata mesajlarının listesi (**errors.chm**)

Ek olarak, mevcut chm dosyalarının birlikte gösterildiği **main.chm** kitap dosyası kullanıma sunulmuştur.



Seçime bağlı olarak makine üreticisi, **TNCguide**'da makineye özel belgeler sunabilir. Bu dokümanlar ayrı bir kitap olarak **main.chm** dosyasında ekrana gelir.



TNCguide ile yapılacak çalışmalar

TNCguide'ı çağırın

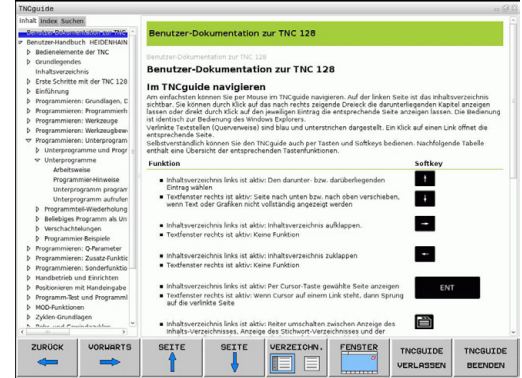
TNCguide'ı başlatmak için birçok imkan kullanıma sunulmuştur:

- ▶ Eğer TNC bir hata mesajı göstermiyorsa **HELP** tuşuna basın
- ▶ Ekranın sağ altında ekrana gelen yardım sembolünü tıkladıysanız yazılım tuşlarına fareyle tıklayın
- ▶ Dosya yönetimi üzerinden bir yardım dosyasını (CHM dosyası) açın. TNC, bu dosya TNC dahili bellekte kayıtlı olmasa da herhangi bir CHM dosyasını açabilir



Eğer bir veya daha fazla sayıda hata mesajı oluştuysa, TNC hata mesajıyla ilgili direkt yardımı ekrana getirir. **TNCguide'ı** başlatmak için tüm hata mesajlarını onaylamanız gerekir.

TNC, programlama yerine yardım sistemi çağırısı yaptığında, sistem dahilinde tanımlanmış standart işlemciyi başlatır.



Birçok yazılım tuşu kontekst duyarlı bir çağırma işlemi kullanıma sunar, bu işlemle ilgili yazılım tuşu için fonksiyon tanımını yapabilirsiniz. Bu fonksiyon sadece fare kullanımı üzerinden kullanıma sunulmuştur. Aşağıdaki işlemleri yapın:

- ▶ İsteddiğiniz yazılım tuşunun gösterildiği yazılım tuşu çubuğunu seçin
- ▶ TNC'nin doğrudan sağda yazılım tuşu çubuğu üzerinden gösterdiği yardım sembolüne fareyle tıklayın: Fare imleci soru işaretine dönüşür
- ▶ Soru işareti ile fonksiyonunu açıklamak istediğiniz yazılım tuşunu tıklayın: TNC, TNCguide'ı açar. Eğer sizin tarafınızdan seçilen yazılım tuşu için hiçbir giriş noktası yoksa, bu durumda TNC **main.chm** kitap dosyasını açar, bu dosyada, tam metin arama veya navigasyon ile istediğiniz açıklamayı manuel olarak aramanız gerekir

Bir NC tümcesini düzenlediğiniz esnada da bağlama duyarlı bir çağrı hazır bulunur:

- ▶ İstenen NC tümcesini seçin
- ▶ İstenen kelimeyi işaretleyin
- ▶ **HELP** tuşuna basın: TNC yardım sistemini başlatır ve etkin fonksiyon için açıklamayı gösterir (makine üreticiniz tarafından dahil edilen ilave fonksiyonlar ya da döngüler için geçerli değildir)

Programlama: Programlama yardımları

4.9 Bağlama duyarlı TNCguide yardım sistemi

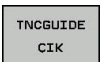
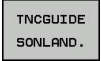
TNCguide'da yönlendirme

TNCguide'da yönlendirmeyi fare ile kolay şekilde yapabilirsiniz. Sol sayfada içerik dizini gösterilir. Sağda gösterilen üçgeni tıklayarak aşağıda yer alan bölümü gösterebilirsiniz veya ilgili girişi doğrudan tıklayarak ilgili sayfayı gösterebilirsiniz. Kullanım, Windows Explorer kullanımı ile aynıdır.

Linklendirilmiş yazı alanları (çapraz yönlendirme) mavi ve altı çizilidir. Bir linke tıklama ilgili sayfayı açar.

TNCguide'ı tuşlar ve yazılım tuşları ile kullanabilirsiniz. Aşağıdaki tablo ilgili tuş fonksiyonlarına genel bir bakış içerir.

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Soldaki içerik dizini aktif: Altında veya üstünde yer alan girişi seçme
	Sağdaki metin penceresi aktif: Metin veya grafikler tam olarak gösterilmiyorsa sayfayı aşağı veya yukarı doğru kaydırma
	- Soldaki içerik dizini etkindir: İçerik dizinini açın. - Sağdaki metin penceresi aktif: Fonksiyon yok
	- Soldaki içerik dizini aktif: İçerik dizinini kapatma - Sağdaki metin penceresi aktif: Fonksiyon yok
	- Soldaki içerik dizini aktif: İmleç tuşu ile seçilen sayfayı görüntüleme - Sağdaki metin penceresi aktif: Eğer imleç bir link üzerinde duruyorsa link verilen sayfaya geçiş
	- Soldaki içerik dizini etkindir: Seçenek, içerik dizini göstergesi, konu başlığı dizini göstergesi ve tam metin arama fonksiyonu ve sağ ekrana geçiş arasında geçişi sağlar - Sağdaki metin penceresi aktif: Soldaki pencereye geri gitme
	Soldaki içerik dizini aktif: Altında veya üstünde yer alan girişi seçme
	Sağdaki metin penceresi aktif: Sonraki linke geçiş
	En son gösterilen sayfayı seçin
	Eğer "en son gösterilen sayfayı seçin" fonksiyonunu kullandıysanız, ileri sayfalara gidin
	Bir sayfa geri gidin
	Bir sayfa ileri gidin

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	İçerik dizinini gösterin/gizleyin
	Tam ekran gösterimi ve azaltılmış gösterim arasında geçiş yapın. Azaltılmış gösterimde TNC arayüzünün bir bölümünü görürsünüz
	Odaklanma TNC kullanımına geçiş yapar, böylece siz açılmış olan TNCguide'da kumandayı kullanabilirsiniz. Eğer tam ekran gösterimi aktifse, TNC, odak değişiminden önce otomatik olarak pencere büyüklüğünü azaltır
	TNCguide sonlandır

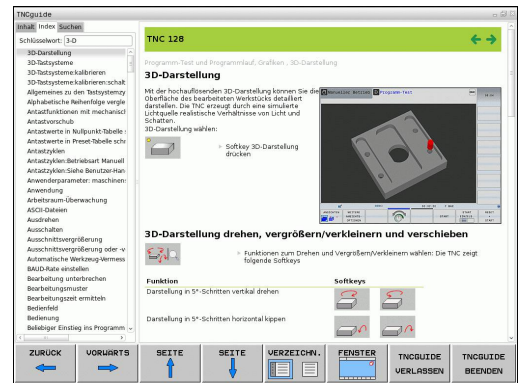
Konu başlığı dizini

En önemli konu başlıkları, konu başlığı dizininde (Index seçeneği) uygulanır ve fare tıklaması veya ok tuşlarının seçilmesi ile doğrudan seçilebilir.

Soldaki sayfa aktiftir.



- ▶ **İndeks** sekmesini seçin
- ▶ **Anahtar kelime** giriş alanını etkinleştirin
- ▶ Aranan kelimeyi girin, TNC girilen metne bağlı konu başlığı dizinini senkronize eder, böylece konu başlığını uygulanan listede daha hızlı bulabilirsiniz veya
- ▶ Ok tuşu ile istenen konu başlığını açık renkte arka plana yerleştirin
- ▶ **ENT** tuşu ile seçilen konu başlığı ile ilgili bilgileri gösterin



Programlama: Programlama yardımları

4.9 Bağlama duyarlı TNCguide yardım sistemi

Tam metin araması

Arama sekmesinde, belirli bir kelimeyi TNCguide'ın tamamınında arayabilirsiniz.

Soldaki sayfa aktiftir.



- ▶ **Arama** sekmesini seçin
- ▶ **Arama:** giriş alanını etkinleştirin
- ▶ Aranan kelimeyi girin, **ENT** tuşu ile onaylayın: TNC, bu kelimeyi içeren bulunan alanların tümünü listeler
- ▶ Ok tuşu ile istenen alanı, açık renkte arka plana yerleştirin
- ▶ **ENT** tuşuyla seçili bulunan alanı gösterin



Tam metin aramasını daima tek bir kelime ile yapabilirsiniz.

Sadece başlığa göre ara fonksiyonunu etkinleştirirseniz (fare tuşu veya seçme yoluyla işaretleyip, boşluk tuşuyla onaylayarak), TNC komple metni aramaz, aksine sadece tüm başlıkları arar.

Güncel yardım dosyalarını indirme

TNC yazılımına uygun olan yardım dosyalarını

www.heidenhain.de HEIDENHAIN ana sayfasındaki şu başlıklar altında bulabilirsiniz:

- ▶ Dokümantasyon ve bilgiler
- ▶ Kullanıcı dokümantasyonu
- ▶ TNCguide
- ▶ İstedığınız dili seçin
- ▶ TNC kumandaları
- ▶ Seri, örn. TNC 300
- ▶ İstenen NC yazılım numarası, örn.TNC 320 (77185x-01)
- ▶ **Çevrimiçi yardım (TNCguide)** tablosundan istediğiniz dil sürümünü seçin
- ▶ ZIP dosyasını indirin ve açın
- ▶ Açılmış CHM dosyalarını TNC'deki **TNC:\tncguide**de dizinine veya ilgili dil alt dizinine taşıyın (aşağıdaki tabloya bakın)



CHM dosyalarını TNCremo ile TNC'ye taşırsanız **Ekstralarmenü** öğesine **>Konfigürasyon >Mod >ikili formatta taşıma**.CHM uzantısını kaydetmeniz gerekir.

Programlama: Programlama yardımları

4.9 Bağlama duyarlı TNCguide yardım sistemi

Dil	TNC dizini
Almanca	TNC:\tncguide\de
İngilizce	TNC:\tncguide\en
Çekçe	TNC:\tncguide\cs
Fransızca	TNC:\tncguide\fr
İtalyanca	TNC:\tncguide\it
İspanyolca	TNC:\tncguide\es
Portekizce	TNC:\tncguide\pt
İsveççe	TNC:\tncguide\sv
Danca	TNC:\tncguide\da
Fince	TNC:\tncguide\fi
Felemenkçe	TNC:\tncguide\nl
Lehçe	TNC:\tncguide\pl
Macarca	TNC:\tncguide\hu
Rusça	TNC:\tncguide\ru
Çince (simplified)	TNC:\tncguide\zh
Çince (geleneksel)	TNC:\tncguide\zh-tw
Slovençe	TNC:\tncguide\sl
Norveççe	TNC:\tncguide\no
Slovakça	TNC:\tncguide\sk
Korece	TNC:\tncguide\kr
Türkçe	TNC:\tncguide\tr
Romence	TNC:\tncguide\ro

5

Programlama: Alet

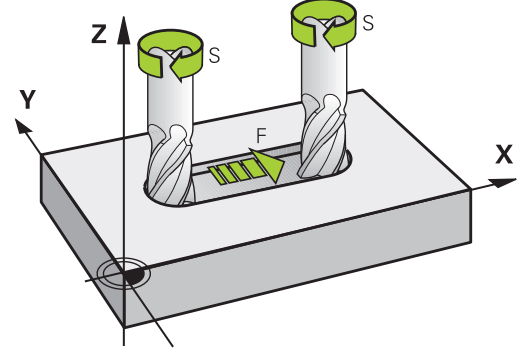
Programlama: Alet

5.1 Alet bazlı girişler

5.1 Alet bazlı girişler

Besleme F

F beslemesi, alet orta noktasının kendi hattında hareket ettiği hızdır. Maksimum besleme her makine eksenini için farklı olabilir ve makine parametresi ile belirlenmiştir.



Giriş

Beslemeyi T önermesinde (alet çağırma) ve her konumlama önermesinde girebilirsiniz (bkz. "Alet hareketleri DIN/ISO bünyesinde programlama", sayfa 94). Milimetre programlarında beslemeyi F mm/dak biriminde girin, inç programlarında çözünürlük nedeniyle 1/10 inç/dak olarak girin.

Hızlı hareket

Hızlı hareket için G00 girin.



Makinenin hızlı hareket etmesi için ilgili sayı değerini (örn. G01 F30000), programlayabilirsiniz. Bu hızlı hareket G00 öğesinin tersine sadece tümceye göre değil, aksine siz yeni bir besleme programlayana kadar etkiler.

Etki süresi

Bir sayı değeriyle programlanan besleme, tümcenin yeni bir beslemede programlanmasına kadar geçerlidir. G00 sadece programlandığı tümce için geçerlidir. G00 içeren tümceden sonra sayı değeriyle en son programlanan besleme geçerlidir.

Program akışı sırasındaki değişiklik

Program akışı sırasında beslemeyi, besleme için F potansiyometresiyle değiştirin.

S mil devri

S mil devrinin dakikadaki devir sayısını (dev/dak) bir T tümcesinde girin (Alet çağırma). Alternatif olarak, Vc kesit hızını, dakika başına metre olarak (m/dak) olarak tanımlayabilirsiniz.

Programlanan değişiklik

Çalışma programında mil devrini bir T tümcesi ile değiştirebilirsiniz, bunun için yeni mil devrini girin:

- S

 - ▶ Mil devrini programlama: Alfa klavyedeki S tuşuna basın
 - ▶ Yeni mil devrini girin

Program akışı sırasındaki değişiklik

Program akışı sırasında mil devrini, mil devri için S devir sayısı potansiyometresiyle değiştirin.

Programlama: Alet

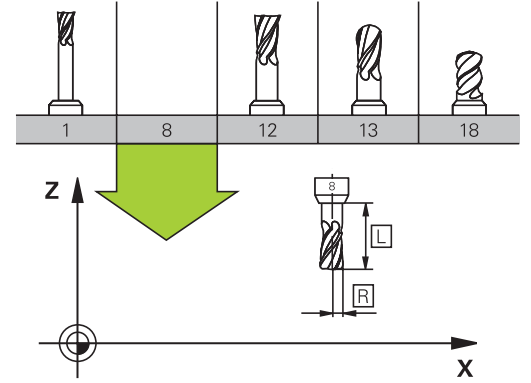
5.2 Alet verileri

5.2 Alet verileri

Alet düzeltme için önkoşul

Normal olarak hat hareketleri koordinatlarını, malzeme çiziminde ölçüldüğü gibi programlayın. TNC'nin alet orta noktasını hesaplaması, yani bir alet düzeltmesi uygulayabilmesi için belirlenen her aletin uzunluk ve yarıçapını girmeniz gerekir.

Alet verilerini ya **G99** fonksiyonuyla doğrudan programda ya da ayrı alet tablolarında girebilirsiniz. Alet verilerini tablolarda girerseniz diğer alete özel bilgiler kullanıma sunulur. Çalışma programı çalışıyorsa TNC, girilen tüm bilgileri dikkate alır.



Alet numarası, alet adı

Her alet 0 ila 32767 arasındaki bir numarayla tanımlanır. Alet tabloları ile çalışıyorsanız ek olarak alet adını girebilirsiniz. Alet adları maksimum 32 karakterden oluşabilir.

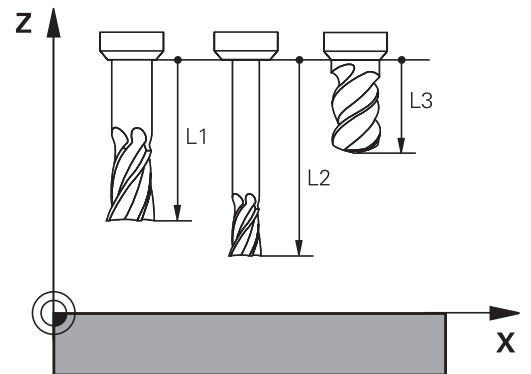


İzin verilen karakterler: # \$ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _
Yasak karakterler: <Boşluk> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^ ` a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z { | } ~

0 numaralı alet, sıfır aleti olarak belirlenmiştir; L=0 uzunluğunda ve R=0 yarıçapındadır. Alet tablosunda, T0 aletini aynı şekilde L=0 ve R=0 olarak tanımlayın.

L alet uzunluğu

L alet uzunluğunu, prensipte mutlak uzunluklar gibi, alet referans noktasını baz alarak girmeniz gerekir. TNC, birçok fonksiyon için birden çok eksen çalışmasıyla birlikte aletin tüm uzunluğunu kullanır.



Alet yarıçapı R

Alet yarıçapı R'yi direkt girin.

Uzunluk ve yarıçap için delta değerleri

Delta değerleri, aletlerin uzunluğu ve yarıçapı için sapmaları tanımlar.

Pozitif bir delta değeri bir üst ölçü için (**DL**, **DR**, **DR2**>0) yer alır. Üst ölçüye çalışma işleminde, üst ölçü değerini girmek için alet çağırma programlamayı **T** ile girin.

Negatif bir delta değeri, bir alt ölçü (**DL**, **DR**, **DR2**<0) anlamına gelir. Bir alt değer, aletin aşınması için alet tablosuna girilmiştir.

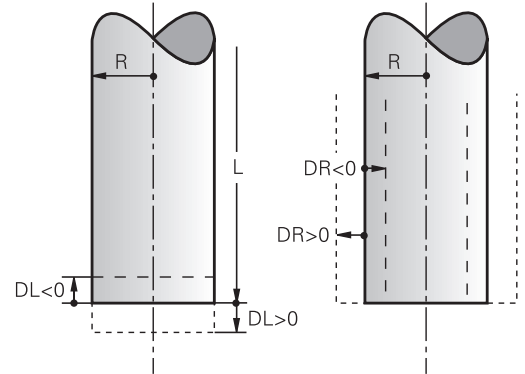
Delta değerlerini sayısal değer şeklinde girin, **T** tümcesinde değeri bir **Q** parametresi ile de aktarabilirsiniz.

Girdi alanı: Delta değerleri maksimum $\pm 99,999$ mm olmalıdır.



Alet tablosundaki Delta değerleri malzeme kaldırma simülasyonunun grafik gösterimini etkiler.

T tümcesinden Delta değerleri, **progToolCalIDL** makine parametresine bağlı olarak pozisyon göstergesini etkiler.



Alet verilerini programa girin



Makine üreticisi **G99** fonksiyonunun fonksiyon kapsamını belirler. Makine el kitabını dikkate alın!

Belirli bir alet için numara, uzunluk ve yarıçap çalışma programında bir defa **G99** tümcesinde belirleyin:

► Alet tanımını seçin: **TOOL DEF** tuşuna basın



- **Alet numarası:** Alet numarası ile bir aleti tam olarak tanımlayın
- **Alet uzunluğu:** Uzunluk için düzeltme değeri
- **Alet yarıçapı:** Yarıçap için düzeltme değeri



Diyalog sırasında uzunluk ve yarıçap değerini diyalog alanına doğrudan ekleyebilirsiniz: İstediğiniz eksen yazılım tuşuna basın.

Örnek

N40 G99 T5 L+10 R+5 *

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

Alet verilerini tabloya girin

Bir alet tablosunda 32767 alete kadar tanımlayabilirsiniz ve bunların alet verilerini kaydedebilirsiniz. Bu bölümün devamındaki düzenleme fonksiyonlarını da dikkate alın. Bir alete birden fazla düzeltme verisi girebilmek için (alet numara belirtin) bir satır ekleyin ve alet numarasını bir nokta ve 1 ile 9 arası bir sayı ile geliştirin (örn.T 5.2).

Alet tablosunu aşağıdaki durumlarda kullanmanız gerekir:

- Aletleri (örn. birden fazla uzunluk düzeltmesi içeren kademeli matkap) kullanmak isterseniz
- Makineniz otomatik alet değiştiricisi ile donatılmışsa
- G122 çalışma döngüsüyle ilave düzenleme yapmak isterseniz (bkz. Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı, BOŞALTMA döngüsü)
- 251 ile 254 arası çalışma döngüleriyle çalışmak isterseniz (bkz. Döngü Programlama Kullanıcı El Kitabı, 251 ile 254 arası döngüler)



Ek alet tabloları oluşturduğunuzda ya da yönettiğinizde, dosya adı bir harfle başlamalıdır.

Tablolarda, ekran bölümlenmesi tuşu vasıtasıyla liste görünümüyle form görünümü arasında seçim yapabilirsiniz.

Alet tablosunu açtığınızda alet tablosunun görünümünü de değiştirebilirsiniz.

Alet tablosu: Standart alet verileri

Gir.	Girişler	Diyalog
T	Aletin programda çağrıldığı numara (örn. 5, belirlenen: 5.2)	-
İSİM	Aletin programdaki ismi (maksimum 32 karakter, sadece büyük harf, boşluk tuşu yok)	Alet ismi?
L	L alet uzunluğu için düzeltme değeri	Alet uzunluğu?
R	R alet yarıçapı için düzeltme değeri	Alet yarıçapı?
R2	Köşe yarıçap frezeleme için R2 alet yarıçapı (sadece üç boyutlu yarıçap düzeltme veya yarıçap freze ile çalışmada grafik gösterim)	Alet yarıçapı 2?
DL	L alet uzunluğu delta değeri	Alet uzunluğu ölçüsü?
DR	R alet yarıçapı delta değeri	Alet yarıçap ölçüsü?
DR2	R2 alet yarıçapı delta değeri	Alet yarıçapı 2 ölçüsü?
ANGLE	Döngü 22 ve 208 için sarkaç şeklinde delik açma hareketindeyken aletin maksimum delik açma açısı	Maksimum dalma açısı?
TL	Alet kilidini ayarlayın (TL: Tool Locked = İng. alet kilitli için)	Alet kilitli mi? Evet = ENT / Hayır = NO ENT
RT	Yardımcı alet numarası (varsa) yedek alet olarak (RT: Replacement Tool = İng. Yedek alet); ayrıca bkz. TIME2) Boş alan veya 0 girişi, yardımcı alet tanımlanmadığı anlamına gelir.	Benzer alet?
TIME1	Aletin, dakika olarak maksimum bekleme süresi. Bu fonksiyon makineye bağlıdır ve makine el kitabında tanımlanmıştır	Maksimum bekleme süresi?
TIME2	TOOL CALL işlemi sırasında (dakika olarak) aletin maksimum bekleme süresi: Geçerli bekleme süresi bu değere ulaşırsa veya aşarsa TNC sonraki TOOL CALL yedek aleti belirler (bkz. CUR_TIME)	TOOL CALL maks. bekleme süresi?
CUR_TIME	Aletin dakika olarak güncel bekleme süresi: TNC güncel bekleme süresini (CUR_TIME: CUREnt TIME için = İng. güncel devam eden saat) kendiliğinden yukarı sayar. Kullanılmış aletler için bir giriş girebilirsiniz	Güncel bekleme süresi?

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

Gir.	Girişler	Diyalog
TİP	Alet tipi: Alanı düzenlemek için ENT tuşuna basın; GOTO tuşu, bir alet tipi seçebileceğiniz bir pencere açar. Alet tipini, sadece seçili tipin tabloda görünmesini sağlamak için gösterge filtresi ayarlarını düzenlemek üzere girebilirsiniz	Alet tipi?
DOC	Alet yorumu (maksimum 32 karakter)	Alet yorumu?
PLC	Bu aletle ilgili, PLC'ye aktarılması gereken bilgi	PLC Durumu?
LCUTS	Döngü 22 için alet kesim uzunluğu	Alet ekseninde kesme uzunluğu?
PTYP	Yer tablosundaki değerlendirme için alet tipi Fonksiyon, makine üreticisi tarafından tanımlanır. Makine dokümantasyonuna dikkat edin	Yer tablosu için alet tipi?
NMAX	Bu alet için mil devri sınırı. Programlanan değer, aynı zamanda potansiyometre üzerinden bir devir yükseltme olarak denetlenir (hata mesajı). Fonksiyon devre dışı: - girin. Giriş alanı: 0 ila +999999, fonksiyon etkin değil: - girin	Maksimum devir sayısı [1/dak]
LIFTOFF	Konturdaki serbest kesim işaretlerini engellemek için TNC'nin aleti bir NC durdurmada pozitif alet eksen yönünde serbest hareket ettirip ettirmeyeceğinin belirlenmesi. Y tanımlanmışsa TNC aleti konturdan kaldırır, bu fonksiyon NC programında M148 ile etkinleştirilmişse bkz. "Aleti NC Durdur sırasında otomatik olarak konturdan kaldırma: M148", sayfa 355	Kaldırma izinli? Evet=ENT/Hayır=NOENT
TP_NO	Tarama sistemi tablosundaki tarama sistemi numarasına yönlendirme	Tarama sisteminin numarası
T AÇISI	Aletin uç açısı. Çap girişi ile merkez derinliğini hesaplayabilmek için döngüde merkezleme (döngü 240) kullanılır	Uç açısı
PITCH	Aletin hatvesi. Dişli delme döngüleri (döngü 206, döngü 207 ve döngü 209) tarafından kullanılır. Pozitif ön işaret, sağ dişliye eşittir	Alet hatvesi?
LAST_USE	TNC'nin en son TOOL CALL ile aleti değiştirdiği tarih ve saat	Son alet araması tarihi/saati

Alet tablosu: Otomatik alet ölçümü için alet verileri



Otomatik alet ölçümü için döngülerin tanımı: Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı'na bakınız.

Gir.	Girişler	Diyalog
CUT	Alet kesimi sayısı (maks. 99 kesim)	Kesim sayısı?
LTOL	Aşınma teşhisinde, L alet uzunluğu için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Aşınma toleransı: Uzunluk?
RTOL	Aşınma teşhisinde, R alet yarıçapı için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Aşınma toleransı: Yarıçap?
R2TOL	Aşınma teşhisinde, R2 alet yarıçapı için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Aşınma toleransı: Yarıçap 2?
DIRECT	Dönen aletli ölçüm için aletin kesim yönü	Kesme yönü? M4=ENT/M3=NOENT
R-OFFS	Yarıçap ölçümü: Aletin, iğne ortası ve alet ortası arasında kayması. Ön ayarlama: Değer girilmemiş (kaydırma = alet yarıçapı)	Alet kaydırma: Yarıçap?
L-OFFS	Uzunluk ölçümü: Aletin, döngü üst kenarı ve alet alt kenarı arasında, offsetToolAxis ögesine ek olarak kayması. Ön ayarlama: 0	Alet kaydırma: Uzunluk?
LBREAK	Kırılma teşhisinde, L alet uzunluğu için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 3,2767 mm	Kırılma toleransı: Uzunluk?
RBREAK	Kırılma teşhisinde, R alet yarıçapı için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Kırılma toleransı: Yarıçap?

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

Alet tablolarını düzenleme

Program akışı için geçerli olan alet tablosu TOOL.T dosya adına sahiptir ve TNC:\table dizinine kaydedilmelidir.

Arşivlenen veya program testi için belirlenmesi gereken alet tablolarına, sonu .T olan, istediğiniz bir dosya adı girin. TNC, **program testi** ve **Programlama** işletim türleri için standart olarak TOOL.T alet tablosunu da kullanır. Düzenleme için **program testi** işletim türünde **ALET TABLOSU** yazılım tuşuna basın.

TOOL.T alet tablosunu açın:

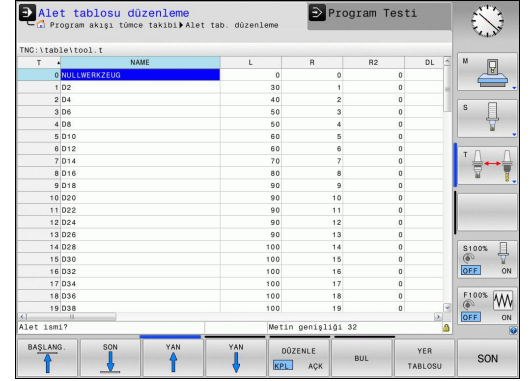
- İsteddiğiniz makine işletim türünü seçin



- Alet tablosunu seçin: **ALET TABLOSU** yazılım tuşuna basın



- **DÜZENLE** yazılım tuşunu **AÇIK** konuma getirin



Sadece belirli alet tiplerini göster (filtre ayarı)

- **TABLO FİLTRESİ** yazılım tuşuna basın (dördüncü yazılım çubuğu tuşu)
- İstenen alet tipini yazılım tuşu ile seçin: TNC, sadece seçilmiş tipin aletlerini gösterir
- Filtreyi tekrar kaldırın: **HEPSİNİ GÖSTER** yazılım tuşuna basın



Makine üreticisi, filtre fonksiyonunun fonksiyon kapsamını makinenize uyarlar. Makine el kitabını dikkate alın!

Alet tablosu sütunlarını gösterin veya sınıflandırın

Alet tablosunun gösterilmesini ihtiyaçlarınıza göre düzenleyebilirsiniz. Gösterilmemesi gereken sütunları göstermeyin:

- ▶ **SÜTUNLARI SINIFLANDIR/GÖSTERME** yazılım tuşuna basın (dördüncü yazılım tuşu çubuğu)
- ▶ İstenen sütun ismini ok tuşuyla seçin
- ▶ Bu sütunu tablodan çıkarmak için **SÜTUNU GİZLE** yazılım tuşuna basın

Tablo sütunlarının gösterildiği sırayı da değiştirebilirsiniz:

- ▶ **Öne doğru kaydır** diyalog alanı vasıtasıyla: tablo sütunlarının gösterildiği sırayı değiştirebilirsiniz. **Gösterilen sütunlarda** işaretlenmiş kayıt, bu sütunun önüne kaydırılır

Formda bağlı bir fare veya TNC klavyesiyle yönlendirme yapabilirsiniz. TNC klavyesiyle yönlendirme:



- ▶ Giriş alanlarını atlamak için navigasyon tuşlarına basın. Bir giriş alanı dahilinde ok tuşlarıyla yönlendirme yapabilirsiniz. Açılabilir menüleri **GOTO** tuşuyla açabilirsiniz.



Sütun sayısını sabitle fonksiyonuyla sol ekran kenarında kaç sütunun (0-3) sabitlenmesi gerektiğini saptayabilirsiniz. Bu sütunlar, tabloda sağa doğru yönlendirme yaptığınızda da gösterilir.

İstedığınız farklı bir alet tablosunu açın

- ▶ **Programlama** işletim türünü seçin



- ▶ Dosya yönetimini açın
- ▶ Bir dosya seçin veya yeni bir dosya ismi girin. **ENT** tuşu veya **SEÇ** yazılım tuşu ile onaylayın

Bir alet tablosunu değiştirmek için açtıysanız açık renkli alanı tabloda ok tuşlarıyla veya yazılım tuşlarıyla istenen pozisyona hareket ettirebilirsiniz. İsteddiğiniz pozisyonda kaydedilen değerlerin üzerine yazabilir veya yeni bir değer girebilirsiniz. Ek fonksiyonları lütfen aşağıdaki tablodan alın.

Yazılım tuşu Alet tablosu için düzenleme fonksiyonları

	Tablo başlangıcını seçin
	Tablo sonunu seçin
	Önceki tablo sayfasını seçin
	Sonraki tablo sayfasını seçin
	Metin ya da sayı bul
	Satır başlangıcına geçiş

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

Yazılım tuşu	Alet tablosu için düzenleme fonksiyonları
	Satır sonuna geçiş
	Açık renkli arka alanı kopyalayın
	Kopyalanan alanı ekleyin
	Girilebilen satır sayısını (aletler) tablo sonuna ekleyin
	Girilebilen alet numaralı satırları ekleme
	Geçerli satırı (alet) silin
	Aletleri seçilebilir bir sütunun içeriğine göre sıralayın
	Bütün delicileri alet tablosunda göster
	Bütün frezeleri alet tablosunda göster
	Bütün dişli delicileri / dişli frezeleri alet tablosunda göster
	Bütün tuşları alet tablosunda göster

Başka herhangi bir alet tablosundan çıkın

- Dosya yönetimini çağırın ve farklı tipte bir dosya seçin, örn. bir çalışma programı

Alet tablolarını içe aktar



Makine üreticisi, **TABLO AKTAR** fonksiyonunu uyarlayabilir. Makine el kitabını dikkate alın!

iTNC 530 cihazının alet tablosunu okuyup bir TNC 320 cihazına aktarırsanız alet tablosunu kullanabilmek için formatı ve içeriği uyarlamanız gerekir. TNC 320 cihazında **TABLO İÇE AKTAR** fonksiyonu ile rahatlıkla alet tablosunu uyarlayabilirsiniz. TNC, okunan alet tablosunun içeriğini TNC 320 cihazı için geçerli bir formata dönüştürür ve değişiklikleri seçilen dosyaya kaydeder. Aşağıda tarif edilen yöntemle dikkat edin:

- ▶ iTNC 530'un alet tablosunu **TNC:\table** klasörüne kaydedin
- ▶ İşletim türü **Programlama** ögesini seçin **Programlama**
- ▶ Dosya yönetimini seçin: **PGM MGT** tuşuna basın
- ▶ Açık renkli alanı, aktarmak istediğiniz alet tablosuna doğru hareket ettirin
- ▶ **EK FONKSİYONLAR** yazılım tuşunu seçin
- ▶ Yazılım tuşu çubuğunu açın
- ▶ **TABLO AKTAR** yazılım tuşunu seçin: TNC, seçilen alet tablosunun üzerine yazılması gerekip gerekmediğini sorar
- ▶ Dosyanın üzerine yazmayın: **KESİNTİ** yazılım tuşuna basın veya
- ▶ Dosyanın üzerine yazma: **OK** yazılım tuşuna basın
- ▶ Dönüştürülen tabloyu açın ve içeriği kontrol edin



Alet tablosunun **ad** sütununda şu karakterler geçerlidir: # \$ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _
TNC, aktarma işlemi esnasında alet adında yer alan bir virgülü bir noktaya dönüştürür.

TNC, **TABLO AKTAR** fonksiyonunu uygularken seçilen alet tablosunun üzerine yazar. Veri kaybını önlemek için orijinal alet tablonuzu aktarmadan önce yedekleyin!

Alet tablolarını TNC dosyası yönetimi üzerinden nasıl kopyalayabileceğiniz "Dosya yönetimi" bölümünde açıklanmıştır (bkz. "Tabloyu kopyala", sayfa 110).

iTNC 530 alet tablolarının aktarılması sırasında, mevcut bütün alet tipleri uygun alet tipiyle aktarılır. Mevcut olmayan alet tipleri, 0 (MILL) tipi olarak aktarılır. Aktarma sonrası, alet tablosunu kontrol edin.

Programlama: Alet

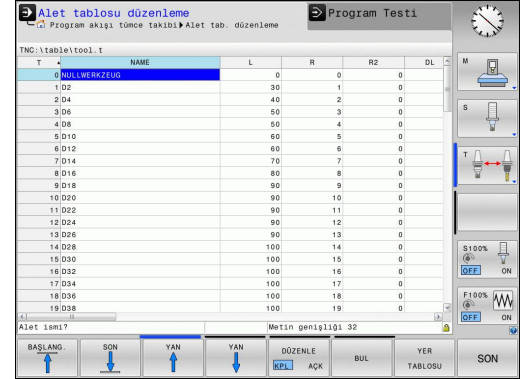
5.2 Alet verileri

Alet değiştirici için yer tablosu



Makine üreticisi, yer tablosunun fonksiyon çerçevesini makinenize uyarlar. Makine el kitabını dikkate alın!

Otomatik alet değişimi için bir yer tablosuna ihtiyacınız vardır. Yer tablosunda alet değiştiricinizin atanmasını yönetirsiniz. Yer tablosu **TNC:\TABLE** dizininde bulunur. Makine üreticisi, yer tablosunun ismini, yolunu ve içeriğini uyarlayabilir. Gerekirse **TABLO FİLTRESİ** menüsündeki yazılım tuşlarıyla farklı görünüm de seçebilirsiniz.



Yer tablosunu bir program akışı işletim türünde değiştirin



- Alet tablosunu seçin: **ALET TABLOSU** yazılım tuşuna basın



- Yer tablosunu seçin: **YER TABLOSU** yazılım tuşuna basın



- **DÜZENLE** yazılım tuşunu **AÇIK** olarak ayarlayın, bazen makinenizde gerekli veya mümkün olmayabilir: Makine el kitabınızı dikkate alın!

Programlama işletim türünde yer tablosunu seçme

PGM
MGT

- Dosya yönetimini açın
- Dosya tipi seçimini gösterin: **HEPSİNİ GÖSTER** yazılım tuşuna basın
- Bir dosya seçin veya yeni bir dosya ismi girin. **ENT** tuşu veya **SEÇ** yazılım tuşu ile onaylayın

Kısalt.	Girişler	Diyalog
P	Alet tablasındaki aletin yer numarası	-
T	Alet numarası	Alet numarası?
RSV	Yüzey tablası için yer rezervasyonu	Yer rezerv.: Evet=ENT/Hayır = NOENT
ST	Alet özel alettir (ST: für Special Tool = İng. Özel alet); eğer özel aletiniz yerleri, kendi yeri önünde ve arkasında bloke ederse, L sütunundaki ilgili yeri kilitleyin (Durum L)	Özel alet?
F	Aleti daima tablada aynı yerde değiştirin (F: für Fixed = İng. sabitlenmiş)	Sabit yer? Evet = ENT / Hayır = NO ENT
L	Yeri kilitleyin (L: für Locked = İng. kilitli, bakınız sütun ST)	Yer değiştirildi Evet = ENT / Hayır = NO ENT
DOC	TOOL.T'deki aletle ilgili yorum göstergesi	-
PLC	Bu alet yeriyle ilgili, PLC'ye aktarılması gereken bilgi	PLC Durumu?
P1 ... P5	Fonksiyon, makine üreticisi tarafından tanımlanır. Makine dokümantasyonuna dikkat edin	Değer?
PTYP	Alet tipi. Fonksiyon, makine üreticisi tarafından tanımlanır. Makine dokümantasyonuna dikkat edin	Yer tablosu için alet tipi?
LOCKED_ABOVE	Yüzey tablası: Yeri yukarıdan kilitleyin	Yeri yukarıdan kilitle?
LOCKED_BELOW	Yüzey tablası: Yeri alttan kilitleyin	Yeri alttan kilitle?
LOCKED_LEFT	Yüzey tablası: Yeri soldan kilitleyin	Yeri soldan kilitle?
LOCKED_RIGHT	Yüzey tablası: Yeri sağdan kilitleyin	Yeri sağdan kilitle?

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

Yazılım tuşu	Yer tabloları için düzenleme fonksiyonları
	Tablo başlangıcını seçin
	Tablo sonunu seçin
	Önceki tablo sayfasını seçin
	Sonraki tablo sayfasını seçin
	Yer tablosunu sıfırlayın
	Alet numarası T sütununu sıfırlayın
	Satırın başlangıcına geçiş
	Satırın sonuna geçiş
	Alet değişim simülasyonu
	Aleti alet tablosundan seçin: TNC, alet tablosunun içeriğini açar. Ok tuşlarıyla aleti seçin, OK yazılım tuşuyla yer tablosuna aktar
	Güncel alanda düzenle
	Görünümü sırala



Makine üreticisi, çeşitli gösterge filtrelerinin fonksiyon, özellik ve tanımlamasını belirler. Makine el kitabını dikkate alın!

Alet verilerini çağırma

Bir alet çağırmayı T çalışma programında aşağıdaki verilerle programlayın:

- Alet çağırmayı **TOOL CALL** tuşu ile seçin

TOOL
CALL

- **Alet numarası:** Aletin numarasını veya adını girin. Aleti bir **G99** tümcesi veya bir alet tablosunda belirlediniz. **ALET ADI** yazılım tuşuyla bir ad girebilir, **QS** yazılım tuşuyla da bir string parametresi girebilirsiniz. TNC, bir alet adını otomatik olarak tırnak içine alır. Bir string parametresine önceden bir alet adı vermek zorundasınız. Adları, TOOL.T etkin alet tablosundaki kayda göre belirlenir. Bir aleti diğer düzeltme değerleri ile birlikte çağırarak için alet tablosunda tanımlanan dizini ondalık bir noktaya göre girin. **SEÇİM** yazılım tuşu ile bir pencereyi ekrana getirebilirsiniz, bu pencere üzerinden bir TOOL.T alet tablosunda tanımlı aleti, numarasını veya adını girmeden seçebilirsiniz
- **X/Y/Z'ye paralel mil eksen:** Alet eksenini girin
- **S mil devri:** S mil devrini dakika başına dönüş (dev/dak) olarak girin. Alternatif olarak, Vc kesit hızını dakika başına metre (m/dak) cinsinde tanımlayabilirsiniz. Daha sonra **VC** yazılım tuşuna basın
- **Besleme F:** Besleme **F** dakika başına milimetre (mm/dak) olarak girin. Besleme, bir konumlama tümcesinde veya bir **T** tümcesinde yeni bir besleme programlayana kadar etkiler
- **Alet uzunluğu ölçüsü DL:** Alet uzunluğu için delta değeri
- **Alet yarıçapı ölçüsü DR:** Alet yarıçapı için delta değeri
- **Alet yarıçapı ölçüsü DR2:** Alet yarıçapı 2 için delta değeri

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri



Alet seçimi gösterim penceresini açarsanız, TNC, alet yuvasında mevcut olan bütün aletleri yeşil renkte işaretler.

Gösterim penceresinde bir alet de arayabilirsiniz. Burada **GOTO** veya **ARA** yazılım tuşuna basın ve alet numarasını veya adını girin. **OK** yazılım tuşuyla aleti diyaloga aktarabilirsiniz.

Örnek: Alet çağırma

Z alet eksenindeki 5 numaralı alet 2500 dev/dak mil devri ve 350 mm/dak beslemeyle çağrılır. Alet uzunluğu ve alet yarıçapı 2 için ölçü 0,2 veya 0,05 mm, alet yarıçapı için alt ölçü 1 mm'dir.

N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0.2 DR-1

D önündeki **L**, **R** ve **R2** Delta değerini gösterir.

Aletlerin ön seçimi



G51 ile aletlerin ön seçimi, makineye bağlı bir fonksiyondur. Makine el kitabını dikkate alın!

Alet tablolarını belirliyorsanız bu durumda bir **G51** tümcesi ile sonraki alet için bir ön seçim yapın. Bunun için alet numarası, Q parametresi veya tırnak işareti içinde bir alet adı girin.

Alet seçimi

Otomatik alet değişimi



Alet değişimi makineye bağlı bir fonksiyondur. Makine el kitabını dikkate alın!

Otomatik alet değişiminde program akışı kesilmez. T ile yapılan bir alet çağırma TNC, alet tablasını değiştirir.

Bekleme süresi aşımında otomatik alet değişimi: M101



M101 makineye bağlı bir fonksiyondur. Makine el kitabını dikkate alın!

TNC, belirli bir bekleme süresinin ardından otomatik olarak bir yardımcı alet takabilir ve çalışmaya bununla devam edebilir. Bunun için **M101** ek fonksiyonunu etkinleştirin. **M101** etkisini **M102** ile tekrar kaldırabilirsiniz.

Alet tablosunun **TIME2** sütununa aletin bekleme süresini girin. Bu süre aşıldığında çalışma bir yardımcı alet ile devam ettirilecektir. TNC **CUR_TIME** sütununa aletin güncel bekleme süresini kaydeder. Güncel bekleme süresi **TIME2** sütununda bulunan değeri aştığında, bekleme süresi dolduktan en geç bir dakika sonra, programın bir sonraki olası noktasında yardımcı alet takılır. Değişim, NC tümcesi tamamlandıktan sonra gerçekleştirilir.

TNC, alet değişimini otomatik olarak programın uygun bir yerinde gerçekleştirir. Otomatik alet değişimi şu koşullar altında gerçekleştirilmez:

- işlem döngüleri uygulandığında
- Bir yarıçap düzeltmesi (**G41/G42**) etkinken
- **APPR** hareket fonksiyonunun hemen ardından
- **DEP** geriye hareket fonksiyonunun hemen öncesinde
- doğrudan **G24** ve **G25** öncesinde veya sonrasında
- makrolar uygulandığında
- bir alet değişimi gerçekleştirildiğinde
- doğrudan bir T tümcesi veya **G99** sonrasında
- SL döngüleri uygulandığında



Dikkat alet ve malzeme için tehlike!

TNC'nin aleti önce daima alet-eksen yönünde malzemeden uzaklaştırmasından dolayı özel aletler (örn. tekerlek frezesi) ile çalıştığınızda **M102** ile otomatik alet değişimini devre dışı bırakın.

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

Bekleme süresinin kontrol edilmesi ya da otomatik alet değişiminin hesaplanmasıyla, NC programından bağımsız olarak, işleme zamanı artabilir. İsteğe bağlı bir giriş elemanı olan **BT** (Block Tolerance) ile bu durumu etkileyebilirsiniz.

M101 fonksiyonunu girdiğinizde TNC, diyalogu **BT** sorgusu ile devam ettirir. Burada otomatik alet değişiminin gecikmesine yönelik NC tümceler (1 ila 100) adedini belirleyin. Bu şekilde elde edilen alet değişimi gecikme zamanı NC tümceler içeriğine bağlıdır (örn. besleme, yol mesafesi). **BT** öğesini tanımlamamanız durumunda, TNC 1 değerini ya da makine üreticisi tarafından belirlenen bir standart değer kullanır.



BT değerini ne kadar yükseltirseniz **M101** üzerinden gerçekleştirilen olası bir çalışma süresi uzatmasının etkisi de o kadar azalır. Otomatik alet değişiminin daha sonra gerçekleşeceği dikkate alınmalıdır!

BT için uygun çıkış değerini hesaplamak amacıyla **BT = 10: NC tümcesinin saniye cinsinden ortalama işleme süresi** formülünü kullanın. Doğru olmayan sonucu yuvarlayın. Hesaplanan değer 100'den büyük olursa azami giriş değerini 100 olarak kullanın.

Bir aletin güncel bekleme süresini sıfırlamak istiyorsanız (örneğin bir kesme plakası değişimden sonra) **CUR_TIME** sütununa 0 değerini girin.

Alet kullanım kontrolü



Alet uygulama kontrolünün fonksiyonu, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmış olmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

Alet kullanma kontrolünü uygulayabilmek için alet kullanım dosyaları oluşturulmalıdır, bkz. sayfa 504

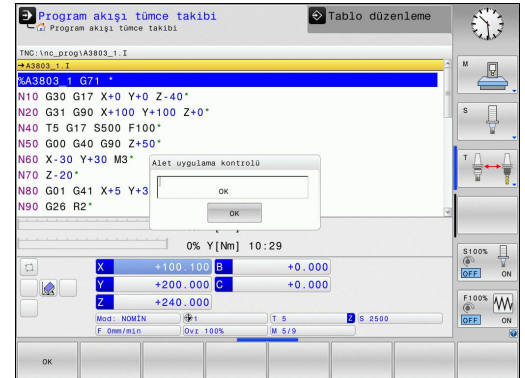
Kontrol edilecek NC programı **program testi** işletiminde eksiksiz simüle edilmeli veya **program akışı tümce dizilişi/program akışı tekil seri** işletim türünde eksiksiz işlenmelidir.

Alet uygulama kontrolü uygulaması

ALET KULLANMA KONTROLÜ ve **ALET KULLANIM KONTROLÜ** yazılım tuşları ile bir programı başlatmadan önce çalışma işletim türünde seçilen programda kullanılan aletlerin mevcut olup olmadıklarını ve yeterince bekleme süresine sahip olup olmadıklarını kontrol edebilirsiniz. TNC bu sırada bekleme süresi gerçek değerleri alet tablosundan, alet kullanma bilgisi nominal değerlerle karşılaştırır.

TNC, **ALET KULLANIM KONTROLÜ** yazılım tuşuna basıldıktan sonra, kullanım kontrolü sonucunu bir açılır pencerede gösterir. Bilgi pencerelerini ENT tuşuyla kapatın.

TNC, alet kullanma sürelerini ayrı bir dosyada, **pgmname.I.T.DEP** uzantısı ile kaydeder. Bu dosya, sadece **CfgPgmMgt/dependentFiles** makine parametresi **MANUEL** öğesine ayarlanmışsa görülebilir. Üretilen alet kullanma dosyası aşağıdaki bilgileri içerir:



Sütun	Anlamı
TOKEN	■ TOOL: TOOL CALL başına alet kullanım süresi. Girişler kronolojik sıra diziliminde girilmiştir. ■ TTOTAL: Bir aletin toplam kullanım süresi ■ STOTAL: Alt programın çağırılması; kayıtlar kronolojik sıraya göre listelenmiştir ■ TIMETOTAL: NC programının toplam çalışma süresi WTIME sütunu kaydedilir. Sütun PATH TNC'ye ilgili NC-programın yolunu verir. TIME sütunu, tüm TIME kayıtlarının toplamını (hızlı hareket olmaksızın besleme süresi) içerir. TNC geri kalan tüm sütunları 0 getirir ■ TOOLFILE: PATH sütununda TNC program testini uygulamış olduğunuz alet tablosunun yol adını belirtir. Bu şekilde TNC, gerek alet kullanımı kontrolünde, program testini TOOL.T ile yapıp yapmadığınızı tespit edebilir
TNR	Alet numarası (-1: Henüz bir alet değiştirilmedi)
IDX	Alet indeksi
İSİM	Alet tablosundan alet adı
TIME	Saniye cinsinden alet kullanma süresi (hızlı hareket etme olmaksızın besleme süresi)
WTIME	Saniye ile alet kullanım süresi (alet değişiminden alet değişimine toplam kullanım süresi)
RAD	R alet yarıçapı + DR alet yarıçap toplamı alet tablosundan alınır. Birim mm'dir
BLOK	TOOL CALL tümcesinin programlanmış olduğu satır numarası
PATH	■ TOKEN = TOOL: Etkin ana veya alt programın yol ismi ■ TOKEN = STOTAL: Alt programın yol ismi
T	Alet diziniyle birlikte alet numarası

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

Sütun	Anlamı
OVRMAX	Bir çalışma sırasında meydana gelen azami besleme üzerine yazma. Program testinde TNC 100 (%) değerini alır
OVRMIN	Bir çalışma sırasında meydana gelen asgari besleme üzerine yazma. Program testinde TNC -1 (%) değerini alır
NAMEPROG	0: Alet numarası programlandı 1: Alet adı programlandı

Palet dosyasındaki alet kullanma kontrolünde, iki olanak sunulur:

- Açık renkli alan, palet girişindeki palet dosyasında bulunmaktadır: TNC alet kullanım kontrolünü paletin tamamı için yapar.
- Açık renkli alan, program girişindeki palet dosyasında bulunmaktadır: TNC seçilen program için alet kullanım kontrolü yapar

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

Kullanılabilir alet tipleri

Simge	Alet tipi
	Tanımlanmamış,****
	Freze kesicisi,MILL
	Delici,DRILL
	Dişli delici,TAP
	NC merkezi delici,CENT
	Döndürme aleti,TURN
	Tarayıcı,TCHP
	Rayba,REAM
	Havşa,CSINK
	Pilotlu karşılıklı delici,TSINK
	Torna takımı, BOR
	Geri indirici,BCKBOR
	Diş frezesi,GF
	Havşa şevli diş frezesi,GSF
	Tek plakalı diş frezesi,EP
	Döndürme plakalı diş frezesi,WSP
	Delme diş frezesi,BGF
	Sirküler diş frezesi,ZBGF
	Kumlama frezesi,MILL_R
	Perdahlama frezesi,MILL_F
	Kumlama/perd. frezesi,MILL_RF
	Yüzey perdahlama frezesi,MILL_FD

Simge

Alet tipi



Yan perdelama frezesi, MILL_FS



Yüzey frezesi, MILL_FACE

Alet yönetimini açma



Alet yönetiminin çağırılması aşağıda anlatılan şekilden farklılık gösterebilir. Makine el kitabını dikkate alın!



- ▶ Alet tablosunu seçin: **ALET TABLOSU** yazılım tuşuna basın



- ▶ Yazılım tuşu çubuğuna geçin



- ▶ **ALETYÖNETİMİ** yazılım tuşunu seçin: TNC, yeni tablo görünümüne geçer (bakınız sağ resim)

Geliştirilmiş alet yönetimi

T	Y	ISIM	PTYP	TL	YER	MAGAZIN	Kullanım Duru	KLN KULL
0	Y	NULLWERKZEUG	0	0	1	Ana tablo	denetimsiz	0
1	Y	D4	0	0	2	Ana tablo	denetimsiz	0
2	Y	D6	0	0	3	Ana tablo	denetimsiz	0
3	Y	D8	0	0	4	Ana tablo	denetimsiz	0
4	Y	D10	0	0	5	Ana tablo	denetimsiz	0
5	Y	D12	0	0	6	Ana tablo	denetimsiz	0
6	Y	D14	0	0	7	Ana tablo	denetimsiz	0
7	Y	D16	0	0	8	Ana tablo	denetimsiz	0
8	Y	D18	0	0	9	Ana tablo	denetimsiz	0
9	Y	D20	0	0	10	Ana tablo	denetimsiz	0
10	Y	D22	0	0	11	Ana tablo	denetimsiz	0
11	Y	D24	0	0	12	Ana tablo	denetimsiz	0
12	Y	D26	0	0	13	Ana tablo	denetimsiz	0
13	Y	D28	0	0	14	Ana tablo	denetimsiz	0
14	Y	D30	0	0	15	Ana tablo	denetimsiz	0
15	Y	D32	0	0	16	Ana tablo	denetimsiz	0
16	Y	D34	0	0	17	Ana tablo	denetimsiz	0
17	Y	D36	0	0	18	Ana tablo	denetimsiz	0
18	Y	D38	0	0	19	Ana tablo	denetimsiz	0

BAŞLANG. SON YAN YAN TABLA FORM ALET SON

Yeni görünümde TNC tüm alet bilgilerinin aşağıdaki bölüm sekmesinde gösterir:

- **Aletler:** Alete özgü bilgiler
- **Yerler:** Yere özgü bilgiler
- **Donanım listesi:** Program akışı işletim türünde seçilen NC programının bütün aletlerinin listesi (sadece alet kullanım listesi oluşturduysanız bkz. "Alet kullanım kontrolü", sayfa 174)
- **T kullanım sırası:** Program akışı işletim türünde seçilmiş programda değiştirilmiş tüm aletlerin sıra listesi (sadece alet kullanım listesi oluşturduysanız bkz. "Alet kullanım kontrolü", sayfa 174)



Alet verilerini, ancak arka planı açık renkli olan alet için etkinleştirebileceğiniz **FORM** veya **ENT** yazılım tuşunu kumanda ederek form görünümünden düzenleyebilirsiniz.

Alet yönetimini fare olmadan kumanda edebiliyorsanız kontrol kutularıyla seçilen fonksiyonları +/- tuşuyla da etkinleştirebilir veya devre dışı bırakabilirsiniz.

Alet yönetiminde **GOTO** tuşuyla takım numarası veya yer numarasına göre arama yapabilirsiniz.

Programlama: Alet

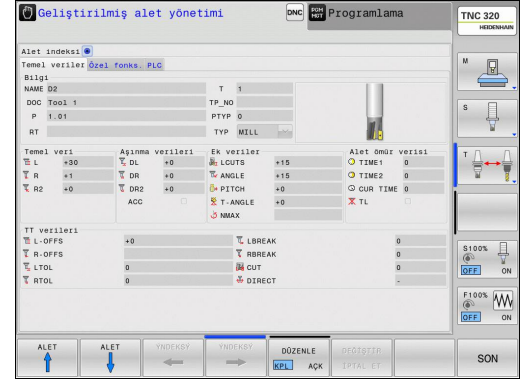
5.2 Alet verileri

Alet yönetiminin kullanılması

Alet yönetimi hem fare hem de tuşlar ve yazılım tuşları ile kullanılabilir:

Yazılım tuşu Alet yönetimi için düzenleme fonksiyonları

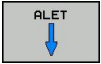
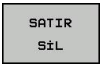
	Tablo başını seçin
	Tablo sonunu seçin
	Önceki tablo sayfasını seçin
	Sonraki tablo sayfasını seçin
	İşaretlenen aletin form görünümünü çağırma. Alternatif fonksiyon: ENT tuşuna basın
	Sekmeyi değiştirin: Aletler, Yerler, Donanım listesi, T kullanım sırası
	Arama fonksiyonu; Arama fonksiyonunda, bir listeden veya arama kelimesini girerek içinde arama yapılacak olan sütunu ve ardından da arama kelimesini girebilirsiniz
	Aletleri içe aktarma
	Aletleri dışa aktarma
	İşaretlenen aletlerin silinmesi
	Tablonun sonuna birden fazla satır ekle
	Tablo görünümünü güncelleştirme
	Programlanan aletler sütununun gösterilmesi (Yerler sekmesi etkin ise)
	Ayarların tanımlanması: ■ SÜTUN SIRALAMA etkin: Sütun başının üzerine fare ile tıkladığınızda sütun içeriği sıralanır ■ SÜTUN İTME etkin: Sütun, sürüklenme ve bırakma yoluyla kaydırılabilir
	Manuel olarak yapılan ayarları (sütun kaydırma) tekrar eski durumuna getirin



Aşağıdaki fonksiyonları fare kullanımı ile gerçekleştirebilirsiniz:

- Sıralama fonksiyonu: Tablo başlığının sütununu tıklayarak TNC verileri artan veya azalan sırada sıralar (etkin olan ayara bağlı olarak)
- Sütun kaydırma: Tablo başlığında bir sütuna tıklayarak ve ardından basılı fare tuşuyla kaydırarak sütunu istediğiniz sıralamaya alabilirsiniz. TNC, şu an itibarıyla alet yönetiminden çıkarken sütun sıralamasını kaydetmez (etkin olan ayara bağlı olarak)
- Form görünümünde ek bilgileri gösterme: TNC, ipucu metinlerini **DÜZENLEME AÇIK/KAPALI** yazılım tuşunu **AÇIK** ögesine ayarladığınız, fare imlecini etkin bir giriş alanına hareket ettirdiğiniz ve bir saniye beklettiğiniz zaman gösterir

Etkin form görünümünde aşağıdaki fonksiyonlar mevcuttur:

Yazılım tuşu	Form görünümü düzenleme fonksiyonları
	Önceki aletin alet verileri seçilir
	Sonraki aletin alet verileri seçilir
	Önceki alet endeksi seçilir (sadece tanımlama etkin olduğunda etkindir)
	Sonraki alet endeksi seçilir (sadece tanımlama etkin olduğunda etkindir)
	Formun açılmasından beri yaptığınız değişiklikler iptal edilir (geri alma fonksiyonu)
	Satır (alet endeksi) eklenir (yazılım çubuğu 2)
	Satır (alet endeksi) silinir (yazılım çubuğu 2)
	Seçilen aletin alet verileri kopyalanır (yazılım çubuğu 2)
	Kopyalanan alet verileri seçilen alete eklenir (yazılım çubuğu 2)

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

Alet bilgilerini yükleyin

Bu fonksiyon üzerinden, ilk ayar cihazında ölçtüğünüz bir alet dosyasını kolay bir şekilde yükleyebilirsiniz. Yüklenecek dosya CSV formatında (comma separated value) olmalıdır. **CSV** dosya formatı, basit yapılı veri alışverişi için bir metin dosyasının kurulumunu açıklar. Buna bağlı olarak yüklenecek dosyanın şu şekilde kurulması gerekir:

- **Satır 1:** Birinci satırda, sonraki satırlarda tanımlanan verilerin yerleşeceği sütun adlarının tanımlanması gerekir. Sütun adlarının virgülle ayrılması gerekir.
- **Diğer satırlar:** Diğer tüm satırlar, alet tablosuna yüklemek istediğiniz dosyaları içerir. Dosyaların sırasının 1. satırda belirtilen sütun adlarının sırasına uygun olması gerekir. Verilerin virgülle ayrılması ve ondalık sayıların ondalık hanesindeki noktayla belirtilmesi gerekir.

Yükleme sırasında şu şekilde hareket edin:

- ▶ TNC sürücüsüne yüklenecek alet tablosunu **TNC:\systems\tooltab** dizinine kopyalayın
- ▶ Geliştirilmiş alet yönetimini başlatın
- ▶ Alet yönetiminde **ALET ÇIKARTMA** yazılım tuşuna basın: TNC, **TNC:\systems\tooltab** dizinine kayıtlı olan CSV dosyalarını içeren bir gösterim penceresi açar
- ▶ Ok tuşlarıyla veya fare yardımıyla yüklenecek dosyayı seçin, **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC, CSV dosya içeriğine sahip bir gösterim penceresi açar
- ▶ **BAŞLAT** yazılım tuşuna basarak içe aktarma sürecini başlatın.



- İçe aktarılacak CSV dosyasının **TNC:\system\tooltab** dizininde kayıtlı olması gerekir.
- Numarası yer tablosunda kayıtlı bir alete alet verilerini yüklemek istediğinizde TNC hata mesajı verir. Bunun ardından bu veri grubunu atlamak mı yoksa yeni bir alet mi eklemek istediğinize karar verebilirsiniz. TNC, alet tablosunun ilk boş satırına yeni bir alet ekler.
- Sütun açıklamalarının doğru şekilde girilmesine dikkat edin, bkz. "Alet verilerini tabloya girin", sayfa 160.
- İlgili bir alet dosyasını yükleyebilirsiniz, ilgili veri grubu alet tablosunun tüm satırlarında (ya da verilerinde) bulunmak zorunda değildir.
- Sütun adlarının sırası istenildiği şekilde olabilir, veriler buna uygun sırada tanımlanmalıdır.

Örnek yüklenecek dosya:

T,L,R,DL,DR	Sütun adlarına sahip 1. satır
4,125.995,7.995,0,0	Alet verilerine sahip 2. satır
9,25.06,12.01,0,0	Alet verilerine sahip 3. satır
28,196.981,35,0,0	Alet verilerine sahip 4. satır

Alet verilerini dışa aktar

Bu fonksiyon üzerinden kolay bir şekilde alet verilerini dışa aktarabilirsiniz, bu şekilde bunları örneğin CAM sisteminizdeki alet veri bankasından açabilirsiniz. TNC, dışa aktarılan dosyaları CSV formatında(comma separated value) kaydeder. **CSV** dosya formatı, basit yapılı veri alışverişi için bir metin dosyasının kurulumunu açıklar. Dışa aktarılan dosya şu şekilde yapılandırılır:

- **Satır 1:** TNC birinci satırda ilgili tüm alet verilerinin tanımlanması için sütun adlarını kaydeder. Sütun adları virgülle ayrılır.
- **Diğer satırlar:** Diğer tüm satırlarda dışa aktardığınız alet verileri bulunur. Dosyaların sırası, 1. satırda belirtilen sütun adlarının sırasına uygundur. Veriler virgülle ayrılır, ondalık sayılara TNC ondalık noktası atar.

Dışa aktarma sırasında şu şekilde hareket edin:

- ▶ Alet yönetiminde, dışa aktarmak istediğiniz alet verilerini ok tuşlarıyla veya fareyle işaretleyin
- ▶ **ALET DIŞA AKTAR** yazılım tuşuna basın, TNC bir açılır pencere açar: CSV dosyasının adını girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın
- ▶ **BAŞLAT** yazılım tuşuyla dışa aktarma işlemini başlatın: TNC, dışa aktarma sürecinin durumunu bir açılır pencerede gösterir
- ▶ Dışa aktarma sürecini **END** tuşu veya yazılım tuşuyla sonlandırın



TNC, dışa aktarılan CSV dosyalarını prensip olarak **TNC:\system\tooltab** dizinine kaydeder.

Programlama: Alet

5.2 Alet verileri

İşaretlenen alet dosyalarının silinmesi

Bu fonksiyon üzerinden gerekli olmayan alet verilerini kolay bir şekilde silebilirsiniz.

Silme sırasında şu şekilde hareket edin:

- ▶ Alet yönetiminde, silmek istediğiniz alet verilerini ok tuşlarıyla veya fareyle işaretleyin
- ▶ **İŞARETLENEN ALETLERİ SIL** yazılım tuşuna basın, TNC, silinecek alet verilerini içeren bir açılır pencere gösterir
- ▶ **BAŞLAT** yazılım tuşuyla silme işlemini başlatın: TNC, silme sürecinin durumunu bir açılır pencerede gösterir
- ▶ Silme sürecini **END** tuşu veya yazılım tuşuyla sonlandırın



- TNC, seçilen tüm aletlerdeki tüm verileri siler. Geri alma fonksiyonu olmadığı için alet dosyalarına gerçekten ihtiyacınız olmadığından emin olun.
- Yer tablosunda kayıtlı olan aletlerin verilerini silemezsiniz. Öncelikle aleti tabladan alın.

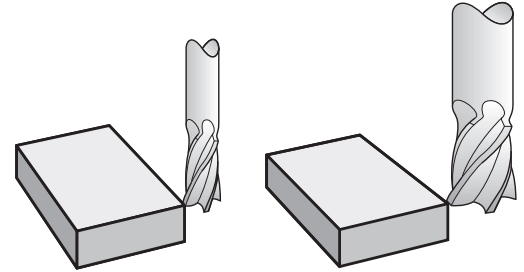
5.3 Alet düzeltmesi

Giriş

TNC, alet hattının alet uzunluğu düzeltme değerini ve çalışma düzlemindeki alet yarıçapını düzeltir.

Çalışma programı doğrudan TNC'de ayarlanmışsa alet yarıçap düzeltme sadece çalışma düzleminde etkilidir.

TNC, bu sırada devir eksenleri dahil beş eksene kadar dikkate alır.



Alet uzunluk düzeltmesi

Bir alet çalıştırdığınızda alet uzunluk düzeltmesi etki eder. Uzunluğu $L=0$ olan bir alet çağrılana kadar kaldırılır (örn. **T 0**).



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Eğer pozitif bir değere sahip bir uzunluk düzeltmesini **T 0** ile kaldırırsanız, aletin malzemeye olan mesafesi azalır.

Alet çağırmadan sonra **T** aletin programlanan yolunu mil ekseninde, eski ve yeni aletin uzunluk farkı kadar değiştirir.

Uzunluk düzeltmede delta değerleri **T** tümcesinde ve aynı zamanda alet tablosunda dikkate alınır.

Düzeltilme değeri = $L + DL_{T \text{ tümcesi}} + DL_{TAB}$

L: L alet uzunluğuyla **G99** tümcesinden veya alet tablosu

DL_{T tümcesi}: Üst ölçü **DLT** tümcesi uzunluğu için

DL_{TAB}: **DL** ölçüsü, alet tablosundan alınan uzunluk için

Eksene paralel pozisyon tümcelerinde

Bir alet hareketine yönelik program tümcesi şunları içerir:

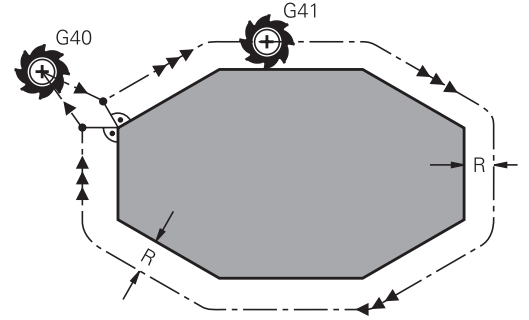
- **G41** veya **G42** (yarıçap düzeltmesi için)
- **G40**, (eğer herhangi bir yarıçap düzeltmesi yapmak gerekmiyorsa)

Yarıçap düzeltmesi, bir takım çağrıldığında ve çalışma düzleminde bir doğru önermesiyle **G41** veya **G42** hareket ettirildiğinde sürece etki eder.



TNC, yarıçap düzeltmeyi kaldırır, eğer:

- **G40** ile bir doğru tümcesi programlarsanız
- Konturdan **DEP** fonksiyonu ile çıkın
- bir **PGM CALL** programlarsanız
- **PGM MGT** ile yeni bir program seçerseniz



Uzunluk düzeltmede delta değerleri **T** önermesinde ve aynı zamanda takım tablosunda dikkate alınır:

Düzeltilme değeri = $R + DR_T \text{ tümcesi} + DR_{TAB}$

R: R alet uzunluğuyla **G99** tümcesinden veya alet tablosu

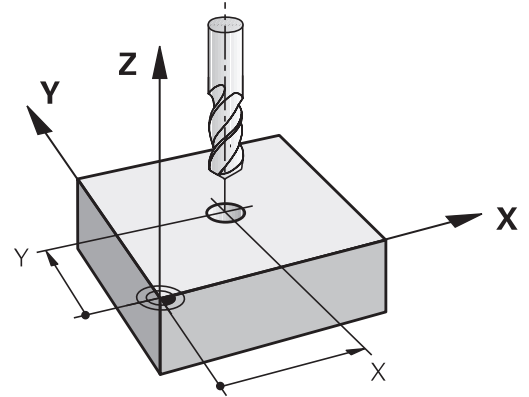
DR_T tümcesi: **T** tümcesinden alınan yarıçap için **DR** üst ölçüsü

DR_{TAB}: **DR** ölçüsü, alet tablosundan alınan yarıçap için

Yarıçap düzeltmesiz hat hareketleri: G40

Takım, çalışma düzleminde orta noktası ile programlanan hat veya programlanan koordinatlar üzerinde hareket eder.

Uygulama: Delme, ön konumlama.



Yarıçap düzeltmeli hat hareketleri: G42 ve G41**G42:** Alet konturun sağına hareket eder**G41:** Alet konturun soluna hareket eder

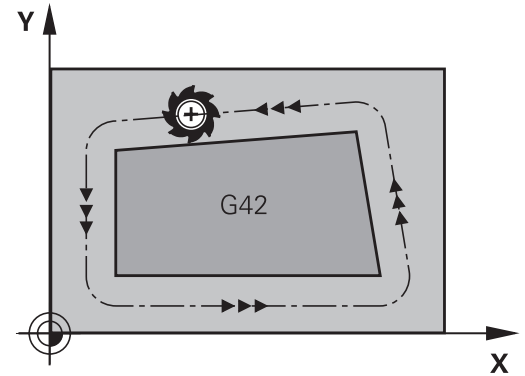
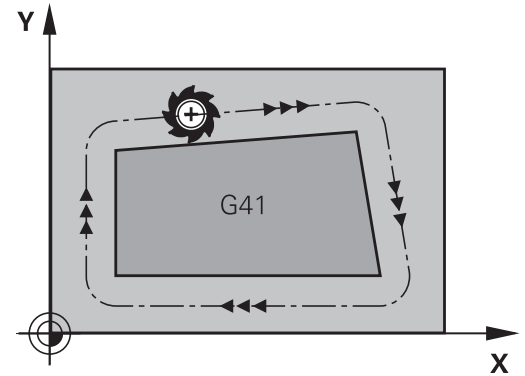
Alet orta noktası, programlanan kontur önünde bu alet yarıçapı mesafesine sahiptir. "Sağ" ve "sol" aletin durumunu, hareket yönünde, malzeme konturu boyunca tanımlar. Resimlere bakınız.



G42 ve G41 farklı yarıçap düzeltmesi olan iki program tümcesi arasında çalışma düzleminde yarıçap düzeltmesi yapılmamış en az bir hareket serisi (yani **G40** ile) olmalıdır.

TNC bir yarıçapı, ilk defa programladığınız düzeltme tümcesinin sonunda etkinleştirir.

Yarıçap düzeltmeli ilk tümcede **G42/G41** ve **G40** ile yarıçap düzeltmesini kaldırma sırasında TNC, aleti daima programlanan başlangıç ve son noktasına dik olarak konumlandırır. Aleti, ilk kontur noktasının önüne veya son kontur noktasının arkasına konumlandırın, böylece kontur hasar görmez.

**Yarıçap düzeltmesi girişi**

Yarıçap düzeltmeyi bir **G01** tümcesinde girin. Hedef noktasının koordinatlarını girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın

G 4 1

- Alet hareketi programlanan konturun solunda: **G41** fonksiyonunu seçin veya

G 4 2

- Alet hareketi programlanan konturun sağında: **G42** fonksiyonunu seçin veya

G 4 0

- Yarıçap düzeltmesi yapılmamış alet hareketi veya yarıçap düzeltmesini kaldırın: **G40** fonksiyonunu seçin

END

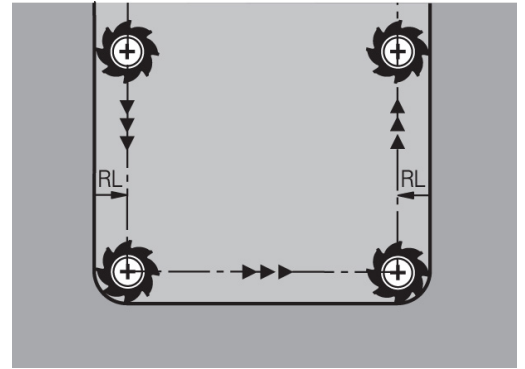
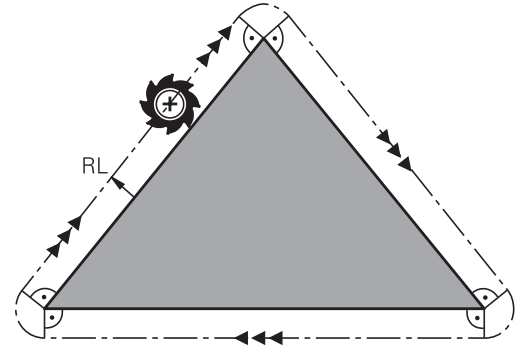
- Tümceyi sonlandırın: **END** tuşuna basın

Yarıçap düzeltmesi: Köşeleri işleme

- Dış köşeler
Bir yarıçap düzeltmesi programladıysanız, TNC, aleti bir geçiş dairesindeki dış köşelere sürer. Eğer gerekliyse, TNC beslemeyi dış köşelerde azaltır, örn. büyük yön değiştirmelerde.
- İç köşeler:
İç köşelerde TNC, alet orta noktasının düzeltildiği hatların kesişim noktasını hesaplar. Bu noktadan itibaren alet sonraki kontur elemanı boyunca hareket eder. Böylece malzeme iç köşelerde hasar görmez. Buradan çıkan sonuç; alet yarıçapı belirli bir kontur için istenen büyüklükte seçilemez.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Başlangıç ve son noktalarını iç hat çalışmada bir kontur köşe noktasına koymayın, aksi halde kontur hasar görebilir.



6

**Programlama:
Konturları
programlama**

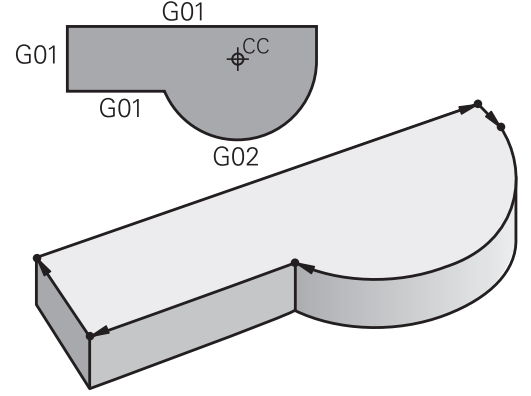
Programlama: Konturları programlama

6.1 Alet hareketleri

6.1 Alet hareketleri

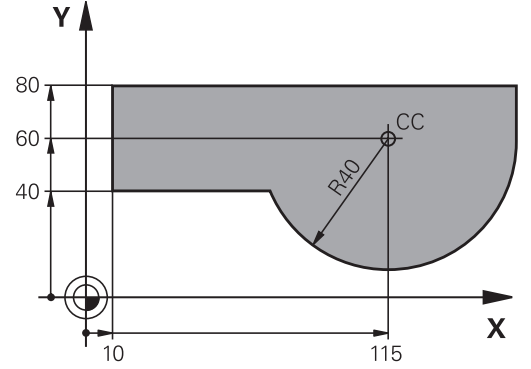
Hat fonksiyonları

Bir malzeme konturu, alışılmış şekilde doğrular ve yaylar gibi birden fazla kontur elemanını biraraya getirir. Hat fonksiyonları ile **doğrular** ve **yaylar** için olan alet hareketlerini programlarsınız



Serbest kontur programlama FK

Eğer NC tarafından ölçülmüş hiçbir çizim yoksa ve ölçü girişleri NC programı için tamamlanmamışsa, malzeme konturunu serbest kontur programlama ile programlayın. TNC, eksik girişleri hesaplar. FK programlamayla **doğrular** ve **yaylar** için alet hareketlerini programlayın.



Ek fonksiyonlar M

TNC ek fonksiyonları ile kumanda edersiniz:

- program akışı, örn. program akışındaki bir kesinti
- Mil devri ve soğutucu maddenin açılması ve kapatılması gibi makine fonksiyonları
- aletin hat davranışı

Alt programlar ve program bölüm tekrarları

Tekrarladığınız çalışma adımlarını sadece bir defa alt program veya program bölümü tekrarı olarak girin. Bir program bölümünü sadece belirli koşullar altında uygulamak isterseniz bu program adımlarını bir alt programda belirleyin. İlaveten bir çalışma programı diğer bir programı çağırabilir ve uygulayabilir.

Alt programlar ve program bölüm tekrarlarıyla programlama: bkz. "Programlama: Alt programlar ve program bölüm tekrarları", sayfa 257.

Programlama: Q Parametresi

İşleme programında Q parametreleri sayı değerleri yerine bulunurlar: Bir Q parametresine başka bir yerde bir sayı değeri düzenlenir. Q parametreleri ile program akışını kumanda eden veya bir kontur tanımlayan matematiksel fonksiyonları programlayabilirsiniz.

Ek olarak Q parametresi programlama ölçümleri yardımıyla 3B tarama sistemi ile program akışı sırasında uygulayabilirsiniz.

Q parametreleriyle programlama: bkz. " Programlama: Q Parametreleri", sayfa 277.

Programlama: Konturları programlama

6.2 Hat fonksiyonlarına ilişkin temel bilgiler

6.2 Hat fonksiyonlarına ilişkin temel bilgiler

Bir çalışma için alet hareketini programlayın

Bir çalışma programı oluşturursanız hat fonksiyonlarını, malzeme konturunun tekil elemanları için sırasıyla programlayın. Genellikle bu yüzden **kontur elemanlarının son noktaları için koordinatları** ölçü çiziminde girin. TNC, bu koordinat girişlerinden alet verilerinden ve yarıçap düzeltmeden aletin gerçek hareket yolunu tanımlar.

TNC, bir hat fonksiyonu program tümcesinde programladığınız tüm makine eksenlerinde eş zamanlı hareket eder.

Hareketler makine eksenlerine paralel

Program tümcesi bir koordinat bilgisi içerir: TNC aleti programlı makine eksenine paralel sürer

Makinenizin konstrüksiyonuna bağlı olarak işleme sırasında ya alet ya da makine tezgahı gerili malzeme ile hareket eder. Hat hareketi programlamada, alet hareket ediyormuş gibi yapın.

Örnek:

```
N50 G00 X+100 *
```

N50 Tümce no
G00 "Doğru hızlı hareket" hat fonksiyonu
X+100 Son nokta koordinatları

Alet Y ve Z koordinatlarını içerir ve X=100 pozisyonuna hareket eder. Bakınız resim.

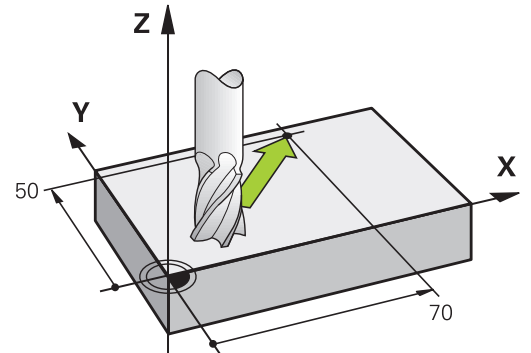
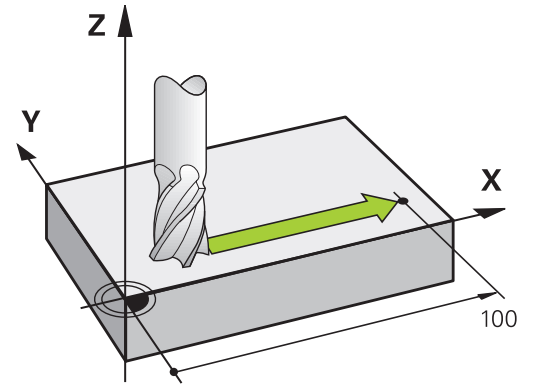
Ana düzlemlerdeki hareketler

Program tümcesi iki koordinat bilgisi içerir: TNC aleti programlı düzlemde sürer

Örnek

```
N50 G00 X+70 Y+50 *
```

Alet Z koordinatını içerir ve XY düzleminde X=70, Y=50 pozisyonuna hareket eder. Bakınız resim.

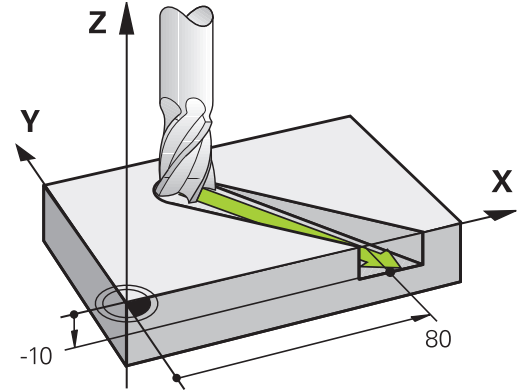


Üç boyutlu hareket

Program tümcesi üç koordinat bilgisi içerir: TNC aleti programlı konuma hacimsel olarak sürer.

Örnek

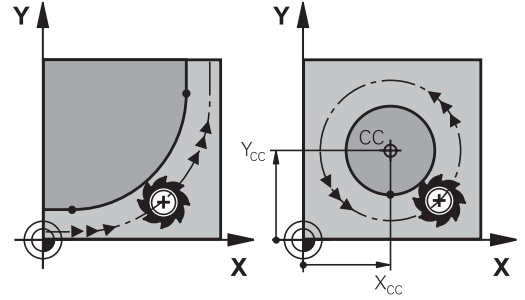
```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10 *
```

**Daireler ve yaylar**

Daire hareketlerinde TNC iki makine eksenini aynı anda sürer: Alet işleme parçasına bir dairesel hatta göreli olarak hareket eder. Daire hareketleri için I ve J ile bir daire merkezi girebilirsiniz.

Yaylar için hat fonksiyonuyla ana zeminde daireler programlarsınız: Ana zemin T alet çağrısında, mil ekseninin tespit edilmesiyle tanımlanmalı:

Mil eksen	Ana düzlem
(G17)	XY, ayrıca UV, XV, UY
(G18)	ZX, ayrıca WU, ZU, WX
(G19)	YZ, ayrıca VW, YW, VZ



Ana düzleme paralel olmayan daireleri "Çalışma düzlemini çevir" fonksiyonu ile (bkz. Döngüler Kullanıcı El kitabı, Döngü 19, ÇALIŞMA DÜZLEMİ) veya Q parametreleri ile programlayabilirsiniz (bkz. "Prensip ve fonksiyon genel bakışı", sayfa 278).

Daire hareketlerinde dönüş yönü DR

Diğer kontur elemanlarına doğru yapılan tanjant geçişsiz daire hareketlerinde dönüş mantığını aşağıdaki gibi girin:

Saat yönünde dönüş: **G02/G12**

Saat yönünün tersine dönüş: **G03/G13**

Programlama: Konturları programlama

6.2 Hat fonksiyonlarına ilişkin temel bilgiler

Yarıçap düzeltmesi

Yarıçap düzeltmesi, ilk kontur elemanına hareket ettiğiniz tümcede yer almalıdır. Yarıçap düzeltmesini bir tümcede bir çember için etkileştiremezsiniz. Bunu önce doğrusal bir cümlede (bkz. "Hat hareketler - dik açılı koordinatlar", sayfa 206) programlayın.

Ön pozisyonlama



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Aleti, bir çalışma programı başlangıcı için alet ve malzeme hasarı kapalı olacak şekilde konumlayın.

6.3 Konturdan çıkma

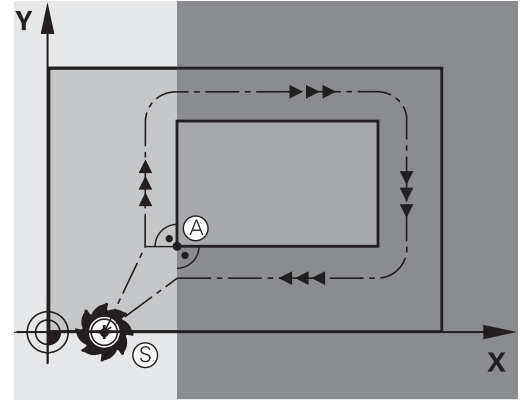
Başlangıç ve son nokta

Alet, ilk kontur noktasının başlangıç noktasından hareket eder. Başlangıç noktası ön koşulları:

- Yarıçap düzeltmesiz programlandı
- Çarpışmasız hareket edebilir
- İlk kontur noktası yakınında

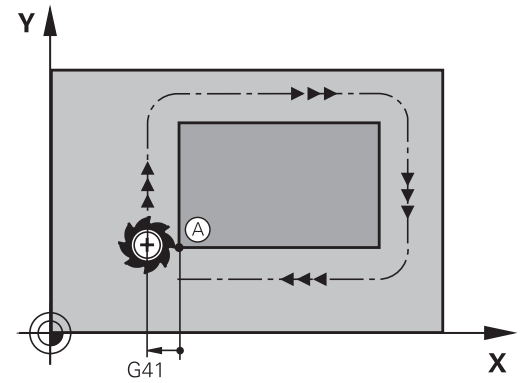
Sağdaki resimdeki örnek:

Başlangıç noktasını koyu gri alanda belirlerseniz bu durumda kontur ilk kontur noktasına gidişte hasar görür.



İlk kontur noktası

İlk kontur noktasına alet hareketi için bir yarıçap düzeltmesi programlayın.



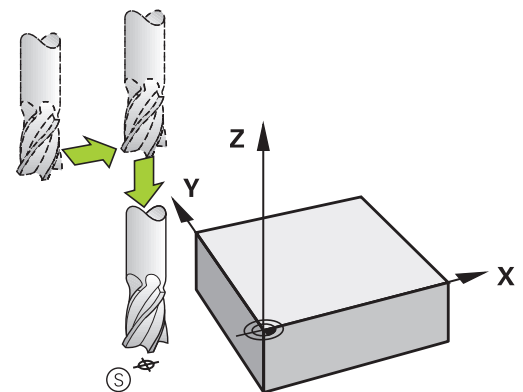
mil eksenindeki başlangıç noktasına hareket

Başlangıç noktası hareketinde alet mil ekseninde çalışma derinliğine hareket etmelidir. Çarpışma tehlikesinde, başlangıç noktasını mil ekseninde ayrıca hareket ettirin.

NC tümceleri

N40 G00 Z-10 *

N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*



Programlama: Konturları programlama

6.3 Konturdan çıkma

Son nokta

Son nokta seçimi için ön koşullar:

- Çarpışmasız hareket edebilir
- Son kontur noktası yakınında
- Kontur hasarını önleyin: Optimum son nokta, alet hattı uzatmasında son kontur elemanını işlemek için yer alır

Sağdaki resimdeki örnek:

Son noktayı koyu gri alanda belirlerseniz bu durumda kontur son noktasına gidişte hasar görür.

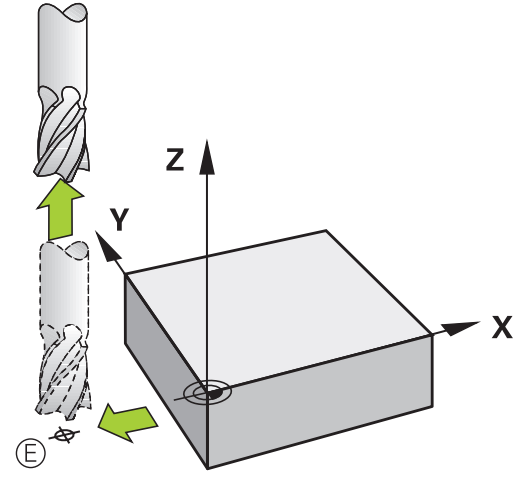
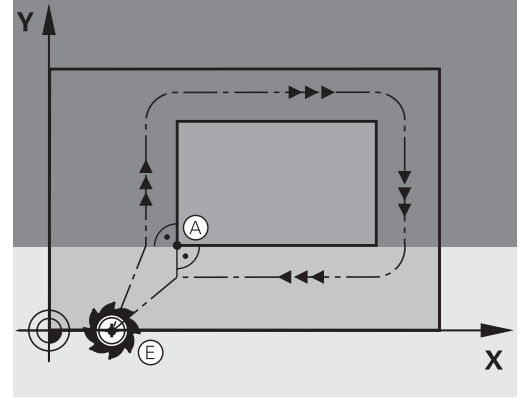
Mil eksenindeki son noktadan çıkma:

Son noktadan çıkarken mil eksenini ayrıca programlayın. Bakınız sağ ortadaki resim.

NC tümceleri

N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700*

N60 G00 Z+250 *



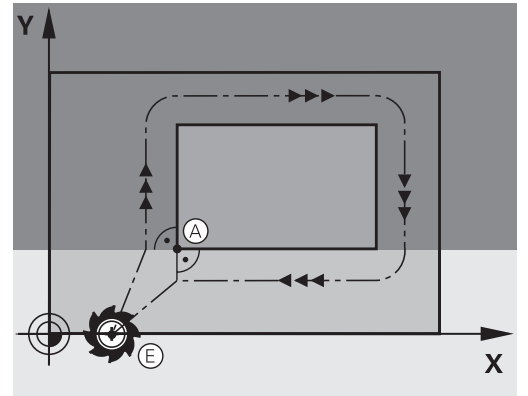
Başlangıç ve son nokta birleşik

Birleşik başlangıç ve son nokta için bir yarıçap düzeltmesi programlayın.

Kontur hasarını önleyin: Optimum başlangıç noktası, alet hattının uzatmaları arasında, ilk ve son kontur elemanını işlemek için yer alır.

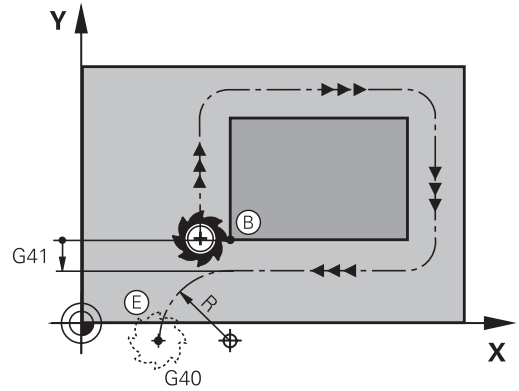
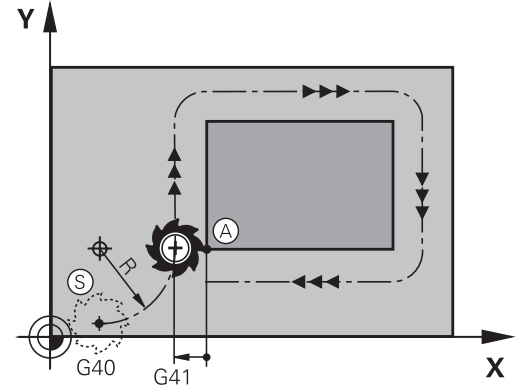
Sağdaki resimdeki örnek:

Son noktayı koyu gri alanda belirlerseniz bu durumda kontur son noktasına yaklaşımda veya uzaklaşmada hasar görür.



Teğetsel ileri ve geri hareket

G26 ile (sağ ortadaki resim) malzemeye teğetsel olarak yaklaşabilir ve **G27** ile (sağ alttaki resim) malzemeden teğetsel olarak uzaklaşabilirsiniz. Böylece boş kesim işaretlerini önlersiniz.



Başlangıç ve son nokta

Başlangıç ve son nokta, ilk veya son kontur noktasına yakın, malzemenin dışında yer alır ve yarıçap düzeltmesiz programlanması gerekir.

Yaklaşma

- **G26**'yi, ilk kontur noktasının programlı olduğu tümceden sonra girin: Bu, yarıçap düzeltmesinde ilk tümcedir **G41/G42**

Geri çekme

- **G27**'yi, son kontur noktasının programlı olduğu tümceden sonra girin: Bu, yarıçap düzeltmesinde son tümcedir **G41/G42**



G26 ve **G27** için, TNC çemberi başlangıç noktası ile ilk kontur noktası arasında ve ayrıca son kontur noktası ile son nokta arasında uygulayabilecek şekilde yarıçap seçmeniz gerekir

Programlama: Konturları programlama

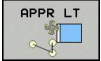
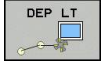
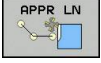
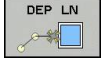
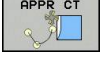
6.3 Konturdan çıkma

NC örnek tümceleri

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50 *	Başlangıç noktası
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350 *	İlk kontur noktası
N70 G26 R5 *	Yarıçap R = 5 mm ile teğetsel hareket
. . .	
KONTUR ELEMENLARINI PROGRAMLAYIN	
. . .	Son kontur noktası
N210 G27 R5 *	Yarıçap R = 5 mm ile teğetsel geriye hareket
N220 G00 G40 X-30 Y+50 *	Son nokta

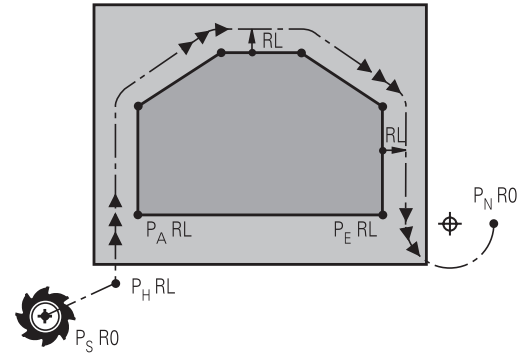
Genel bakış: Kontura hareket ve konturdan çıkış için hat formları

Fonksiyonlar **APPR** (İng. approach = Hareket) ve **DEP** (İng. departure = Çıkış) **APPR/DEP** tuşu ile etkinleştirilir. Daha sonra alttaki hat formlarını yazılım tuşları ile seçin:

Yaklaşın	Çıkış	Fonksiyon
		Tanjant bağlantısı içeren doğru
		Kontur noktasına dik doğru
		Tanjant bağlantısı ile çember
		Kontura tanjant bağlantısı içeren çember, kontur dışındaki yardımcı bir noktaya tanjant doğru parçası üzerinde gidiş ve çıkış

Gidiş ve çıkışlarda önemli pozisyonlar

- Başlangıç noktası P_S
Bu pozisyonu APPR tümcesinden hemen programlayın. P_S kontur dışında yer alır ve yarıçap düzeltmesi yapılmadan (G40) hareket eder.
- P_H
yardımcı noktası: Gidiş ve çıkış bazı hat formlarında P_H yardımcı noktası üzerinden uygulanır, TNC bu noktayı APPR ve DEP tümcesi girişlerinde hesaplar. TNC, güncel pozisyondan en son programlanan beslemedeki yardımcı P_H noktasına hareket eder. **G00** hareket fonksiyonundan önce son konumlandırma tümcesine (hızlı hareketle konumlandırma) programladıysanız TNC de, yardımcı noktaya P_H hızlı harekette sürer
- İlk kontur noktası P_A ve son kontur noktası P_E
İlk kontur noktası P_A ögesini APPR tümcesiyle programlayın, son kontur noktası P_E ögesini herhangi bir hat fonksiyonuyla programlayın. APPR tümcesi Z koordinatını da içeriyorsa TNC aleti çalışma düzlemi P_H ögesinde hareket ettirir ve oradaki alet ekseninde girilen derinliğe hareket ettirir.
- P_N
son noktası, P_N pozisyonu konturun dışında yer alır ve DEP tümcesindeki girişlerinizden alınır. DEP tümcesi Z koordinatını da içeriyorsa TNC aleti çalışma düzlemi P_N ögesinde ve oradaki alet ekseninde girilen yüksekliğe hareket eder.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Kısa tanım	Anlamı
APPR	İng. APPRoach = Gidiş
DEP	İng. DEParture = Çıkış
L	İng. Line = Doğru
C	İng. Circle = Daire
T	Tanjant (sürekli, düz geçiş)
N	Normaller (dik)



TNC, gerçek pozisyondan yardımcı nokta P_H 'ye konumlanma sırasında programlanan konturun hasar görüp görmeyeceğini kontrol etmez. Bunu test grafiğiyle kontrol edin!

APPR LT, APPR LN ve APPR CT fonksiyonlarında TNC gerçek pozisyondan yardımcı nokta P_H 'ye en son programlanan besleme/hızlı hareket ile hareket eder. APPR LCT fonksiyonunda TNC yardımcı nokta P_H 'yi APPR tümcesinde programlanan beslemeyle hareket ettirir. Gidiş tümcesinden önce hiçbir besleme programlanmadıysa TNC bir hata mesajı verir.

Programlama: Konturları programlama

6.3 Konturdan çıkma

Kutupsal koordinatlar

Aşağıdaki gidiş/çıkış fonksiyonları için kontur noktalarını kutupsal koordinatlar üzerinden programlayabilirsiniz:

- APPR LT, APPR PLT'ye dönüşür
- APPR LN, APPR PLN'ye dönüşür
- APPR CT, APPR PCT'ye dönüşür
- APPR LCT, APPR PLCT'ye dönüşür
- DEP LCT, DEP PLCT'ye dönüşür

Bunun için yazılım tuşu ile bir gidiş veya çıkış fonksiyonu seçtikten sonra turuncu P tuşuna basın.

Yarıçap düzeltmesi

Yarıçap düzeltmesini ilk kontur noktası P_A ile APPR tümcesinde programlayın. DEP tümceleri yarıçap düzeltmesini kaldırır!



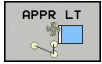
APPR LN veya **APPR CT** ile **G40** programladığınızda kumanda, işleme/simülasyonu bir hata mesajıyla durdurur.

Bu davranış, iTNC 530 kumandasından farklıdır!

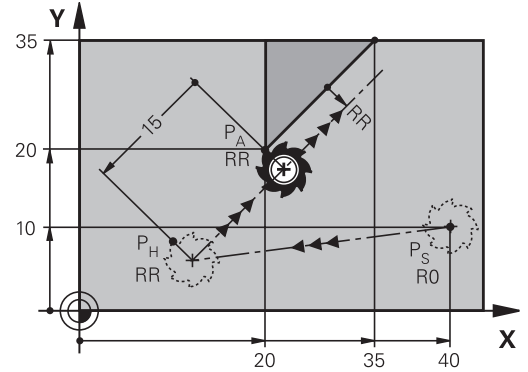
Teğetsel bağlantılı bir doğru üzerinde yaklaşma: APPR LT

TNC aleti, bir başlangıç noktası P_S 'den yardımcı bir P_H noktasına hareket ettirir. Buradan itibaren ilk kontur noktası P_A bir doğru üzerinde tanjant olarak hareket eder. Yardımcı nokta P_H 'nin **LEN** mesafesi ilk kontur noktası P_A 'ya kadardır.

- İstenen hat fonksiyonu: P_S başlangıç noktasına yaklaşma
- Diyaloğu **APPR/DEP** ve yazılım tuşu **APPR LT** ile açın:



- P_A ilk kontur noktasının koordinatları
- **LEN**: Yardımcı nokta P_H 'nin ilk kontur noktası P_A 'ya mesafesi
- Çalışma için **G41/G42** yarıçap düzeltmesi



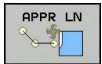
$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

NC örnek tümceleri

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	P_S ögesine yarıçap düzeltmesi yapılmadan yaklaşın
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100	P_A ögesine yarıçap düzeltmesiyle G42, mesafe P_H ile P_A : $LEN=15$
N90 G01 X+35 Y+35	İlk kontur elemanının son noktası
N100 G01 ...	Sonraki kontur elemanı

Bir doğru üzerinde ilk kontur noktasına dik olarak yaklaşma: APPR LN

- İstenen hat fonksiyonu: P_S başlangıç noktasına yaklaşma
- Diyaloğu **APPR/DEP** ve yazılım tuşu **APPR LN** ile açın:



- P_A ilk kontur noktasının koordinatları
- Uzunluk: Yardımcı nokta P_H 'nin mesafesi. **LEN**'i daima pozitif girin!
- Çalışma için **G41/G42** yarıçap düzeltmesi

NC örnek tümceleri

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	P_S ögesine yarıçap düzeltmesi yapılmadan yaklaşın
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100	P_A ögesine yarıçap düzeltmesiyle G42
N90 G01 X+20 Y+35	İlk kontur elemanının son noktası
N100 G01 ...	Sonraki kontur elemanı

Programlama: Konturları programlama

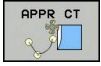
6.3 Konturdan çıkma

Teğetsel bağlantılı bir yaya yaklaşma: APPR CT

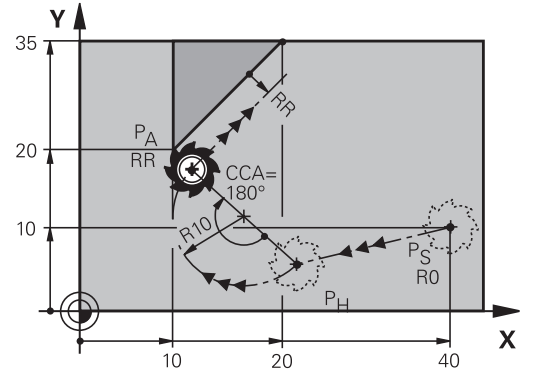
TNC, aleti bir başlangıç noktası P_S 'den yardımcı bir P_H noktasına hareket ettirir. Buradan itibaren ilk kontur elemanına teğet geçen bir çember üzerinde ilk kontur noktası P_A 'yı hareket ettirir.

P_H 'den P_A 'ya çemberi yarıçap R ve orta nokta açısı CCA ile belirlenmiştir. Çember dönüş yönü, ilk kontur elemanının akışı ile verilir.

- İstenen hat fonksiyonu: P_S başlangıç noktasına yaklaşma
- Diyaloğu **APPR/DEP** ve yazılım tuşu **APPR CT** ile açın:



- P_A ilk kontur noktasının koordinatları
- Çemberin yarıçapı R
 - Yarıçap düzeltmesi ile tanımlanan malzeme sayfasına geçiş: R 'yi pozitif girin.
 - Malzeme sayfasından geçiş: R 'yi negatif girin.
- Çemberin CCA merkez açısı
 - CCA 'yı sadece pozitif girin.
 - Maksimum giriş değeri 360°
- Çalışma için **G41/G42** yarıçap düzeltmesi



$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

NC örnek tümceleri

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	PS ögesine yarıçap düzeltmesi yapılmadan yaklaşın
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100	PA ögesine yarıçap düzeltmesiyle G42, yarıçap R=10
N90 G01 X+20 Y+35	İlk kontur elemanının son noktası
N100 G01 ...	Sonraki kontur elemanı

Tanjant bağlantılı bir çember üzerinde kontura ve doğru parçaya hareket: APPR LCT

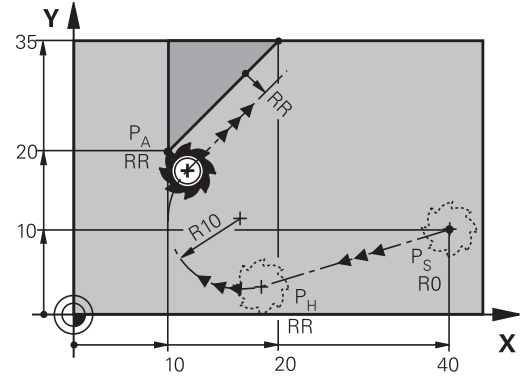
TNC, aleti bir başlangıç noktası P_S 'den yardımcı bir P_H noktasına hareket ettirir. Alet, buradan sonra çember üzerinde ilk kontur noktasına P_A yaklaşır. APPR tümcesinde programlanan besleme, TNC'nin hareket tümcesinde gittiği tüm mesafe için etkilidir (Mesafe $P_S - P_A$).

Yaklaşma tümcesinde X, Y ve Z olmak üzere tüm ana eksenleri programlarsanız TNC, aleti başlangıç noktasından P_S önce çalışma düzlemine ve ardından alet ekseninde P_H yardımcı noktasında götürür. TNC, aleti P_H yardımcı noktasından P_A kontur noktasına sadece çalışma düzleminde hareket ettirir.



Eski kumandalardan programları içe aktardığınızda bu davranışa dikkat edin. Gerekirse programları adapte edin.

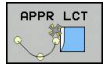
Eski kumandalar P_H yardımcı noktasını her üç ana ekseninde aynı anda hareket ettirir.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Çember, hem $P_S - P_H$ doğrularını hem de ilk kontur elemanına teğetsel olarak bağlanır. Böylece R yarıçapı ile tam olarak belirlenir.

- İstenen hat fonksiyonu: P_S başlangıç noktasına yaklaşma
- Diyaloğu **APPR/DEP** ve yazılım tuşu **APPR LCT** ile açın:



- P_A ilk kontur noktasının koordinatları
- Çemberin yarıçapı R. R'yi pozitif girin
- Çalışma için **G41/G42** yarıçap düzeltmesi

NC örnek tümceleri

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	PS ögesine yarıçap düzeltmesi yapılmadan yaklaşın
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100	PA ögesine yarıçap düzeltmesiyle G42, yarıçap R=10
N90 G01 X+20 Y+35	İlk kontur elemanının son noktası
N100 G01 ...	Sonraki kontur elemanı

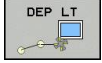
Programlama: Konturları programlama

6.3 Konturdan çıkma

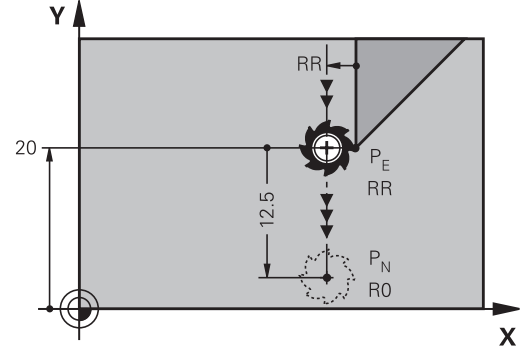
Teğetsel bağlantılı bir doğru üzerinde uzaklaşma: DEP LT

TNC, aleti bir doğru üzerinde son kontur noktası P_E 'den son nokta P_N 'ye hareket ettirir. Doğru, son kontur elemanının uzantısında yer alır. P_N mesafesinde yer alır **LEN** P_E 'den önce.

- Son kontur elemanını, P_E son noktası ve yarıçap düzeltme ile programlayın
- Diyaloğu **APPR/DEP** ve yazılım tuşu **DEP LT** ile açın:



- **LEN**: Son nokta mesafesini P_N son kontur elemanından önce P_E girin



R0=G40; RL=G41; RR=G42

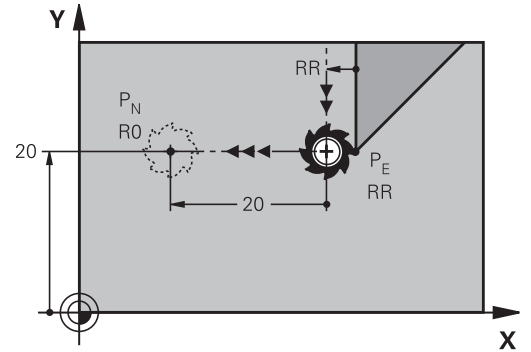
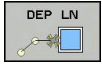
NC örnek tümceleri

N20 G01 Y+20 G42 F100	Son kontur elemanı: Yarıçap düzeltmesiyle PE
N30 DEP LT LEN12,5 F100	LEN=12,5 mm kadar geri hareket edin
N40 G00 Z+100 M2	Z içeri sürme, geri gitme, program sonu

İlk kontur noktasına dik olan bir doğru üzerinde uzaklaşma: DEP LN

TNC, aleti bir doğru üzerinde son kontur noktası P_E 'den son nokta P_N 'ye hareket ettirir. Doğru, son kontur noktası P_E 'den dik olarak geri hareket eder. P_N mesafesinde yer alır P_E mesafede **LEN** + alet yarıçapı.

- Son kontur elemanını, P_E son noktası ve yarıçap düzeltme ile programlayın
- Diyaloğu **APPR/DEP** ve yazılım tuşu **DEP LN** ile açın:
- **LEN**: P_N son noktasının mesafesine. Önemli: **LEN**'i pozitif girin!



R0=G40; RL=G41; RR=G42

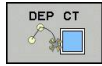
NC örnek tümceleri

N20 G01 Y+20 G42 F100	Son kontur elemanı: Yarıçap düzeltmesiyle PE
N30 DEP LN LEN+20 F100	LEN=20 mm kadar dik olarak konturdan geriye hareket ettirin
N40 G00 Z+100 M2	Z içeri sürme, geri gitme, program sonu

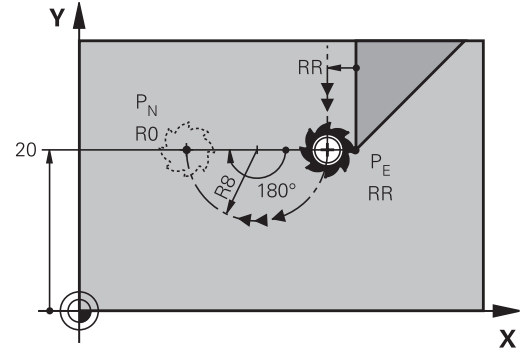
Teğetsel bağlantılı bir çember üzerinde uzaklaşma: DEP CT

TNC, aleti bir çember üzerinde son kontur noktası P_E 'den son nokta P_N 'ye hareket ettirir. Çember tanjantlı olarak son kontur elemanına bağlanır.

- Son kontur elemanını, P_E son noktası ve yarıçap düzeltme ile programlayın
- Diyalogu **APPR/DEP** ve yazılım tuşu **DEP CT** ile açın:



- Çemberin **CCA** merkez açısı
- Çemberin yarıçapı **R**
 - Alet, malzemeden çıkarken, yarıçap düzeltmesi ile belirlenen sayfaya doğru hareket etmelidir: R'yi pozitif girin.
 - Alet, malzemeden çıkarken, yarıçap düzeltmesi vasıtasıyla saptanan **karşı** sayfaya doğru hareket etmelidir: R'yi negatif girin.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

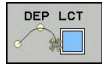
NC örnek tümceleri

N20 G01 Y+20 G42 F100	Son kontur elemanı: Yarıçap düzeltmesiyle PE
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100	Orta nokta açısı=180°, çember yarıçapı=8 mm
N40 G00 Z+100 M2	Z içeri sürme, geri gitme, program sonu

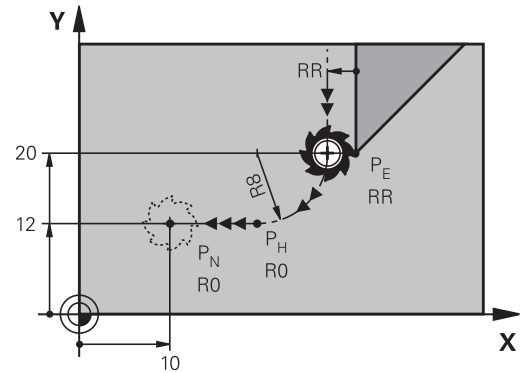
Tanjant bağlantılı bir çember üzerinde konturdan ve doğru parçasından uzaklaşma: DEP LCT

TNC aleti, çember üzerinde son kontur noktası P_E 'den yardımcı bir P_H noktasına hareket ettirir. Alet, buradan sonra bir doğru üzerinde son nokta P_N 'ye hareket eder. Son kontur elemanının ve $P_H - P_N$ doğrusunun çember ile teğetsel geçişleri bulunur. Böylece çember **R** yarıçapı ile tam olarak belirlenir.

- Son kontur elemanını, P_E son noktası ve yarıçap düzeltme ile programlayın
- Diyalogu **APPR/DEP** ve yazılım tuşu **DEP LCT** ile açın:



- Son nokta P_N 'nin koordinatlarını girin
- Çemberin yarıçapı **R**. R'yi pozitif girin



R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC örnek tümceleri

N20 G01 Y+20 G42 F100	Son kontur elemanı: Yarıçap düzeltmesiyle PE
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	PN koordinatlar, çember yarıçapı=8 mm
N40 G00 Z+100 M2	Z içeri sürme, geri gitme, program sonu

Programlama: Konturları programlama

6.4 Hat hareketler - dik açılı koordinatlar

6.4 Hat hareketler - dik açılı koordinatlar

Hat hareketlerine genel bakış

Hat fonksiyonu tuşu	Fonksiyon	Alet hareketi	Gereken girişler	Sayfa
	Ldoğrusu İng.: Line G00 ve G01	Doğru	Doğru son noktasının koordinatları	207
	Şev: CHF İng.: CHamFer G24	İki doğru arasındaki şev	Faz uzunluğu	208
	Daire merkezi CC ; İng.: Circle Center I ve J	Yok	Daire merkezi koordinatlar veya kutuplar	210
	Yay C İng.: Circle G02 ve G03	CC daire merkezi çevresinde, daire yayı son noktasına kadar çember	Daire son noktası koordinatları, dönüş yönü	211
	Yay CR İng.: Circle by Radius G05	Belirli yarıçap ile çember	Daire son noktası koordinatları, dönüş yönü	212
	Yay CT İng.: Circle Tangential G06	Önceki ve sonraki kontur elemanındaki tanjantlı bağlantı içeren çember	Doğru son noktasının koordinatları	214
	Köşe yuvarlama RND engl.: RouNDing of Corner G25	Önceki ve sonraki kontur elemanına teğetsel bağlantı içeren çember	Köşe yarıçapı R	209
	Serbest kontur programlama FK	Önceki kontur elemanındaki istenen bağlantıyı içeren doğru veya çember	bkz. "Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama ", sayfa 225	227

Hat fonksiyonlarının programlanması

Hat fonksiyonlarını, gri renkteki hat fonksiyon tuşları üzerinden kolaylıkla programlayabilirsiniz. TNC, daha sonraki diyaloglarda gerekli olan girişleri sorar.



DIN/ISO fonksiyonlarını bağlı bir USB klavye ile girdiğinizde büyük harfle yazma özelliğinin açık olmasına dikkat edin.

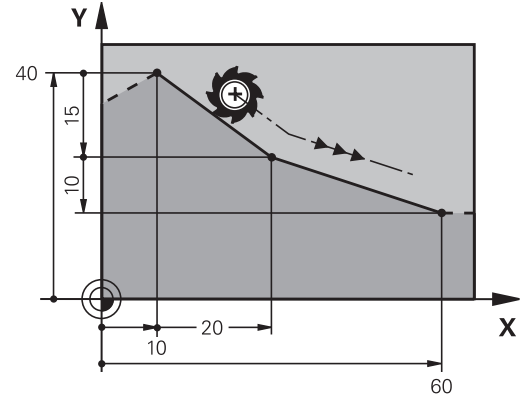
Kontrol ünitesi, cümlelerin baş harflerini otomatik olarak büyük harfle yazıyor.

G00 hızlı harekette doğru veya F G01 beslemeli doğru

TNC, aleti bir doğru üzerinde güncel pozisyonundan doğrunun son noktasına getirir. Başlangıç noktası, önceki tümcenin son noktasıdır.



- ▶ Doğrusal bir hareket için bir program tümcesini açmak üzere L tuşuna basın
- ▶ Ok tuşuyla G fonksiyonlarının giriş alanına sola doğru geçin
- ▶ Hızlı harekette işlem hareketi için **G00** yazılım tuşunu seçin
- ▶ **Koordinatlar** doğrunun son noktasına ait, eğer gerekliyse
- ▶ **Yarıçap düzeltmesi G40/G41/G42**
- ▶ **Besleme F**
- ▶ **M ek fonksiyonu**



Hızlı hareket

Hızlı hareket için doğru tümcesini (**G00** tümcesi) L tuşuyla da açabilirsiniz:

- ▶ Doğrusal bir hareket için bir program tümcesini açmak üzere L tuşuna basın
- ▶ Ok tuşuyla G fonksiyonlarının giriş alanına sola doğru geçin
- ▶ Hızlı harekette işlem hareketi için **G00** yazılım tuşunu seçin

NC örnek tümceleri

N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3 *

N80 G91 X+20 Y-15 *

N90 G90 X+60 G91 Y-10 *

Gerçek pozisyonu devralma

Bir doğru tümcesini (G01 tümcesi) "**GERÇEK POZISYONU DEVRAL**" tuşu ile de oluşturabilirsiniz:

- ▶ Aleti, manuel işletim türünde, alınması gereken pozisyona getirin
- ▶ Ekran görünümünü, programlama olarak değiştirin
- ▶ Doğru tümcesinin eklenmesi gereken program tümcesini seçin



- ▶ **GERÇEK POZISYONU ALIN** tuşuna basın: TNC, gerçek pozisyon koordinatlarıyla birlikte bir doğru tümcesi oluşturur

İki doğru arasına şev ekleyin

İki doğrunun kesişmesi sonucu oluşan kontur köşelerini bir şev ile donatabilirsiniz.

- Doğru tümcelerinde, **G24** tümcesinden önce ve sonra şevin uygulandığı düzlemin her iki koordinatını programlayın
- Yarıçap düzeltmesi, **G24** tümcesinden önce ve sonra aynı olmalıdır
- Şev, güncel alet ile uygulanabilir olmalıdır



- ▶ **Şevleme parçası:** Şevin uzunluğu, gerekli durumda:
- ▶ **Besleme F** (sadece **G24**- tümcesinde etkilidir)

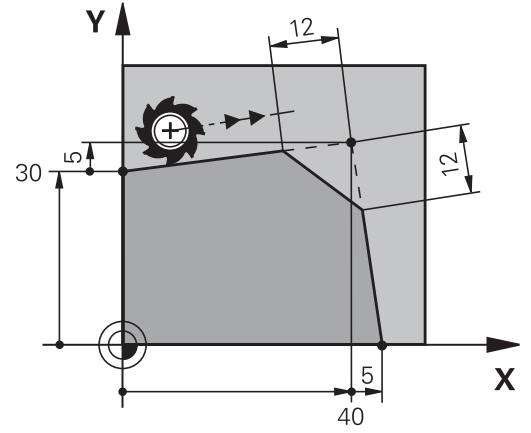
NC örnek tümceleri

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3 *
```

```
N80 X+40 G91 Y+5 *
```

```
N90 G24 R12 F250 *
```

```
N100 G91 X+5 G90 Y+0 *
```



Bir kontura **G24** tümcesi ile başlamayın
Bir şev sadece bir çalışma düzleminde uygulanır.
Şev tarafından kesilen köşe noktası hareket ettirilmez.

G24 tümcesinde programlanan bir besleme sadece bu CHF tümcesinde etkilidir. Daha sonra **G24** tümcesi tarafından programlanan besleme tekrar geçerli olur.

Köşe yuvarlama G25

Fonksiyon **G25** kontur köşelerini yuvarlar.

Alet, önceden hareket eden ve ayrıca devamındaki kontur elemanı olarak kapanan çemberde hareket eder.

Yuvarlama yayı, çağrılan alet ile uygulanabilir olmalıdır.



- **Yuvarlama yarıçapı:** Yayın yarıçapı, gerekli durumda:
- **Besleme F** (sadece **G25** tümcesinde etkilidir)

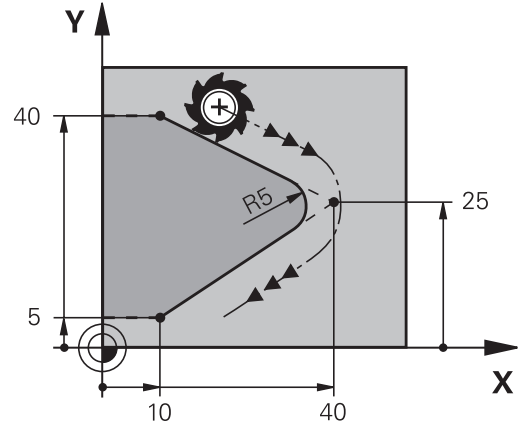
NC örnek tümceleri

N50 G01 X+10 Y+40 G41 F300 M3*

N60 G01 X+40 Y+25*

N70 G25 R5 F100*

N80 G01 X+10 Y+5*



Önceki ve sonraki kontur elemanı, köşe yuvarlama uygulanacak düzlemin her iki koordinatını da içermelidir. Konturu alet yarıçapı düzeltilmesi yapılmadan işlerseniz çalışma düzleminin her iki koordinatını da programlamanız gerekir.

Köşe noktası hareket ettirilmez.

G25 tümcesinde programlanan bir besleme sadece bu **G25** tümcesinde etkilidir. Daha sonra **G25** tümcesi tarafından programlanan besleme tekrar geçerli olur.

Bir **G25** tümcesi, kontura yumuşak yaklaşmak için de kullanılır

Programlama: Konturları programlama

6.4 Hat hareketler - dik açılı koordinatlar

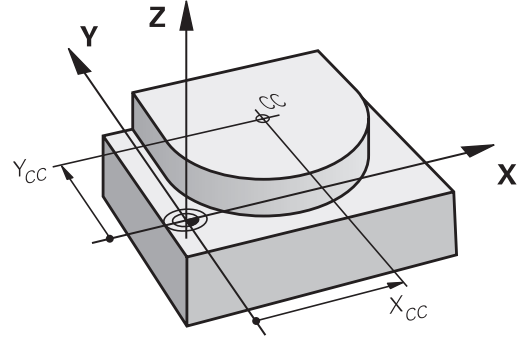
Daire merkezi I, J

G02, G03 ya da **G05** fonksiyonlarıyla programladığınız daire merkezini, çember için tespit edin. Bunun için

- daire merkezi dik açılı koordinatlarını çalışma düzleminde girin veya
- en son programlanan pozisyonu alın veya
- koordinatları **"GERÇEK POZİSYONU ALIN"** tuşu ile devralın

SPEC
FCT

- ▶ Daire merkezini programlayın: SPEC FCT tuşuna basın.
- ▶ PROGRAM FONKSİYONLARI yazılım tuşunu seçin
- ▶ DIN/ISO yazılım tuşunu seçin
- ▶ I ya da J yazılım tuşunu seçin
- ▶ Koordinatlar: Kutup için dik açılı koordinatlar girin ya da en son programlı konumu devralmak için: **G29**



NC örnek tümceleri

N50 I+25 J+25 *

veya

N10 G00 G40 X+25 Y+25 *

N20 G29 *

Program satırları 10 ve 20, resmi baz alır.

Geçerlilik

Daire merkezi, siz yeni bir daire merkezi programlayana kadar belirlenmiş olarak kalır.

Daire merkezini artan şekilde girin

Daire merkezi için artarak girilen bir koordinat, daima en son programlanan alet pozisyonunu baz alır.



I ve J ile bir konumu daire merkezi olarak işaretleyin:
Alet bu konuma sürmez.

Daire merkezi, aynı zamanda kutupsal koordinatlarının kutbudur.

Daire merkezi CC çevresindeki çember C

Çemberi programlamadan önce I, J daire merkezini belirleyin. Çemberden önce son programlanan alet pozisyonu, çemberin başlangıç noktasıdır.

Dönüş yönü

- Saat yönünde: **G02**
- Saat yönü tersinde: **G03**
- Dönme yönü girmeden: **G05**. TNC, çemberi son programlanan dönme yönünde hareket ettirir
- ▶ Aleti, çemberin başlangıç noktasına getirin

J ▶ Daire merkezinin koordinatlarını girin

I

C

- ▶ Çember son noktasına ait koordinatları girin, eğer gerekliyse:
- ▶ Besleme F
- ▶ M ek fonksiyonu



TNC, daire hareketlerini normal olarak aktif çalışma düzleminde hareket ettirir. Aktif çalışma düzlemlerinde yer almayan daireleri programlarken, örn. **G2 Z... X...** alet eksen Z'de ve aynı zamanda bu hareketi çevirin, TNC hacimsel bir daire çizer, yani 3 eksenli bir daire çizer (seçenek #8).

NC örnek tümceleri

N50 I+25 J+25 *

N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3 *

N70 G03 X+45 Y+25 *

Tam daire

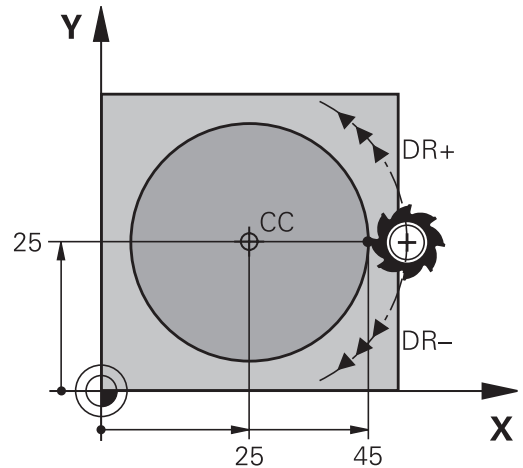
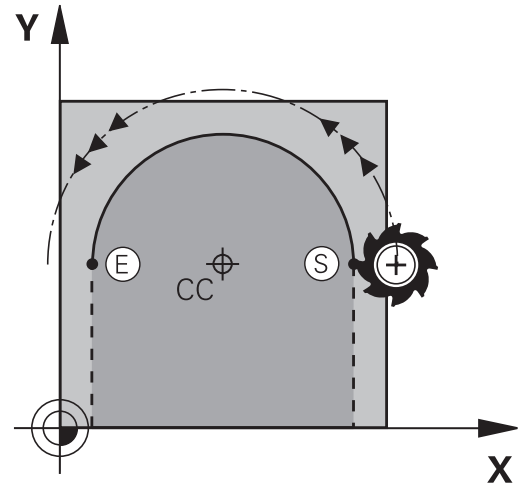
Son nokta için başlangıç noktası ile aynı koordinatları programlayın.



Daire hareketinin başlangıç ve son noktası, çember üzerinde yer almalıdır.

Giriş toleransı: 0,016 mm'ye kadar (**circleDeviation** makine parametresi üzerinden seçilebilir).

TNC'nin hareket edebileceği mümkün olan en küçük daire: 0.0016 µm.



Programlama: Konturları programlama

6.4 Hat hareketler - dik açılı koordinatlar

Belirli bir yarıçapa sahip G02/G03/G05 çemberi

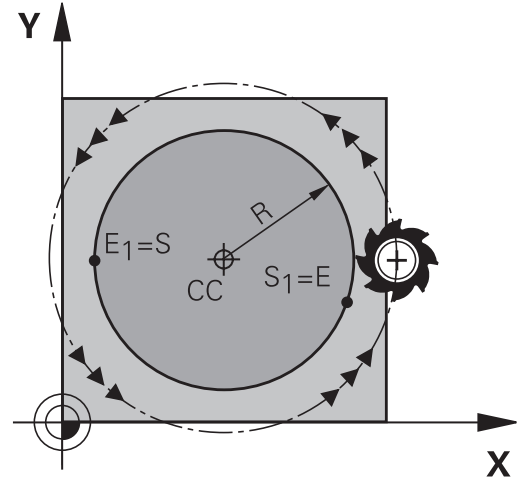
Alet, R yarıçaplı bir çemberde hareket eder.

Dönüş yönü

- Saat yönünde: **G02**
- Saat yönü tersinde: **G03**
- Dönme yönü girmeden: **G05**. TNC, çemberi son programlanan dönme yönünde hareket ettirir



- ▶ **Koordinatlar** çember son noktasına ait
- ▶ **Yarıçap R** Dikkat: Ön işaret, yayın büyüklüğünü belirler!
- ▶ **M ek fonksiyonu**
- ▶ **Besleme F**



Tam daire

Bir tam daire için iki daire tümcesini sırayla programlayın:

İlk yarım dairenin son noktası, ikincinin başlangıç noktasıdır. İkinci yarım dairenin son noktası, birincinin başlangıç noktasıdır.

Merkez açısı CCA ve yay yarıçapı R

Kontur üzerindeki başlangıç ve son noktaları, eşit yarıçaplı dört farklı yay ile birbirine bağlanır:

Daha küçük yay: $CCA < 180^\circ$

Yarıçapın işareti pozitifdir $R > 0$

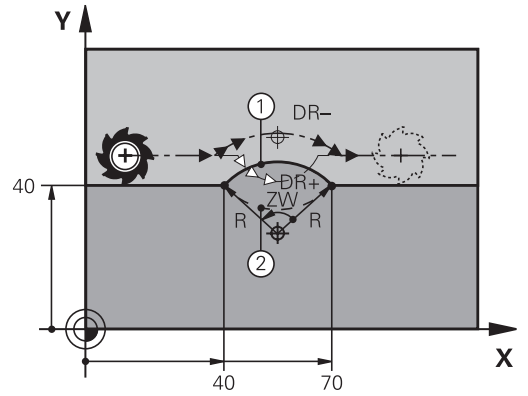
Daha büyük yay: $CCA > 180^\circ$

Yarıçapın işareti negatiftir $R < 0$

Dönüş yönü ile, yayın dışa (konveks) mı veya içe (konkav) mi bombeli olacağını belirleyebilirsiniz:

Konveks: **G02** dönüş yönü (**G41** yarıçapı ile)

Konkav: **G03** dönüş yönü (**G41** yarıçapı ile)



Daire çevresi başlangıç ve son noktası arasındaki mesafe, daire çapından büyük olmamalıdır.
Maksimum yarıçap 99,9999 m'dir.
Açı eksenleri A, B ve C desteklenir.

NC örnek tümceleri

N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3 *

N110 G02 X+70 Y+40 R+20 * (YAY 1)

veya

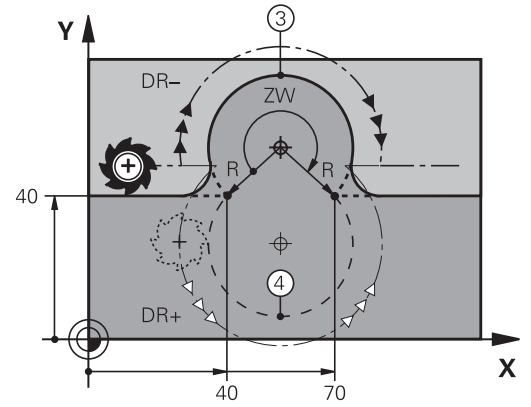
N110 G03 X+70 Y+40 R+20 * (YAY 2)

veya

N110 G02 X+70 Y+40 R-20 * (YAY 3)

veya

N110 G03 X+70 Y+40 R-20 * (YAY 4)



Programlama: Konturları programlama

6.4 Hat hareketler - dik açılı koordinatlar

Teğetsel bağlantılı G06 çemberi

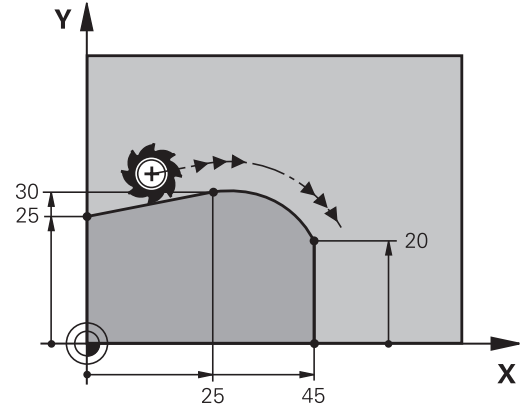
Alet, tanjantlı önceden programlanan kontur elemanına bağlantı sağlayan yay üzerinde hareket eder.

Bir geçiş "tanjantlı"dır, eğer kontur elemanı kesişim noktasında kırık veya köşe noktası oluşmamışsa, kontur elemanları artarak iç içe geçerler.

Yayın teğetsel olarak kesiştiği kontur elemanını **G06** tümcesinden hemen önce programlayın. Bunun için en az iki konumlama tümcesi gereklidir



- ▶ Koordinatlar çember son noktasına ait, eğer gerekliyse:
- ▶ Besleme F
- ▶ M ek fonksiyonu



NC örnek tümceleri

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3 *
```

```
N80 X+25 Y+30 *
```

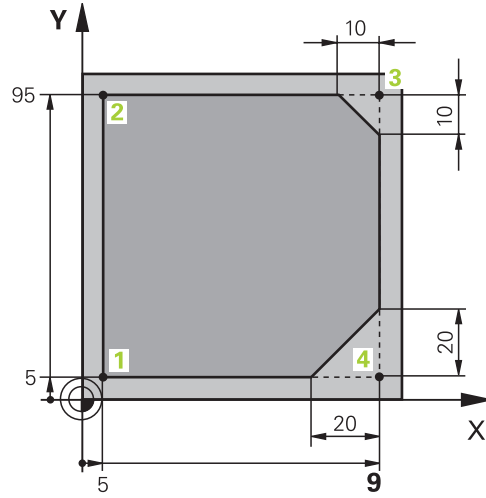
```
N90 G06 X+45 Y+20 *
```

```
G01 Y+0 *
```



G06 tümcesi ve önceden programlanan kontur elemanı, yayın uygulandığı düzlemin her iki koordinatını da içermelidir!

Örnek: Doğru hareketi ve şev kartezyeni

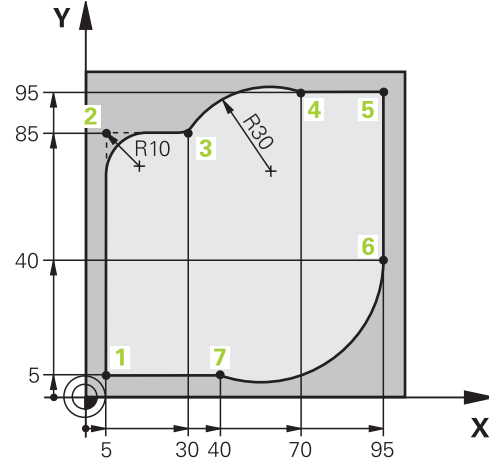


%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	İşlemenin grafik simülasyonu için ham parça tanımı
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Mil eksen ve mil devri ile alet çağırma
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Aleti, mil ekseninde hızlı hareket ile içeri sürün
N50 X-10 Y-10 *	Aleti ön pozisyonlama
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	F beslemesi = 1000 mm/dak ile çalışma derinliğine hareket
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Konturu 1 noktasına hareket ettirin, G41 yarıçap düzeltmesini etkinleştirin
N80 G26 R5 F150 *	Tanjantsal yaklaşma
N90 Y+95 *	2 noktasına yaklaşma
N100 X+95 *	Nokta 3: 3 köşesi için ilk doğru
N110 G24 R10 *	10 mm uzunluğunda şev programlama
N120 Y+5 *	Nokta 4: 3 köşesi için ikinci doğru, 4 köşesi için ilk doğru
N130 G24 R20 *	20 mm uzunluğunda şev programlama
N140 X+5 *	Son kontur noktası 1'e yaklaşın, 4 köşesi için ikinci doğru
N150 G27 R5 F500 *	Tanjantsal uzaklaşma
N160 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Çalışma düzleminde içeri sürün, yarıçap düzeltmesini kaldırın
N170 G00 Z+250 M2 *	Aleti serbest hareket ettirme, program sonu
N99999999 %LINEAR G71 *	

Programlama: Konturları programlama

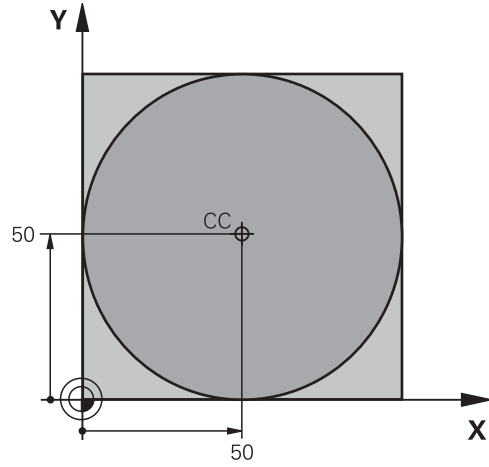
6.4 Hat hareketler - dik açılı koordinatlar

Örnek: Daire hareketi kartezyen



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	İşlemenin grafik simülasyonu için ham parça tanımı
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Mil eksen ve mil devri ile alet çağırma
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Aleti, mil ekseninde hızlı hareket ile serbest hareket ettirme
N50 X-10 Y-10 *	Aleti ön pozisyonlama
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	F beslemesi = 1000 mm/dak ile Çalışma derinliğine hareket
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Konturu 1 noktasına yaklaştırmaya, G41 yarıçap düzeltmesini etkinleştirme
N80 G26 R5 F150 *	Teğetsel yaklaşma
N90 Y+85 *	Nokta 2: 2 köşesi için ilk doğru
N100 G25 R10 *	R = 10 mm ile yarıçapı ekleme, besleme: 150 mm/dak
N110 X+30 *	Nokta 3'e sürün: Dairenin start noktası
N120 G02 X+70 Y+95 R+30 *	4 noktasına getirin: G02 ile daire son noktası, yarıçap 30 mm
N130 G01 X+95 *	5 noktasına yaklaşma
N140 Y+40 *	6 noktasına yaklaşma
N150 G06 X+40 Y+5 *	7 noktasına yaklaşma: Daire son noktası, 6 noktasına teğetsel bağlanan yay, TNC yarıçapı kendisi hesaplar
N160 G01 X+5 *	Son kontur noktası 1'e yaklaşma
N170 G27 R5 F500 *	Teğetsel bağlantılı bir çember üzerinde konturdan çıkma
N180 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Çalışma düzleminde serbest hareket ettirme, yarıçap düzeltmesini kaldırma
N190 G00 Z+250 M2 *	Alet ekseninde aleti içeri sürün, program sonu
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Örnek: Tam daire kartezyen



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Ham parça tanımı
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3150 *	Aletin çağırılması
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Aleti serbest hareket ettirme
N50 I+50 J+50 *	Daire merkezini tanımlama
N60 X-40 Y+50 *	Aleti ön pozisyonlama
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Çalışma derinliğine hareket
N80 G41 X+0 Y+50 F300 *	Daire başlangıç noktasını hareket ettirin, G41 yarıçap düzeltmesi
N90 G26 R5 F150 *	Teğetsel yaklaşma
N100 G02 X+0 *	Daire son noktasına (=daire başlangıç noktası) yaklaşma
N110 G27 R5 F500 *	Teğetsel uzaklaşma
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000 *	Çalışma düzleminde serbest hareket ettirme, yarıçap düzeltmesini kaldırma
N130 G00 Z+250 M2 *	Alet ekseninde aleti serbest hareket ettirme, program sonu
N99999999 %C-CC G71 *	

Programlama: Konturları programlama

6.5 Hat hareketleri - Kutupsal koordinatlar

6.5 Hat hareketleri - Kutupsal koordinatlar

Genel bakış

Kutupsal koordinatlar ile **H** açısı ve önceden tanımlanan **I, J** kutbuna olan **R** mesafesi üzerinden bir pozisyon belirlersiniz.

Kutupsal koordinatları avantajlı olarak ayarlayın:

- Yaylar üzerindeki pozisyonlar
- Açı girişleri ile malzeme çizimleri, örn. delik dairelerde

Kutupsal koordinatlı hat fonksiyonuna genel bakış

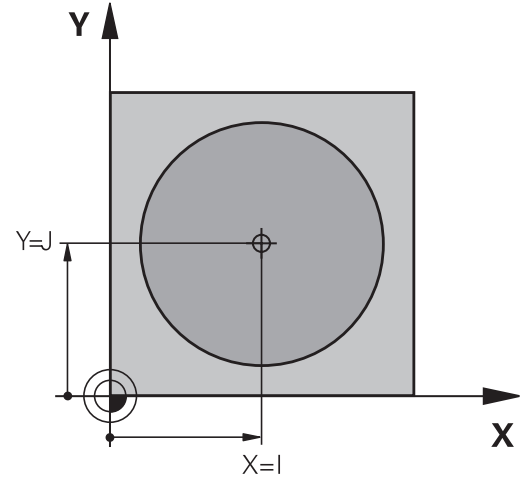
Hat fonksiyonu tuşu	Alet hareketi	Gereken girişler	Sayfa
 + 	Doğru	Kutup yarıçapı, doğru son noktasının kutup açısı	219
 + 	Daire merkezi/ kutup çevresinde, daire yayı son noktasına kadar çember	Daire son noktası kutup açısı	220
 + 	Aktif dönme yönüne göre çember	Daire son noktasının kutup açısı	220
 + 	Önceki kontur elemanındaki tanjantlı bağlantı içeren çember	Kutup yarıçapı, daire son noktasının kutup açısı	220
 + 	Bir çemberin bir doğru ile üst üste getirilmesi	Kutup yarıçapı, daire son noktasının kutup açısı, alet eksenindeki son noktanın koordinatları	221

Kutupsal koordinat orijini: I, J kutbu

Kutupsal koordinatlarla pozisyonları belirlemeden önce (I, J) kutbunu, çalışma programında istediğiniz yerde belirleyebilirsiniz. Kutupları belirleme işlemini, daire orta noktası programlama işlemindeki gibi uygulayın.

SPEC
FCT

- ▶ Kutup programlayın: SPEC FCT tuşuna basın.
- ▶ PROGRAM FONKSİYONLARI yazılım tuşunu seçin
- ▶ DIN/ISO yazılım tuşunu seçin
- ▶ I ya da J yazılım tuşunu seçin
- ▶ **Koordinatlar:** Kutup için dik açılı koordinatlar girin ya da en son programlı konumu devralmak için: **G29** girin. Kutupsal koordinatları programlamadan önce kutbunu belirleyin. Kutbu sadece dik açılı koordinatlarda programlayın. Kutup, siz yeni bir kutup belirleyene kadar etkilidir.



NC örnek tümceleri

N120 I+45 J+45 *

G10 hızlı harekette veya F G11 beslemeli doğru

Alet, bir doğru üzerinde güncel pozisyonundan doğrunun son noktasına gider. Başlangıç noktası, önceki tümcenin son noktasıdır.

L

- ▶ **R** kutupsal koordinat yarıçapı: Doğru son noktası ile kutbu arasındaki mesafeyi girin

P

- ▶ **Kutupsal koordinat açısı H:** -360° ve $+360^\circ$ arasında doğru son noktasının açı pozisyonu

H'nin ön işareti, açı referans eksenine ile belirlenmiştir:

- Açı referans eksenine ile **R** arasındaki saat yönü tersine açı: $H > 0$
- Açı referans eksenine ile **R** arasındaki saat yönünde açı: $H < 0$

NC örnek tümceleri

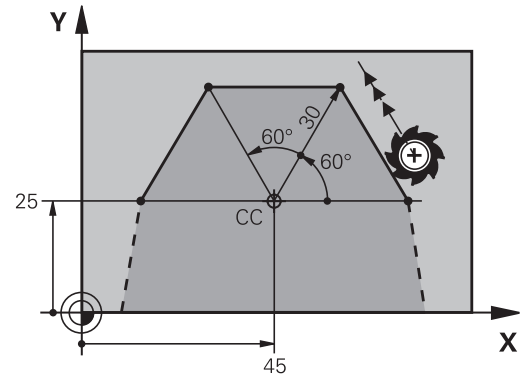
N120 I+45 J+45 *

N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3 *

N140 H+60 *

N150 G91 H+60 *

N160 G90 H+180 *



Programlama: Konturları programlama

6.5 Hat hareketleri - Kutupsal koordinatlar

I, J çevresindeki G12/G13/G15 çemberi

Kutupsal koordinat yarıçapı **R** aynı zamanda yayın yarıçapıdır. **R**, **I**, **J** kutbu ve başlangıç noktası arasındaki mesafeyle belirlenmiştir. Çemberden önce son programlanan alet pozisyonu, çemberin başlangıç noktasıdır.

Dönüş yönü

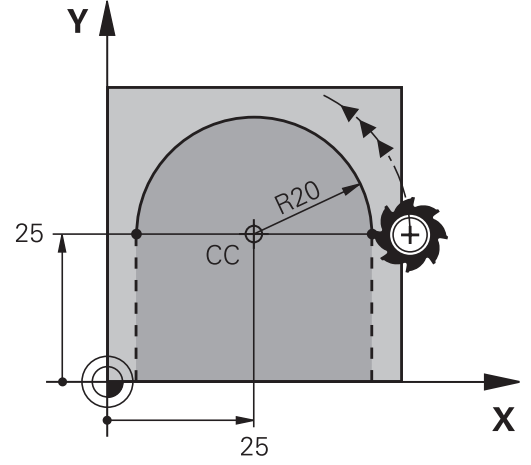
- Saat yönünde: **G12**
- Saat yönünün tersine: **G13**
- Dönüş yönü girişi olmadan: **G15**. TNC, çemberi son programlanan dönme yönünde hareket ettirir



- ▶ **H** kutupsal koordinat açısı: Çember son noktasının $-99999,9999^\circ$ ve $+99999,9999^\circ$ arasındaki açı pozisyonu



- ▶ **Dönüş yönü DR**



NC örnek tümceleri

N180 I+25 J+25 *

N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3 *

N200 G13 H+180 *



Artan girişlerde DR ve PA aynı ön işaretle girilmelidir. Eski kumandalardan programları içe aktardığınızda bu davranışa dikkat edin. Gerekirse programları adapte edin.

Teğetsel bağlantılı G16 çemberi

Alet, tanjantlı önceden gidilen kontur elemanına bağlantı sağlayan çember üzerinde hareket eder.



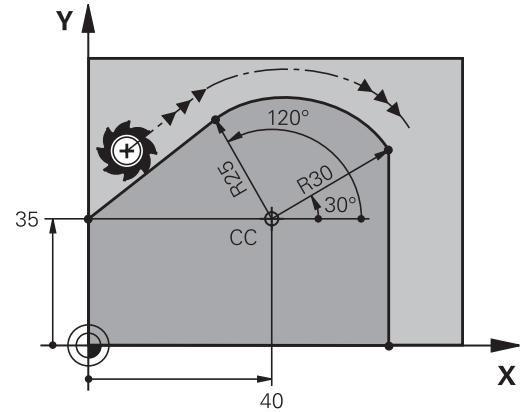
- ▶ **R** kutupsal koordinat yarıçapı: Çember son noktası ile **I**, **J** KUTBU ARASINDAKİ MESAFE



- ▶ **H** kutupsal koordinat açısı: Çember son noktası açı pozisyonu



Kutup, kontur dairesinin merkezi **değildir!**



NC örnek tümceleri

N120 I+40 J+35 *

N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3 *

N140 G11 R+25 H+120 *

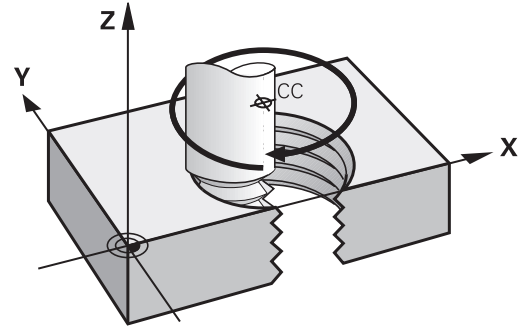
N150 G16 R+30 H+30 *

N160 G01 Y+0 *

Cıvata hattı (heliks)

Bir cıvata hattı, bir daire hareketi ve bir doğru hareketine dik olarak üst üste getirilmesinden oluşur. Çemberi bir ana düzlemde programlayın.

Cıvata hattı için hat hareketlerini sadece kutupsal koordinatlarda programlayabilirsiniz.



Kullanım

- Büyük çaplı iç ve dış dişli
- Besleme kanalı

Cıvata hattı hesabı

Programlama için aletin cıvata hattında gittiği artan tüm açılışını ve cıvata hattı tüm yüksekliğini kullanın.

Geçiş sayısı n:	Vida dişi geçişi + vida dişi başlangıcındaki ve sonundaki geçiş atlama
Toplam yükseklik h:	Eğim P x Geçiş sayısı n
Artan toplam açı G91 H:	Geçiş sayısı x 360° + vida dişi başlangıcı açısı + geçiş atlama açısı
Başlangıç koordinatı Z:	Eğim P x (Dişli geçişi + Dişli başlangıcında geçiş atlama)

Cıvata hattı formu

Tablo, belirli hat formları için çalışma yönü, dönüş yönü ve yarıçap düzeltmesi arasındaki benzerliği gösterir.

İçten vida dişi	Çalışma yönü	Dönüş yönü	Yarıçap düzeltmesi
sağa giden	Z+	G13	G41
sola giden	Z+	G12	G42
sağa giden	Z-	G12	G42
sola giden	Z-	G13	G41
Dıştan vida dişi			
sağa giden	Z+	G13	G42
sola giden	Z+	G12	G41
sağa giden	Z-	G12	G41
sola giden	Z-	G13	G42

Programlama: Konturları programlama

6.5 Hat hareketleri - Kutupsal koordinatlar

Cıvata hattını programlayın

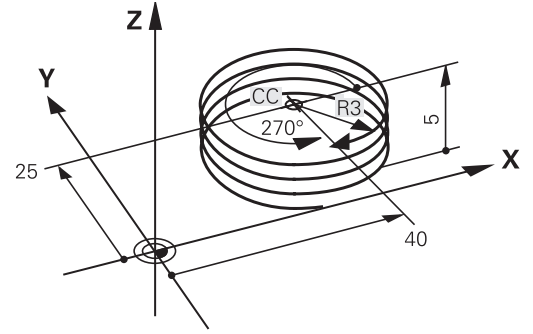


Dönüş yönü ve artan **G91 H** toplam açısını aynı ön işaret ile girin, aksi halde alet hatalı hatta hareket edebilir.

G91 H toplam açısı için -99 999,9999° ile +99 999,9999° arasında bir değer girilebilir.



- **Kutupsal koordinat açısı:** Aletin helezonda hareket ettiği toplam açığı artırarak girin. **Açı girişinden sonra bir eksen seçim tuşuyla alet eksenini seçin.**
- Cıvata hattı yüksekliği için **koordinatları** artımlı olarak girin
- **Yarıçap düzeltmesi** Yarıçap düzeltmesini tabloya göre girin



NC örnek tümceleri: 5 geçişli M6 x 1 mm vida dişi

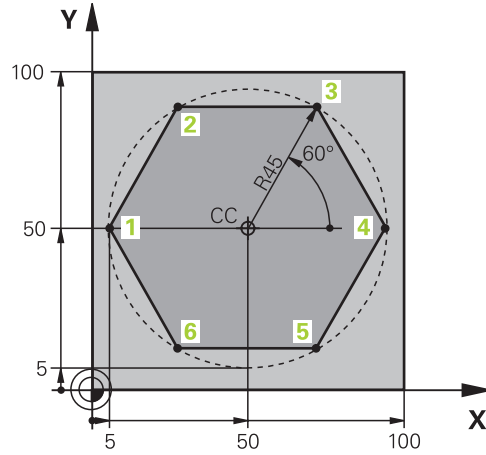
N120 I+40 J+25 *

N130 G01 Z+0 F100 M3 *

N140 G11 G41 R+3 H+270 *

N150 G12 G91 H-1800 Z+5 *

Örnek: Kutupsal doğru hareketi

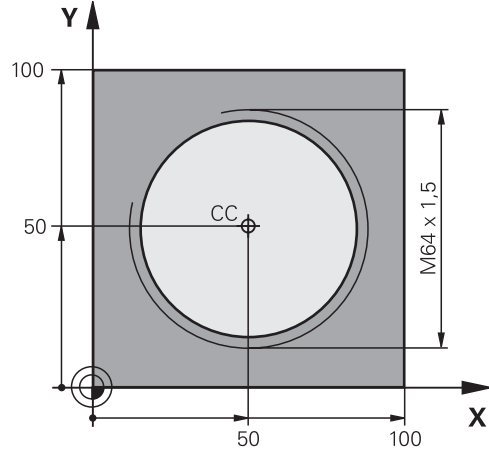


%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Ham parça tanımı
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Aletin çağırılması
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Kutupsal koordinatlar için referans noktası tanımlama
N50 I+50 J+50 *	Aleti serbest hareket ettirme
N60 G10 R+60 H+180 *	Aleti ön pozisyonlama
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Çalışma derinliğine hareket
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250 *	Konturu 1 noktasına yaklaştırmak
N90 G26 R5 *	Konturu 1 noktasına yaklaştırmak
N100 H+120 *	2 noktasına yaklaşma
N110 H+60 *	3 noktasına yaklaşma
N120 H+0 *	4 noktasına yaklaşma
N130 H-60 *	5 noktasına yaklaşma
N140 H-120 *	6 noktasına yaklaşma
N150 H+180 *	1 noktasına yaklaşma
N160 G27 R5 F500 *	Teğetsel uzaklaşma
N170 G40 R+60 H+180 F1000 *	Çalışma düzleminde serbest hareket ettirme, yarıçap düzeltmesini kaldırma
N180 G00 Z+250 M2 *	Mil ekseninde, program sonundaki serbest hareket
N99999999 %LINEARPO G71 *	

Programlama: Konturları programlama

6.5 Hat hareketleri - Kutupsal koordinatlar

Örnek: Heliks



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Ham parça tanımı
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S1400 *	Aletin çağırılması
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Aleti serbest hareket ettirme
N50 X+50 Y+50 *	Aleti ön pozisyonlama
N60 G29 *	En son programlanan pozisyonu kutup olarak alın
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3 *	Çalışma derinliğine hareket
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250 *	İlk kontur noktasına hareket edin
N90 G26 R2 *	Bağlantı
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200 *	Heliksi hareket ettirme
N110 G27 R2 F500 *	Teğetsel uzaklaşma
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000 *	Aleti serbest hareket ettirme, program sonu
N130 G00 Z+250 M2 *	

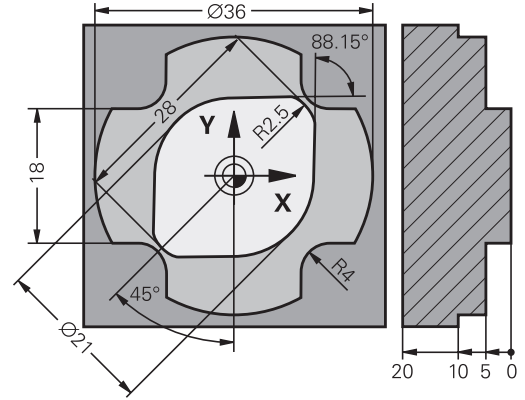
6.6 Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama

Temel bilgiler

NC'ye göre ölçülmeyen malzeme karakterleri sık sık gri diyalog tuşlarıyla girilemeyen koordinat girişi içerir. Bu şekilde örn.

- kontur elemanı üzerinde veya yakınında yer alan bilinen koordinatları,
- diğer kontur elemanını baz alan koordinat girişleri veya
- Yön girişleri ve kontur akışı girişleri bilinmelidir.

Buna benzer girişleri, direkt Serbest kontur programlama FK ile programlayın. TNC, bilinen koordinat girişlerinden konturu hesaplar ve interaktif FK grafiği ile programlama diyalogunu destekler. Sağ üstteki resim, FK programlama üzerinden kolayca girilen ölçümü gösterir.



FK programlama için aşağıdaki ön koşulları dikkate alın

Kontur elemanlarını Serbest kontur programlama ile sadece çalışma düzleminde programlayabilirsiniz.

FK programlamanın çalışma düzlemi aşağıdaki aşama sırasına göre belirlenir:

1. Bir **FPOL** tümcesinde açıklanmış düzlem
2. **T** tümcesinde tanımlanmış çalışma düzlemi üzerinden (örn. **G17** = X/Y düzlemi)
3. Hiçbiri doğru değilse standart düzlem X/Y etkindir

FK yazılım tuşlarının görüntülenmesi, ham parça tanımındaki mil eksenine bağlıdır. Örneğin ham parça tanımında **G17** mil eksenini girerseniz TNC sadece X/Y düzlemi için FK yazılım tuşlarını gösterir.

Her kontur elemanı için kullanıma sunulan tüm verileri girin. Değişmeyen tümcelerdeki bilgileri de programlayın: Programlı olmayan verilerin bilinmediği varsayılır!

Q parametresine, rölatif dayanak elemanları (örn. **RX** veya **RAN**) haricindeki, yani diğer NC tümcelerini baz alan tüm FK elemanlarında izin verilir.

Eğer programda klasik şekildeki programlama ile Serbest kontur programlamayı karıştırırsanız, her FK bölümü tam olarak belirlenmiş olmalıdır.

TNC, hesaplamaların yapılacağı sabit bir noktayı kullanır. FK bölümünden önce gri diyalog tuşu ile çalışma düzleminin her iki koordinatını içeren bir pozisyonu direkt programlayın. Bu tümcede hiçbir Q parametresi programlamayın.

FK bölümündeki ilk tümce bir **FCT** veya **FLT** tümcesiyse en azından iki NC tümcesini gri diyalog tuşu üzerinden programlamanız gerekir, böylece hareket yönü tam olarak belirlenir.

Bir FK bölümü, doğrudan bir **L** markasından sonra başlayabilir.

Programlama: Konturları programlama

6.6 Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama

FK programlama grafiği



FK programlamadaki grafiği kullanabilmek için PROGRAM + GRAFİK bölünmüş ekranı seçin, bkz. "Programlama", sayfa 68

Eksik koordinat girişleri ile bir malzeme konturunu tam olarak belirleyemezsiniz. Bu durumda TNC, FK grafiğinde farklı çözümler gösterir. Doğru olan çözümü seçin. FK grafiği, malzeme konturunu farklı renklerle gösterir:

- mavi:** Kontur elemanı tam olarak belirlenmiştir.
- Açık belirlemeye rağmen (CLSD- ile yapılan) son FK elemanı uzaklaşma hareketinden sonra mavi olarak görüntülenir.
- yeşil:** Girilen değerler birden fazla çözüm sunar; doğru olanı siz seçin.
- kırmızı:** Girilen değerler kontur elemanını tam olarak belirlemiyor; siz daha fazla giriş yapın.

Veriler birden fazla çözüm getiriyorsa ve kontur elemanı yeşil görünüyorsa doğru konturu aşağıdaki gibi seçin:

GÖSTER.
ÇÖZÜM

- **ÇÖZÜM GÖSTER** yazılım tuşuna kontur elemanı doğru olarak gösterilene kadar basın. Olası çözümler standart gösterimde kıyaslanabilir değilse Zoom fonksiyonunu (2. yazılım tuşu çubuğu) kullanın

ÇÖZÜM
SEC

- Gösterilen kontur elemanı resimdekine uygundur: **ÇÖZÜMÜ SEC** yazılım tuşuyla tespit edin

Yeşil gösterilen bir konturu belirlemek istemezseniz FK diyalogunu uygulamak için **SEÇİMİ SONLANDIR** yazılım tuşuna basın.



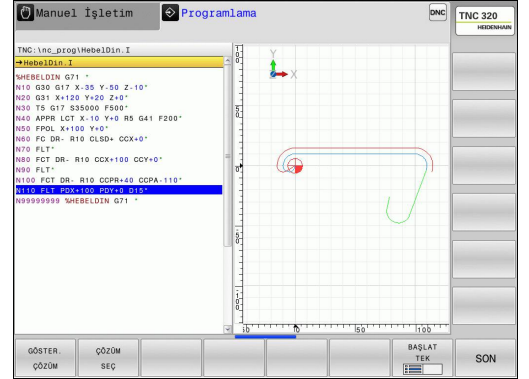
Yeşil olarak gösterilen kontur elemanları **ÇÖZÜM SEC** yazılım tuşuyla mümkün olan en kısa zamanda belirlenmelidir, böylece aşağıdaki kontur elemanlarının birden fazla anlama gelmesi engellenir. Makine üreticisi, FK grafiği için farklı renkler belirleyebilir.

Tümce numaralarını grafik penceresinde gösterin

Tümce numaralarını grafik penceresinde göstermek için:

SET NO
GÖSTER
GİZLE

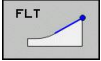
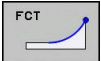
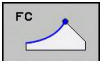
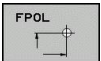
- Yazılım tuşu **GÖSTERİMİ GİZLE TÜMCE NO.** tuşunu **GÖSTER** olarak ayarlayın (yazılım tuşu çubuğu 3)



FK diyalogunu açma

Gri hat fonksiyonu tuşu FK'ya basarsanız TNC, FK diyalogunu açtığınız yazılım tuşlarını gösterir: Aşağıdaki tablo bakınız. Yazılım tuşlarını tekrar seçmek için **FK** tuşuna yeniden basın.

Eğer FK diyalogunu bu yazılım tuşları ile açarsanız TNC, bilinen koordinatları girebileceğiniz, yön girişlerini ve kontur akışı girişlerini yapabileceğiniz diğer yazılım tuşu çubuklarını gösterir.

Yazılım tuşu	FK elemanı
	Teğetsel bağlantılı doğru
	Tanjant bağlantısı içermeyen doğru
	Tanjant bağlantısı içeren yay
	Tanjant bağlantısı içermeyen yay
	FK programlama kutbu

FK programlama kutbu

- 
 - ▶ Serbest kontur programlama yazılım tuşlarını gösterin: **FK** tuşuna basın
- 
 - ▶ Kutup tanımlı diyalogunu açın: **FPOL** yazılım tuşuna basın. TNC, aktif çalışma düzleminin eksen yazılım tuşlarını gösterir
 - ▶ Yazılım tuşlarıyla kutupsal koordinatları girin



FK programlama kutbu, siz FPOL ile yeni bir kutup tanımlayana kadar aktif kalır.

Programlama: Konturları programlama

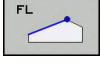
6.6 Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama

Doğruları serbest programlama

Teğetsel bağlantı içermeyen doğru



- Serbest kontur programlama yazılım tuşlarını gösterin: **FK** tuşuna basın



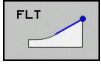
- Serbest doğru için diyalog başlatın: **FL** yazılım tuşuna basın. TNC, diğer yazılım tuşlarını gösterir
- Bu yazılım tuşları ile bilinen tüm girişleri tümceye girin. FK grafiği, girişler yeterli olana kadar programlanan konturu kırmızı gösterir. Grafik diğer çözümleri yeşil gösterir (bkz. "FK programlama grafiği", sayfa 226)

Teğetsel bağlantılı doğru

Eğer doğru teğetsel olarak diğer bir kontur elemanına bağlıysa, diyalogu yazılım tuşu ile açın:



- Serbest kontur programlama yazılım tuşlarını gösterin: **FK** tuşuna basın



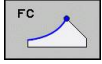
- Diyalogu açın: **FLT** yazılım tuşuna basın
- Bilinen tüm girişleri yazılım tuşuyla tümceye girin

Çemberleri serbest programlama

Teğetsel bağlantı içermeyen çember



- Serbest kontur programlama yazılım tuşlarını gösterin: **FK** tuşuna basın



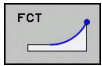
- Serbest yay için diyalogu açın: **FC** yazılım tuşuna basın; TNC yay için doğrudan giriş yazılım tuşlarını veya daire merkezi girişlerini gösterir
- Bu yazılım tuşları üzerinden bilinen bilgilerin tümünü tümceye girin: FK grafiği programlı konturu, bilgiler yeterli gelene kadar kırmızı gösterir. Grafik diğer çözümleri yeşil gösterir (bkz. "FK programlama grafiği", sayfa 226)

Teğetsel bağlantılı çember

Çember tanjant ile diğer bir kontur elemanına bağlıysa diyalogu **FCT** yazılım tuşu ile açın:



- Serbest kontur programlama yazılım tuşlarını gösterin: **FK** tuşuna basın



- Diyalogu açın: **FCT** yazılım tuşuna basın
- Bilinen tüm girişleri yazılım tuşuyla tümceye girin

Programlama: Konturları programlama

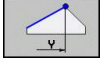
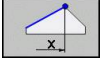
6.6 Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama

Giriş olanakları

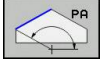
Son nokta koordinatları

Yazılım tuşları

Bilinen girişler



Dik açılı X ve Y koordinatları



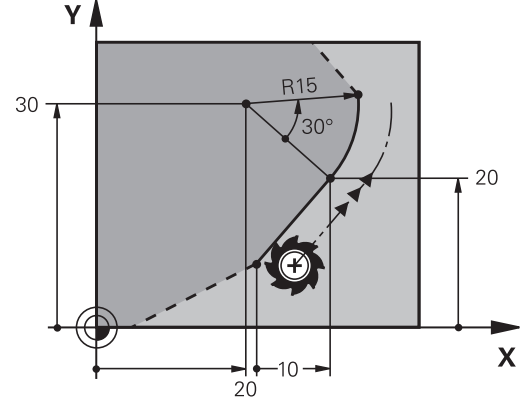
FPOL bazlı kutupsal koordinatlar

NC örnek tümceleri

N70 FPOL X+20 Y+30

N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100

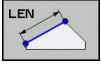
N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15



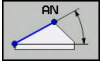
Kontur elemanlarının yönü ve uzunluğu

Yazılım tuşları

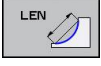
Bilinen girişler



Doğru uzunluğu



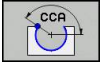
Doğrunun yükselme açısı



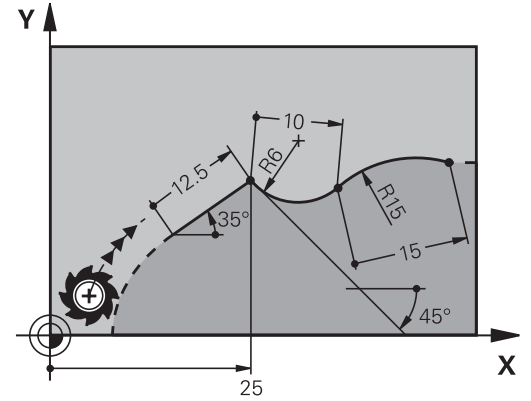
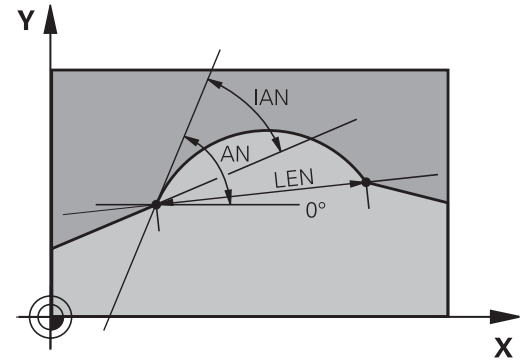
Yay parçası gevşeme uzunluğu LEN



Giriş tanjantı yükselme açısı AN



Yay parçası merkez açısı



Dikkat, malzeme ve alet için tehlike!

Artan şekilde (IAN) tanımladığınız yükselme açısını TNC, en son hareket tümcesinin yönüne çeker. Artan yükselme açısı içeren ve bir iTNC 530 ya da daha eski TNC'lerde oluşturulmuş programlar uyumlu değildir.

NC örnek tümceleri

N20 FLT X+25 LEN 12,5 AN+35 G41 F200

N30 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45

N40 FCT DR- R15 LEN 15

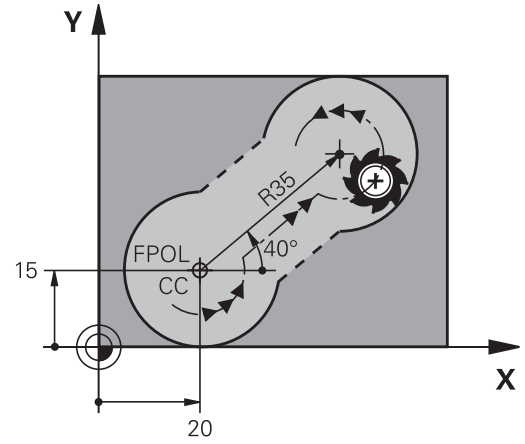
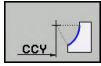
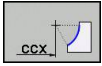
Daire merkezi CC, FC-/FCT tümcesinde yarıçap ve dönüş yönü

Serbest programlanan çemberler için TNC girişlerden bir daire merkezi hesaplar. Böylece FK programlama ile bir tümcede tam bir daire programlayabilirsiniz.

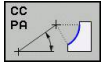
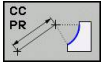
Daire merkezini kutupsal koordinatlarda tanımlamak isterseniz kutbu **CC** yerine **POL** fonksiyonuyla tanımlamanız gerekir. **FPOL** bir sonraki tümceye kadar **FPOL** yazılım tuşuyla etkin kalır ve dik açılı koordinatlar ile belirlenir.



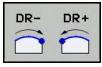
Klasik şekilde programlanmış ya da hesaplanan bir daire merkezi yeni bir FK bölümünde artık bir kutup olarak ya da daire merkezi olarak etkili değildir. Klasik şekilde programlanmış polar koordinatları, öncesinde bir **CC** tümcesinde tespit ettiğiniz bir kutupla ilgiliyse, bu kutbu FK bölümünden sonra yeniden bir **CC** tümcesiyle tespit edin.

**Yazılım tuşları****Bilinen girişler**

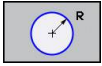
Dik açılı koordinatların merkezi



Kutupsal koordinatların merkezi



Çember dönüş yönü



Çember yarıçapı

NC örnek tümceleri

N10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15

N20 FPOL X+20 Y+15

N30 FL AN+40

N40 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40

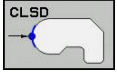
Programlama: Konturları programlama

6.6 Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama

Kapalı konturlar

CLSD yazılım tuşuyla kapalı bir konturun başlangıcını ve sonunu tanımlayın. Böylece en son kontur elemanı için olası çözümlerin sayısı azalır.

CLSD yazılım tuşuna bir FK bölümünün ilk ve son tümcesinde farklı bir kontur girişi için basın.



Kontur başlangıcı: CLSD+
Kontur sonu: CLSD-

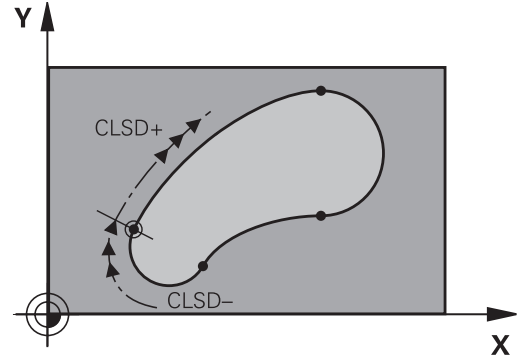
NC örnek tümceleri

N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3

N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35

...

N30 FCT DR- R+15 CLSD-



Yardımcı noktalar

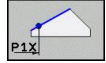
Serbest doğrular ve ayrıca serbest çemberler için yardımcı nokta koordinatlarını kontur üzerinde veya yanında girebilirsiniz.

Bir kontur üzerindeki yardımcı noktalar

Yardımcı noktalar direkt olarak doğruların veya doğru uzatmaların veya direkt çemberin üzerinde yer alır.

Yazılım tuşları

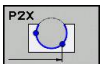
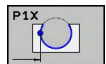
Bilinen girişler



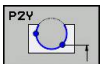
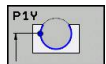
Bir doğrunun P1 veya P2 yardımcı noktalarının X koordinatı



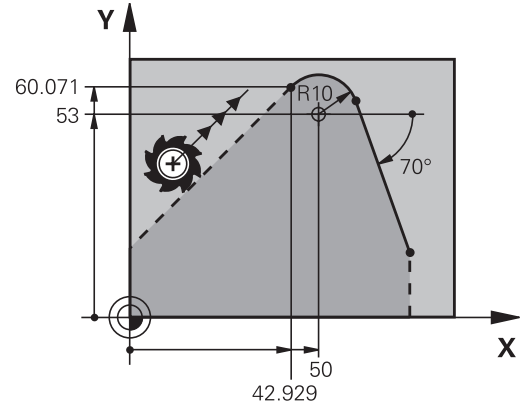
Bir doğrunun P1 veya P2 yardımcı noktalarının Y koordinatı



Bir çemberin P1, P2 veya P3 yardımcı noktalarının X koordinatı



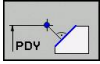
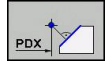
Bir çemberin P1, P2 veya P3 yardımcı noktalarının Y koordinatı



Bir kontur yanındaki yardımcı noktalar

Yazılım tuşları

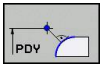
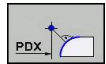
Bilinen girişler



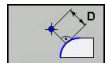
Bir doğrunun yanı sıra bir yardımcı noktanın X ve Y koordinatları



Doğru ile yardımcı nokta arasındaki mesafe



Bir yardımcı noktanın X ve Y koordinatları; bir çemberin yanında



Çember ile yardımcı nokta arasındaki mesafe

NC örnek tümceleri

N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071

N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10

Programlama: Konturları programlama

6.6 Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama

Rölatif referanslar

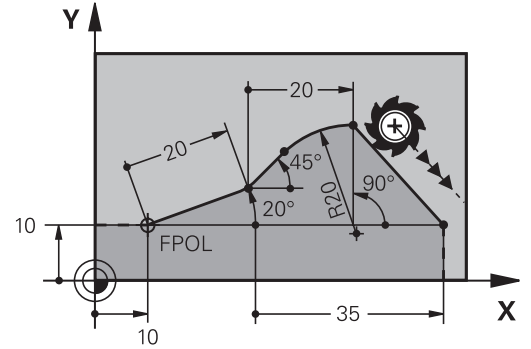
Rölatif dayanak, diğer bir kontur elemanını baz alan girişlerdir. Rölatif dayanak için yazılım tuşları ve program kelimeleri bir "R" harfi ile başlar. Sağdaki resim, rölatif dayanak olarak programlamanız gereken ölçü girişlerini gösterir.



Rölatif dayanak ile koordinatları daima artarak girin. Ayrıca baz aldığınız kontur elemanı tümce numarasını da girin.

Tümce numarasını girdiğiniz kontur elemanı, dayanak programlayacağınız tümceden önce en fazla 64 pozisyon tümcesi içermelidir.

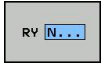
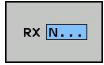
Eğer baz aldığınız bir tümceyi silerseniz TNC hata mesajı verir. Bu tümceyi silmeden önce programı değiştirin.



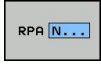
N tümcesine rölatif referans: Son nokta koordinatları

Yazılım tuşları

Bilinen girişler



N tümcesini baz alan dik açılı koordinatlar



N tümcesini baz alan kutupsal koordinatlar

NC örnek tümceleri

N10 FPOL X+10 Y+10

N20 FL PR+20 PA+20

N30 FL AN+45

N40 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 20

N50 FL IPR+35 PA+0 RPR 20

Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama 6.6

N tümcesine rölatif referans: Kontur elemanlarının yönü ve mesafesi

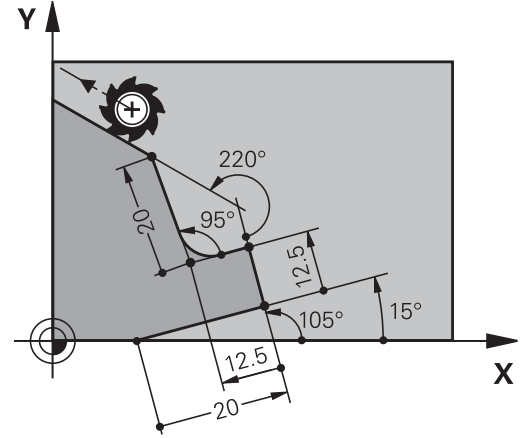
Yazılım tuşu	Bilinen girişler
	Doğru ve diğer kontur elemanı arasındaki veya yay giriş tanjantı ve diğer kontur elemanı arasındaki açı
	Diğer kontur elemanına paralel doğru
	Doğru ile paralel kontur elemanı arasındaki mesafe

NC örnek tümceleri

```

N10 FL LEN 20 AN+15
N20 FL AN+105 LEN 12.5
N30 FL PAR 10 DP 12.5
N40 FSELECT 2
N50 FL LEN 20 IAN+95
N60 FL IAN+220 RAN 20

```



N tümcesine rölatif referans: CC daire merkezi

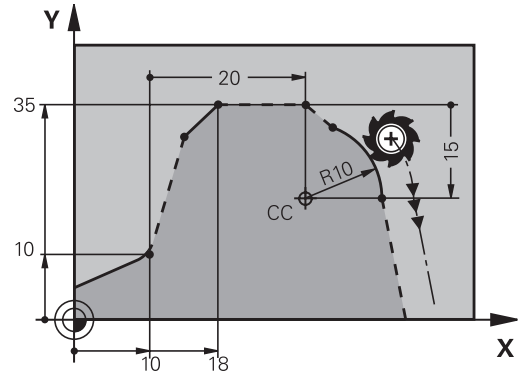
Yazılım tuşu	Bilinen girişler
	 Daire merkezinin N tümcesini baz alan dik açılı koordinatları
	 Daire merkezinin N tümcesini baz alan kutupsal koordinatları

NC örnek tümceleri

```

N10 FL X+10 Y+10 G41
N20 FL ...
N30 FL X+18 Y+35
N40 FL ...
N50 FL ...
N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30

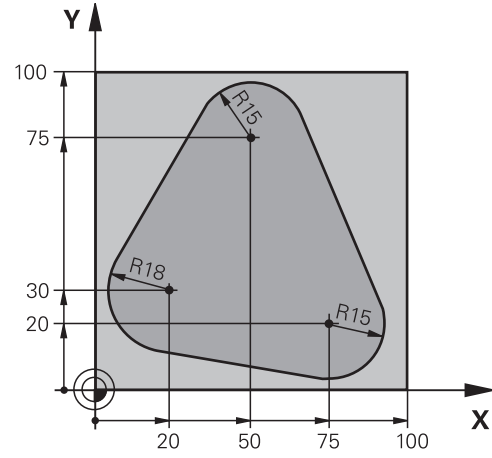
```



Programlama: Konturları programlama

6.6 Hat hareketleri: FK serbest kontur programlama

Örnek: FK programlama 1



%FK1 G71*	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Ham madde tanımlı
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Alet çağırma
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Aleti serbest hareket ettirin
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Takımı önceden konumlandırın
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Çalışma derinliğine hareket
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Konturu, bir daire üzerinde tanjant bağlantısı ile yaklaştırın
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	FK bölümü:
N90 FLT*	Her kontur elemanı için bilinen girişleri programlayın
N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75*	
N110 FLT*	
N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20*	
N130 FLT*	
N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30*	
N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000*	Bir daire üzerinde tanjant bağlantısı ile konturu terk edin
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Aleti içeri sürün, program sonu
N99999999 %FK1 G71*	

7

**Programlama:
CAD
dosyalarından veri
aktarımı**

Programlama: CAD dosyalarından veri aktarımı

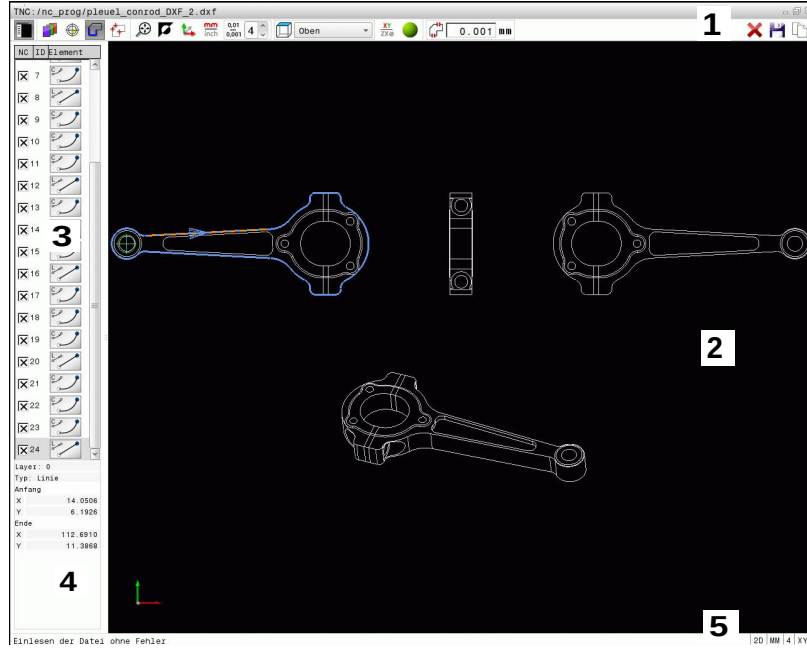
7.1 Ekran taksimi CAD-Viewer ve DXF dönüştürücü

7.1 Ekran taksimi CAD-Viewer ve DXF dönüştürücü

Bölünmüş ekran CAD-Viewer veya DXF dönüştürücü

CAD-Viewer veya DXF dönüştürücüyü açtığınızda aşağıdaki bölünmüş ekran kullanıma hazır olur:

Ekran görüntüsü



- 1 Başlık
- 2 Grafik penceresi
- 3 Liste görünümü penceresi
- 4 Öge bilgi penceresi
- 5 Altbilgi

7.2 CAD-Viewer

Uygulama

CAD-Viewer yardımıyla standart hale getirilmiş CAD veri formatlarını doğrudan TNC'de açabilirsiniz.

TNC, aşağıdaki veri formatlarını gösterir:

Dosyalar	Tip
Step dosyaları	.STP ve .STEP
Iges dosyaları	.IGS ve .IGES
DXF dosyaları	.DXF

Seçim aynı NC programlarında olduğu gibi TNC dosya yönetimi üzerinden kolayca yapılabilir. Bu şekilde hızlı ve kolay bir şekilde doğrudan modeldeki belirsizlikler kontrol edilebilir.

Referans noktasını modelde istediğiniz şekilde konumlandırabilirsiniz. Bu sayede seçilen noktaların koordinatları görüntülenebilir.

Bunun için aşağıdaki simgeler kullanılabilir:

Simge	Ayar
	Grafik penceresini büyötmek için liste görünümü penceresini gizleme veya gösterme
	Çeşitli katmanların görüntülenmesi
	Referans noktası belirleme veya belirlenen referans noktasını silme
	Genel grafiğin mümkün olan en büyük gösterimini yaklaştırma
	Arka plan rengini değiştirme (siyah veya beyaz)
	Çözölme ayarı: Çözölme TNC'nin virgül sonrası kaç adet rakam için kontur programı oluşturması gerektiğini belirler. Temel ayar: mm için 4 ondalık basamak ve inç için 5 ondalık basamak
	Çizimin çeşitli perspektifleri arasında geçiş örn. Üst

Programlama: CAD dosyalarından veri aktarımı

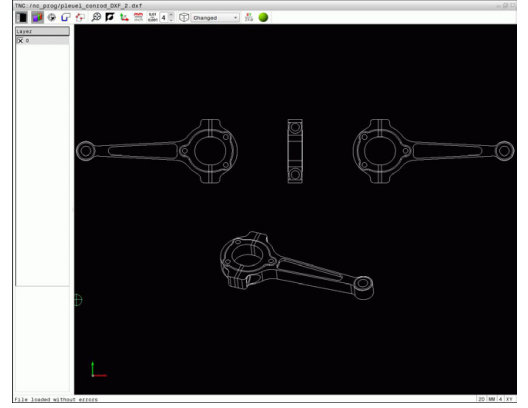
7.3 DXF dönüştürücü (seçenek #42)

7.3 DXF dönüştürücü (seçenek #42)

Uygulama

Konturları veya çalışma pozisyonlarını çıkarmak ve bunları Açık metin diyalog programı veya nokta dosyaları olarak kaydetmek için DXF dosyalarını doğrudan TNC'de açabilirsiniz. Kontur seçimi sırasında kazanılan açık metin programlarını, kontur programları yalnızca L ve CC-/C tümceleri içerdiğinden, daha eski TNC kayıtlarını işleyebilirsiniz.

Dosyaları **Programlama** işletim türünde işlediğinizde, TNC standart olarak .H dosya uzantılı kontur programı ve .PNT uzantılı nokta dosyaları oluşturur. Kaydetme diyalogunda dosya tipini serbestçe seçebilirsiniz. Bunun dışında bunları daha sonra doğrudan NC programına eklemek için seçilen konturu veya seçilen işleme pozisyonlarını TNC arabelleğinde de saklayabilirsiniz.



İşlenecek dosya TNC'nin sabit diskinde kaydedilmiş olmalıdır.

TNC'ye okumadan önce, dosyanın dosya adında hiçbir boşluk işareti veya izin verilmeyen özel işaret olmamasına dikkat edin bkz. "Dosya adları", sayfa 102.

TNC en geniş DXF formatı R12'yi destekler (AC1009'a uygundur).

TNC, ikili DXF formatını desteklemez. CAD veya çizim programlarından DXF dosyası oluştururken, dosyanın ASCII formatında kaydedilmesine dikkat edin.

DXF dönüştürücü ile çalışma



DXF dönüştürücüyü kullanabilmek için mutlaka bir fareye veya Touchpad'e ihtiyacınız vardır. Tüm işletim modları ve fonksiyonlar ile konturların ve işlem pozisyonlarının seçimi yalnızca fare veya Touchpad ile mümkündür.

DXF dönüştürücü TNC'nin 3. masaüstünde ayrı bir uygulama olarak çalışır. Bu nedenle ekran değiştirme tuşuyla istediğiniz şekilde makine işletim türleri, programlama işletim türleri ve DXF dönüştürücü arasında geçiş yapabilirsiniz. Bu özellik, konturları ve işlem pozisyonlarını arabelleğe kopyalayarak açık metin programına eklemek istediğinizde size yardımcı olur.

DXF dosyasını açın



- Programlama işletim türünü seçin



- Dosya yönetimini seçme



- Görüntülenecek dosya tipleri seçimi için yazılım tuşu menüsünü seçin: **TİP SEC** yazılım tuşuna basın



- Bütün CAD dosyalarını görüntüleyin: **CAD GÖSTER** yazılım tuşuna basın



- CAD dosyasının kaydedildiği dizini seçin
- İstenen DXF dosyasını seçin
- **ENT** tuşuyla kabul edin: TNC, DXF dönüştürücüyü başlatır ve dosyanın içeriğini ekranda gösterir. TNC, liste görünümü penceresinde katmanı (düzlemler), grafik penceresinde çizimi gösterir

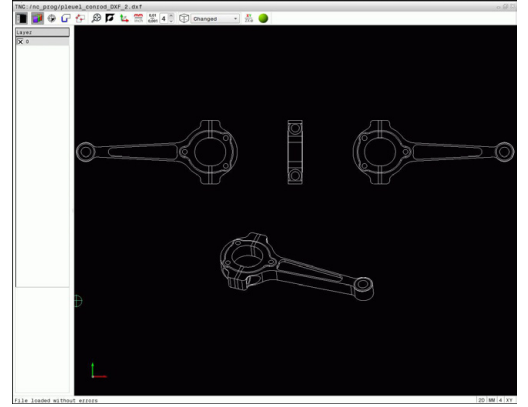
Programlama: CAD dosyalarından veri aktarımı

7.3 DXF dönüştürücü (seçenek #42)

Temel ayarlar

Sonradan yapılan temel ayarları başlık çubuğu simgeleriyle seçebilirsiniz.

Simge	Ayar
	Grafik penceresini büyötmek için liste görünümünü penceresini gizleme veya gösterme
	Çeşitli katmanların görüntülenmesi
	Kontur seçimi
	Delme pozisyonları seçimi
	Referans noktası ayarlayın
	Genel grafiğin mümkün olan en büyük gösterimini yaklaştırma
	Arka plan rengini değiştirme (siyah veya beyaz)
	2D ve 3D modları arasında geçiş. Etkin mod, renkli olarak vurgulanır
	Dosyanın ölçü birimini mm veya inç olarak ayarlayın. Bu ölçü biriminde TNC, kontur programını veya işlem pozisyonlarını da verir. Etkin ölçü birimi kırmızı olarak vurgulanır
	Çözölme ayarı: Çözölme TNC'nin virgül sonrası kaç adet rakam için kontur programı oluşturması gerektiğini belirler. Temel ayar: mm ölçü birimi için 4 ondalık basamak ve inç ölçü birimi için 5 ondalık basamak
	Çizimin çeşitli perspektifleri arasında geçiş örn. Üst



Aşağıdaki simgeler yalnızca belirli modlardaki TNC'yi gösterir.

Simge	Ayar
	Kontur devralma modu: Tolerans, komşu kontur elemanlarının aralarındaki mesafelerin ne olması gerektiğini belirler. Tolerans ile çizim oluşturmada yapılan eşitsizlikleri kıyaslayabilirsiniz. Temel ayar 0,0001 mm olarak belirlenmiştir
	Nokta devralma modu: TNC'nin işlem konumlarının seçiminde, aletin hareket yolunu kesikli çizgi olarak gösterip göstermemesi gerektiğini belirleyin
	Yol optimizasyonu modu: TNC aletin sürüş hareketini, çalışma pozisyonları arasında mümkün olduğunca kısa sürüş hareketleri olacak şekilde optimize eder. Art arda basarak optimizasyonu geri alabilirsiniz



Doğru ölçü biriminin ayarlanmasına dikkat edin, çünkü DXF dosyasında bununla ilgili bilgi yoktur. Eğer programları eski TNC kumandaları için oluşturmak isterseniz, çözülmeyi virgül sonrası 3 rakam ile sınırlamanız gerekir. Ayrıca DXF dönüştürücünün kontur programına aktardığı yorumları çıkarmanız gerekir. TNC, ekranda alt satırda etkin temel ayarları görüntüler.

7.3 DXF dönüştürücü (seçenek #42)

Katman ayarlama

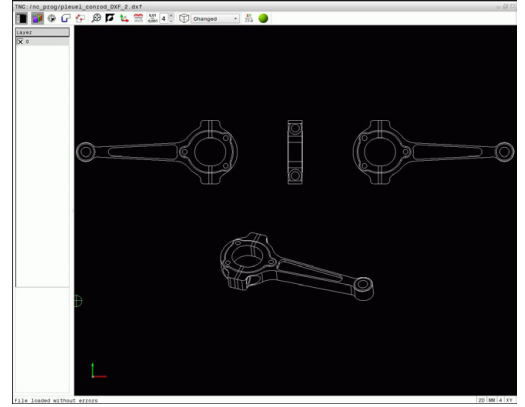
DXF dosyaları genel olarak birden fazla katmanlıdır (düzlem). Katman tekniği yardımı ile çizim yapan kişi farklı tipteki elemanları gruplar; örn. malzeme konturu, ölçümler, yardımcı çizgiler ve tasarım çizgileri, taramalar ve metinler.

Kontur seçimi sırasında mümkün olan en az bilgiyi ekranda görebilmek için DXF dosyasında yer alan katmanı gizleyebilirsiniz.



İşlenecek DXF dosyası en az bir katman içermelidir. Herhangi bir katmana atanmamış elemanlar TNC tarafından otomatik olarak "anonim" katmanına kaydırılır.

Bir konturu, ancak çizimi yapan kişi bunları ayrı katmanlarda kaydetmişse seçebilirsiniz.



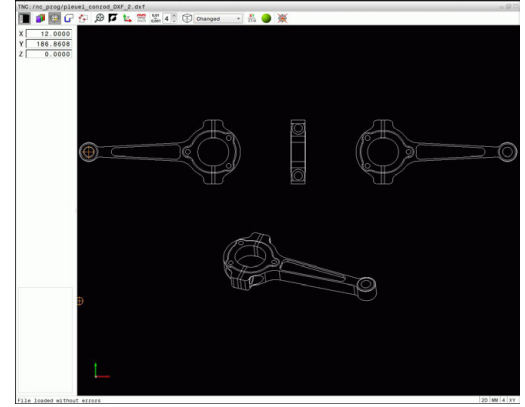
- Katmanın ayarlanması için modu seçin: TNC, etkin olan DXF dosyasının içerdiği bütün katmanları liste görünümü penceresinde gösterir
- Katmanı gizleme: Farenin sol tuşuyla istediğiniz katmanı seçin ve kontrol kutusuna tıklayarak gizleyin. Alternatif olarak boşluk tuşunu kullanın
- Katmanı gösterme: Farenin sol tuşuyla istediğiniz katmanı seçin ve kontrol kutusuna tıklayarak gizleyin. Alternatif olarak boşluk tuşunu kullanın

Referans noktasını belirleme

DXF dosyasının çizim sıfır noktası daima, bunu direkt malzeme referans noktası olarak kullanabileceğiniz şekilde yer almaz. TNC, bir elemanı tıklayarak çizim sıfır noktasını doğru bir yere yerleştirebileceğiniz bir fonksiyonu kullanıma sunar.

Referans noktasını aşağıdaki alanlarda tanımlayabilirsiniz:

- Bir doğrunun başlangıcında, sonunda veya ortasında
- Bir yayın başlangıcında, ortasında veya sonunda
- Her dörtgen geçişte veya bir tam dairenin merkezinde
- Liste görünümü penceresinde doğrudan rakam girişi
- Kesişim noktasında
 - Doğru – doğru kesişim noktasında, eğer kesişim noktası ilgili doğrunun uzatmasında yer alıyorsa
 - Doğru – Yay
 - Doğru – Tam daire
 - Daire – Daire (daire parçası veya tam daire olmasından bağımsız)



Bir referans noktası belirleyebilmek için Touchpad veya bağlı bir farenin kullanılması zorunludur. Konturu önceden seçtiyseniz, referans noktasını da değiştirebilirsiniz. Seçilen konturu bir kontur programına kaydederseniz, TNC, gerçek kontur verilerini hesaplar.

7.3 DXF dönüştürücü (seçenek #42)

Tekil elemanların referans noktalarını seçin

- ▶ Referans noktası belirleme modunu seçin
- ▶ Sol fare tuşuyla istediğiniz elemana tıklayın: TNC, yıldız başına seçili element üzerinde bulunan seçilebilir referans noktalarını gösterir
- ▶ Referans noktası olarak almak istediğiniz yıldıza tıklayın: TNC referans noktası sembolünü seçilen yere koyar. Seçilen eleman çok küçük ise yakınlaştırma fonksiyonunu kullanın

Referans noktasını iki elemanın kesişim noktası olarak seçin

- ▶ Referans noktası belirleme modunu seçin
- ▶ Farenin sol tuşuyla ilk elemana (düz, tam daire ya da yay) tıklayın: TNC yıldız aracılığıyla, seçili elemanda bulunan seçilebilir referans noktalarını gösterir. Eleman renkli olarak vurgulanır
- ▶ Farenin sol tuşuyla ikinci elemana (düz, tam daire ya da yay) tıklayın: TNC, referans noktası sembolünü kesişim noktasına yerleştirir



Bu nokta bir elemanın uzantısında yer alıyorsa TNC, iki elemanın kesişim noktasını hesaplar.

TNC, birden fazla kesişim noktası hesaplayabilirse kumanda fare tıklaması ile ikinci elemanın kesişim noktasını seçer.

TNC hiçbir kesişim noktası hesaplayamıyorsa seçilmiş olan bir elemanı tekrar kaldırır.

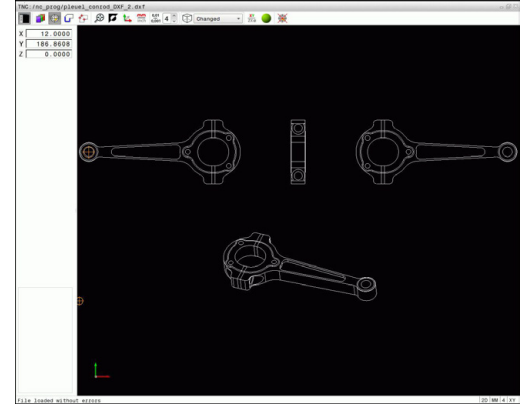
Bir referans noktası belirlendiğinde Referans noktası belirle simgesinin rengi değişir.

simgesine dokunarak bir referans noktasını silebilirsiniz.

DXF dönüştürücü (seçenek #42) 7.3

Eleman bilgileri

Öge bilgi penceresinde TNC, tarafınızdan seçilen referans noktasının çizim sıfır noktasından ne kadar uzakta olduğunu gösterir.



Kontur seçme ve kaydetme

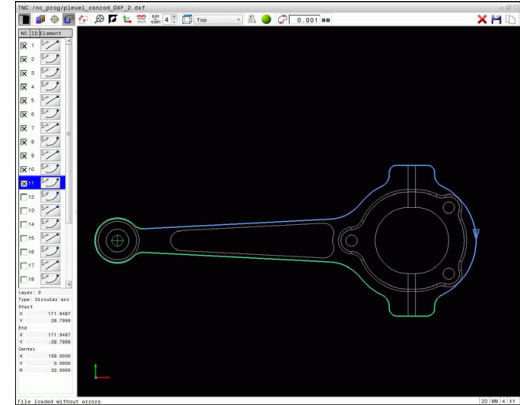


Bir konturu seçebilmek için TNC klavyesindeki Touchpad'i veya USB üzerinden bağlı olan fareyi kullanmanız gerekir.

Kontur seçiminde akış yönünü öyle belirleyin ki, akış yönü istenen çalışma yönüyle uyumlu olsun.

İlk kontur elemanını, çarpışmadan hareket mümkün olacak şekilde seçin.

Kontur elemanları çok yakın bir şekilde durmalı, Zoom fonksiyonunu kullanmalıdır.



Aşağıdaki DXF elemanları kontur olarak seçilebilir:

- LINE (doğru)
- CIRCLE (tam daire)
- ARC (daire parçası)
- POLYLINE (Poly hattı)

Elips ve Splinler kesim noktaları için kullanılabilir ama seçilemez. Elips veya Splinleri seçtiğinizde bunlar kırmızı olarak gösterilir.

Eleman bilgileri

TNC, eleman bilgi penceresinde, liste görünümü penceresinde veya grafik penceresinde tıklayarak seçtiğiniz kontur elemanı ile ilgili farklı bilgileri gösterir.

- **Katman:** Hangi düzlemde bulunduğunuzu gösterir
- **Tip:** O anda hangi elemanın söz konusu olduğunu gösterir, örn. çizgi
- **Koordinatlar:** Bir elemanın başlangıç noktasını, bitiş noktasını ve gerektiğinde daire merkez noktasını ve yarıçapı gösterir

7.3 DXF dönüştürücü (seçenek #42)



- Kontur seçme modunun seçilmesi: TNC, liste görünümü penceresinde görüntülenen katmanları gizler. Grafik penceresi kontur seçimi için etkin
- Bir kontur elemanı seçmek için: Fareyi istediğiniz kontur elemanı üzerine getirin. TNC, dolaşım yönünü kesik çizgiler halinde gösterir. Fare ile bir elemanın merkez noktasının diğer tarafına giderek dolaşım yönünü değiştirebilirsiniz. Elemanı sol fare tuşu ile seçin. TNC, seçilen kontur elemanını mavi olarak gösterir. Diğer kontur elemanları seçilen akış yönünde seçilebilirse TNC, bu elemanları yeşil olarak gösterir
- Diğer kontur elemanları seçilen akış yönünde seçilebilirse TNC bu elemanları yeşil olarak gösterir. Saptırmalarda en düşük açı mesafesine sahip eleman seçilir. En son yeşil elemanı tıklayarak tüm elemanları kontur programına kabul edin
- Liste görünümü penceresinde TNC, seçilen tüm kontur elemanlarını gösterir. TNC, yeşil işaretli elemanları işaretli halde **NC** sütununda gösterir. Bu elemanlar TNC'yi kontur programına kaydetmez. İşaretli elemanları, kontur programında liste görünümü penceresine tıklayarak da alabilirsiniz



- İhtiyaç anında seçilen elemanları seçimden çıkarabilirsiniz, bunun için elemana grafik penceresinde tekrar tıklayın, bu sırada **CTRL** tuşunu basılı tutun. Simgeye tıklayarak seçilen tüm elemanların seçimini kaldırabilirsiniz



- Konturu daha sonra açık metin diyalog programına ekleyebilmek için seçilen kontur elemanlarını TNC panoya kaydedin veya



- Bir açık metin programında seçili kontur elemanlarını kaydetme: TNC, hedef dizini ve istediğiniz dosya adını girebileceğiniz bir açılır pencere görüntüler. Temel ayar: DXF dosyasının adı. Alternatif olarak dosya tipini de seçebilirsiniz: Açık metin programı (.H) veya kontur tanımı (.HC)



- Girişi onaylama: TNC, kontur programını seçilen dizine kaydeder



- Başka konturlar da seçmek istiyorsanız: Seçilen elemanları kaldır simgesine basın ve bir sonraki konturu daha önce anlatıldığı gibi seçin



TNC iki farklı ham madde tanımını (**BLK FORM**) ile kontur programına verir. İlk tanım, tüm DXF dosyasının ölçümlerini içerir, ikinci ve etkili tanım, seçilen kontur elemanlarını kapsar, böylece standart bir ham madde büyüklüğü oluşur.

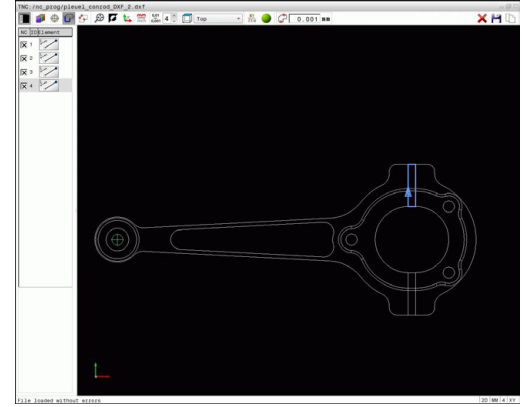
TNC, sadece gerçekte seçilmiş olan (mavi işaretli elemanlar), yani liste görünümü penceresinde bir işaret ile işaretli olan elemanları kaydeder.

Kontur elemanlarını bölün, uzatın, kısaltın

Kontur elemanlarını değiştirmek için aşağıdakileri uygulayın:



- ▶ Grafik penceresi kontur seçimi için etkin
- ▶ Başlangıç noktası seçme: Bir elemanı veya iki eleman arasındaki kesişim noktasını seçin (Shift tuşuyla), daha sonra başlangıç noktası olacak kırmızı bir yıldız belirir
- ▶ Bir sonraki kontur elemanını seçmek için: Fareyi istediğiniz eleman üzerine getirin. TNC, dolaşım yönünü kesik çizgiler halinde gösterir. Elemanı seçtiğinizde TNC, seçilen kontur elemanını mavi olarak gösterir. Elemanlar birleştirilemezse TNC, seçilen elemanı gri olarak gösterir
- ▶ Diğer kontur elemanları seçilen akış yönünde seçilebilirse TNC bu elemanları yeşil olarak gösterir. Saptırmalarda en düşük açılı mesafesine sahip eleman seçilir. En son yeşil elemanı tıklayarak tüm elemanları kontur programına kabul edin



İlk kontur elemanı ile konturun dolaşım yönünü seçin. Uzatılacak/kısaltılacak kontur elemanı bir doğru ise TNC kontur elemanını doğrusal olarak uzatır/kısaltır. Uzatılacak/kısaltılacak kontur elemanı bir yay ise TNC yayı dairesel olarak uzatır/kısaltır.

Programlama: CAD dosyalarından veri aktarımı

7.3 DXF dönüştürücü (seçenek #42)

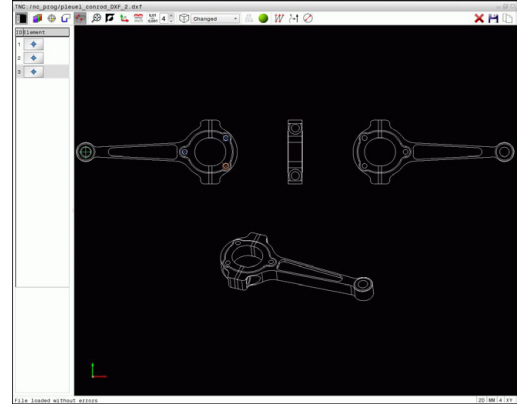
İşleme konumlarını seçme ve kaydetme



İşleme pozisyonlarını seçebilmek için TNC klavyesindeki Touchpad'i veya USB üzerinden bağlı olan fareyi kullanmanız gerekir.

Seçilen pozisyonlar birbirine yakınsa Zoom fonksiyonu kullanılmalıdır.

Gerekirse temel ayarı, TNC alet hatlarını gösterecek şekilde seçin, bkz. "Temel ayarlar", sayfa 242.



İşlem pozisyonlarını seçmek için, üç seçeneğiniz mevcuttur:

- Tekli seçim: İstediğiniz işlem konumunu fare ile tek tıklayarak seçin (bkz. "Tekli seçim", sayfa 251)
- Fare alanı üzerinden delme pozisyonlarının hızlı seçimi: Fare ile bir alanı sürükleyerek içerdiği tüm delme pozisyonlarını seçin (bkz. "", sayfa 252).
- Simgeler üzerinden delme pozisyonlarının hızlı seçimi: İkona tıkladığınızda TNC mevcut tüm delme çaplarını gösterir (bkz. "Simge üzerinden delme pozisyonlarının hızlı seçimi", sayfa 253).

Dosya tipi seçimi

Aşağıdaki dosya tiplerini seçebilirsiniz:

- Nokta tablosu (.PNT)
- Açık metin programı (.H)

İşlem pozisyonlarını açık metin diyalog programına kaydederseniz her işlem pozisyonu için TNC, döngü çağrılı ayrı bir doğrusal kayıt (L X... Y... M99) üretir. Bu programı eski TNC kumandalarına da aktarabilir ve orada işleyebilirsiniz.

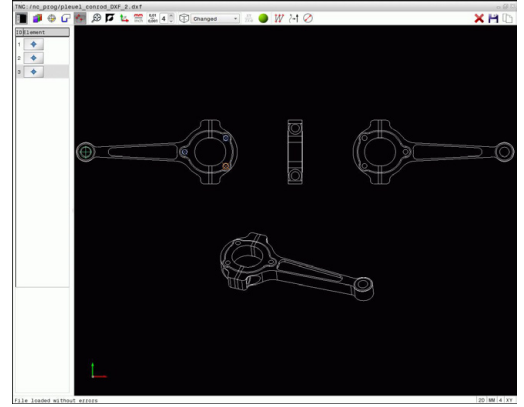


TNC 640'ın nokta tablosu (.PTN) iTNC 530 ile uyumlu değildir. Nokta tablosunun işlenmesi problemlere ve öngörülemeyen davranışlara yol açar.

Tekli seçim



- İşlem pozisyonunu seçme modunu seçin: Grafik penceresi pozisyon seçimi için etkindir
- Bir işlem pozisyonunu seçmek için: Fareyi istenen elemana getirin. TNC elemanı turuncu olarak gösterir. Aynı anda Shift tuşuna basıldığında TNC, eleman üzerinde bulunan seçilebilir işlem pozisyonlarını yıldızla gösterir. Bir daireye tıkladığınızda TNC, daire merkez noktasını doğrudan bir işlem pozisyonu olarak devralır. Aynı anda Shift tuşuna basıldığında TNC, seçilebilir işlem pozisyonlarını yıldızla gösterir. TNC seçilen pozisyonu liste görünümü penceresine taşır (bir nokta sembolünün görüntülenmesi)



- İhtiyaç anında seçilen elemanları seçimden çıkarabilirsiniz, bunun için elemana grafik penceresinde tekrar tıklayın, bu sırada **CTRL** tuşunu basılı tutun. Alternatif olarak liste görünümü penceresinde elemanı seçin ve **DEL** tuşuna basın. Simgeye tıklayarak seçilen tüm elemanların seçimini kaldırabilirsiniz
- Çalışma pozisyonunu iki elemanı kesiştirerek belirlemek isterseniz ilk elemanı farenin sol tuşu ile tıklayın: TNC, yıldızla seçilebilir işlem pozisyonlarını gösterir



- Sol fare tuşuyla ikinci elemana (düz, tam daire ya da yay) tıklayın: TNC elementlerin kesişim noktasını liste görünümü penceresine (bir nokta sembolünün gösterilmesi) alır. Birden fazla kesişim noktası varsa TNC, fareye en yakın olanı seçer.
- Daha sonra açık metin diyalog programında döngü çağrılı pozisyon kaydı olarak ekleyebilmek için seçilen işlem pozisyonlarını TNC arabelleğine kaydedin veya



- Bir nokta dosyasında seçili işlem pozisyonlarını kaydedin: TNC, hedef dizini ve istediğiniz dosya adını girebileceğiniz bir açılır pencere gösterir. Temel ayar: DXF dosyasının adı. Alternatif olarak dosya tipini de seçebilirsiniz



- Girişi onaylama: TNC, kontur programını seçilen dizine kaydeder

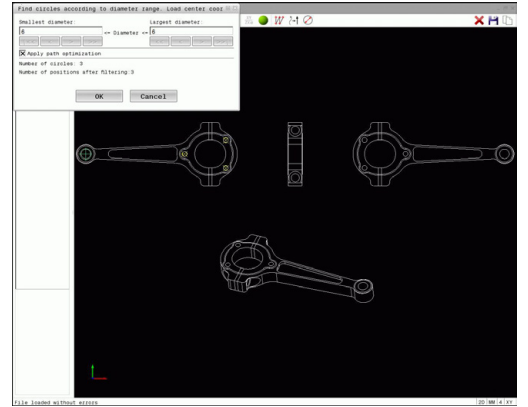


- Başka çalışma pozisyonları da seçmek istiyorsanız: Seçilen elemanları kaldır simgesine basın ve daha önce anlatıldığı gibi seçin

7.3 DXF dönüştürücü (seçenek #42)



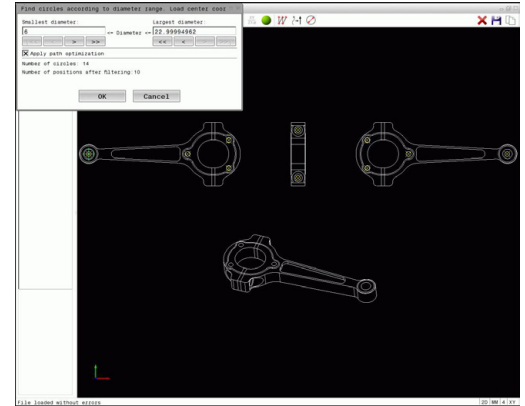
- İşlem pozisyonunu seçme modunu seçin: Grafik penceresi pozisyon seçimi için etkindir
- İşlem pozisyonlarını seçmek için: Shift tuşuna basın ve sol fare tuşuyla bir alan çizin. TNC, alanın içinde tam olarak duran tam daireleri delme pozisyonu olarak kabul eder: TNC, delikleri büyüklüklerine göre filtreleyebileceğiniz bir açılır pencere açar
- Filtre ayarlarının yapılması (bkz. "Filtre ayarları", sayfa 254) ve OK butonuyla onaylanması: TNC, seçili pozisyonları liste görünümü penceresine devralır (bir nokta sembolü gösterilir)
- İhtiyaç anında seçilen elemanları seçimden çıkarabilirsiniz, bunun için elemana grafik penceresinde tekrar tıklayın, bu sırada **CTRL** tuşunu basılı tutun. Alternatif olarak liste görünümü penceresinde elemanı seçin ve **DEL** tuşuna basın. Tüm elemanları seçebilirsiniz, bunun için tekrar bir alanı sürükleyin, bu sırada **CTRL** tuşunu basılı tutun
- Daha sonra döngü çağrılı pozisyon kaydı olarak açık metin diyalog programına ekleyebilmek için seçilen işlem pozisyonlarını TNC arabelleğine kaydedin veya
- Bir nokta dosyasında seçili işlem pozisyonlarını kaydedin: TNC, hedef dizini ve istediğiniz dosya adını girebileceğiniz bir açılır pencere gösterir. Temel ayar: DXF dosyasının adı. Alternatif olarak dosya tipini de seçebilirsiniz
- Girişi onaylama: TNC, kontur programını seçilen dizine kaydeder
- Başka çalışma pozisyonları da seçmek istiyorsanız: Seçilen elemanları kaldır simgesine basın ve daha önce anlatıldığı gibi seçin



Simge üzerinden delme pozisyonlarının hızlı seçimi



- ▶ İşlem pozisyonunu seçme modunu seçin: Grafik penceresi pozisyon seçimi için etkindir
- ▶ Simge seçme: TNC, delikleri büyüklüklerine göre filtreleyebileceğiniz bir açılır pencere açar
- ▶ Gerekirse filtre ayarlarının yapılması (bkz. "Filtre ayarları", sayfa 254) ve OK butonuyla onaylanması: TNC, seçili pozisyonları liste görünümüne penceresine devralır (bir nokta sembolü gösterilir)
- ▶ İhtiyaç anında seçilen elemanları seçimden çıkarabilirsiniz, bunun için elemana grafik penceresinde tekrar tıklayın, bu sırada **CTRL** tuşunu basılı tutun. Alternatif olarak liste görünümü penceresinde elemanı seçin ve **DEL** tuşuna basın. Simgeye tıklayarak seçilen tüm elemanların seçimini kaldırabilirsiniz
- ▶ Daha sonra döngü çağrılı pozisyon kaydı olarak açık metin diyalog programına ekleyebilmek için seçilen işlem pozisyonlarını TNC arabelleğine kaydedin veya
- ▶ Bir nokta dosyasında seçili işlem pozisyonlarını kaydedin: TNC, hedef dizini ve istediğiniz dosya adını girebileceğiniz bir açılır pencere gösterir. Temel ayar: CAD dosyasının adı. Alternatif olarak dosya tipini de seçebilirsiniz
- ▶ Girişi onaylama: TNC, kontur programını seçilen dizine kaydeder
- ▶ Başka çalışma pozisyonları da seçmek istiyorsanız: Seçilen elemanları kaldır simgesine basın ve daha önce anlatıldığı gibi seçin



Programlama: CAD dosyalarından veri aktarımı

7.3 DXF dönüştürücü (seçenek #42)

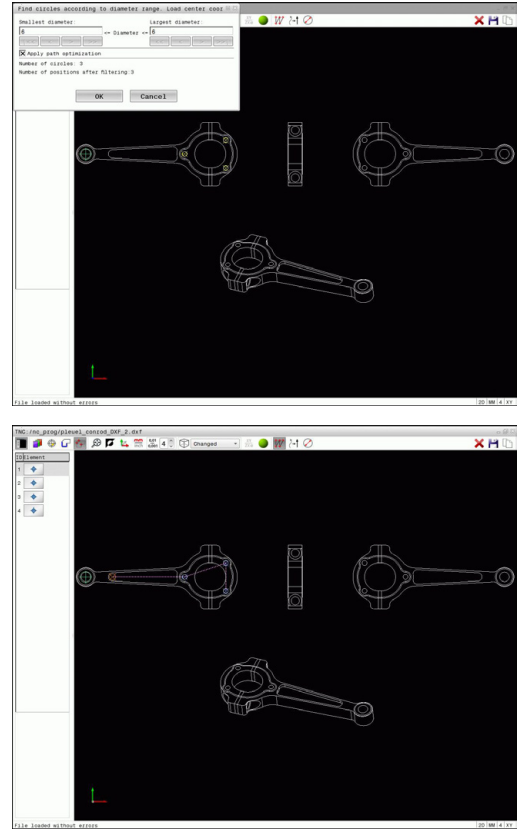
Filtre ayarları

Hızlı seçim üzerinden delme pozisyonları işaretledikten sonra TNC, solunda bulunan en küçük ve sağında bulunan en büyük delik çaplarının gösterildiği bir pencere açar. Çap göstergesinin altındaki butonlarla çapı, tercih ettiğiniz bir delme çapını kabul edebilecek şekilde ayarlayabilirsiniz.

Aşağıdaki butonları kullanabilirsiniz:

Simge	En küçük çapın filtre ayarları
	Bulunan en küçük çapın gösterilmesi (temel ayarlar)
	Bulunan bir sonraki daha küçük olan çapı gösterin
	Bulunan bir sonraki daha büyük olan çapı gösterin
	Bulunan en büyük yarıçapı gösterin. TNC filtreyi en küçük çap için, en büyük çap için ayarlanmış değere getirir
Simge	En büyük çap için filtre ayarı
	Bulunan en küçük yarıçapı görüntüleyin. TNC filtreyi en büyük çap için, en küçük çap için belirlenmiş değere getirir
	Bulunan bir sonraki daha küçük olan çapı gösterin
	Bulunan bir sonraki daha büyük olan çapı gösterin
	Bulunan en büyük çapın gösterilmesi (temel ayarlar)

Alet hattını **Alet hattını göster** simgesiyle gösterebilirsiniz, bkz. "Temel ayarlar", sayfa 242.

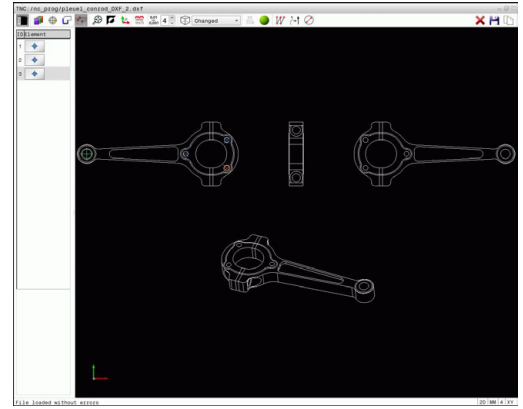


Eleman bilgileri

TNC, liste görünümü penceresi ve grafik penceresinde fare tıklamasıyla seçtiğiniz işlem pozisyonu koordinatlarını eleman bilgi penceresinde gösterir.

Grafik gösterimini fareyle de değiştirebilirsiniz. Aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulur:

- ▶ Gösterilen modeli üç boyutlu çevirmek için: Farenin sağ tuşunu basılı tutun ve fareyi hareket ettirin.
- ▶ Oluşturulan modeli kaydırmak için: Farenin orta tuşunu veya fare tekerleğini basılı tutun ve fareyi hareket ettirin.
- ▶ Belli bir alanı büyötmek için: Sol fare tuşunu basılı tutarak alanı seçin. Sol fare tuşunu bıraktıktan sonra TNC bu görünümü büyötür.
- ▶ Belli bir alanı hızlı bir şekilde büyötmek veya küçölmek için: Fare tekerini öne veya arkaya çevirin.
- ▶ Standart görünüme geri dönmek için: Shift tuşuna basın ve aynı anda sağ fare tuşuna çift tıklayın. Sadece sağ fare tuşuna çift tıklarsanız rotasyon açısı korunur.



8

**Programlama:
Alt programlar ve
program bölüm
tekrarları**

Programlama: Alt programlar ve program bölüm tekrarları

8.1 Alt programları ve program bölüm tekrarlarını tanımlama

8.1 Alt programları ve program bölüm tekrarlarını tanımlama

Bir kez programlanmış çalışma adımlarını, alt programlarla ve program bölümü tekrarlarıyla yineleyerek uygulatabilirsiniz.

Label

Alt programlar ve program bölümünün tekrarları, çalışma programında **G98 L** işareti ile başlar; bu işaret LABEL sözcüğünün (ing. etiket, işaretleme demektir) kısaltmasıdır.

LABEL'ler, 1 ve 65535 arası numaralandırılır veya tarafınızdan tanımlanmış isim ile belirlenir. Her LABEL numarasını veya her LABEL ismini programda sadece bir defa **LABEL SET** tuşuyla veya **G98** girerek atayabilirsiniz. Girilen Label isimlerinin sayısı dahili bellekle sınırlıdır.



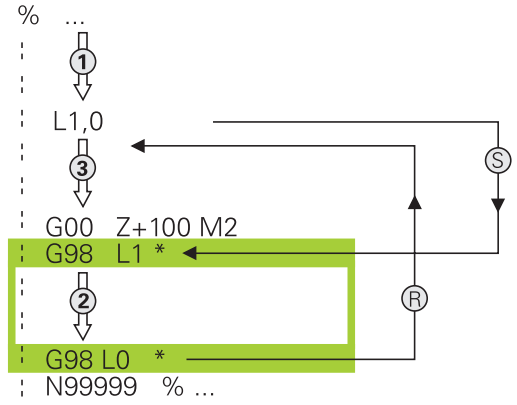
Bir Label numarasını veya bir Label adını bir defadan fazla kullanmayın!

Label 0 (**G98 L0**) alt program sonunu işaret eder ve bu nedenle de istenildiği kadar kullanılabilir.

8.2 Alt program

Çalışma şekli

- 1 TNC çalışma programını, bir Ln,0 alt programın çağrılmasına kadar getirir
- 2 Bu konumdan itibaren TNC, **G98 L0** alt programı sonuna kadar çağrılan alt programı işler
- 3 Ardından TNC, çalışma programını Ln,0 alt programının çağrıldığı tümceyle devam ettirir



Programlama uyarıları

- Bir ana program, istediğiniz kadar alt program içerebilir
- Alt programları, istediğiniz sırada istediğiniz sıklıkta çağırabilirsiniz.
- Bir alt program kendiliğinden kendisini çağırmamalıdır.
- Alt programları, M2 veya M30 tümcesinin arkasına programlamalısınız
- Alt programlar çalışma programında M2 veya M30 tümcesinin önünde duruyorsa o zaman çağrılmasına gerek kalmadan en az bir kez işlenebilir

Alt programın programlanması

LBL
SET

- ▶ Başlangıcı işaretleyin: **LBL SET** tuşuna basın
- ▶ Alt program numarasını girin. Eğer LABEL ismini kullanmak istiyorsanız: Metin girişine geçmek için **LBL ISMI** yazılım tuşuna basın
- ▶ İçeriği girin
- ▶ Sonu işaretleyin: **LBL SET** tuşuna basın ve **0** Label numarasını girin

8.2 Alt program**Alt programı çağırın**

- ▶ Alt programı çağırın: **LBL CALL** tuşuna basın
- ▶ Çağrılacak alt programın alt program numarasını girin. LABEL ismini kullanmak istiyorsanız: Metin girdisine geçiş yapmak için **LBL ISMI** yazılım tuşuna basın.

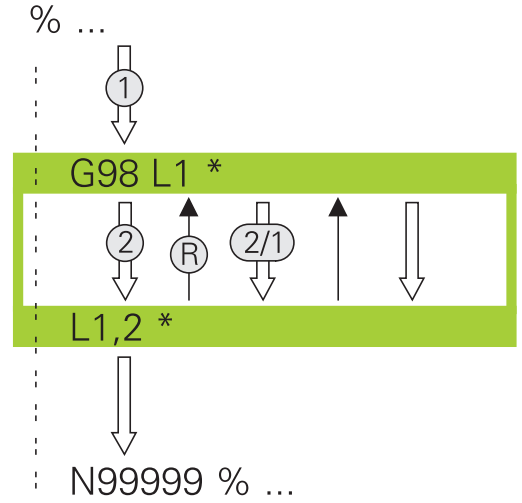


L 0 izinli değildir, çünkü çağrıldığında alt program sonlandırmasına denktir.

8.3 Program bölümü tekrarları

Label G98

Program bölümü tekrarları **G98 L** işareti ile başlar. Bir program bölümü tekrarı **Ln,m** ile tamamlanır.



Çalışma şekli

- 1 TNC çalışma programını program bölümünü sonlanmasına kadar (Ln,m) getirir
- 2 Ardından TNC, program bölümü çağrılan LABEL ile Ln,m Label çağrısı arasında, m altında belirttiğiniz kadar tekrarlar
- 3 Ardından TNC, çalışma programını çalışmayı sürdürür

Programlama uyarıları

- Bir program bölümünü 65 534 kez art arda tekrarlayabilirsiniz
- Program bölümleri, ilk tekrarlama ilk işlemten sonra başladığı için TNC tarafından tekrarlanılacak programdan bir fazlası ile uygulanır.

8.3 Program bölümü tekrarları**Program bölümünün tekrarını programlama****LBL
SET**

- Başlangıcı işaretleyin: **LBL SET** tuşuna basın ve LABEL numarasını tekrarlayacak program bölümü için girin. LABEL adını kullanmak istiyorsanız: **LBL ADI** yazılım tuşuna basın, metin girdisini değiştirin
- Program bölümünü girin

Program bölümünün tekrarını çağırın**LBL
CALL**

- Program bölümünü çağırın: **LBL CALL** tuşuna basın
- Tekrarlanacak program bölümünün program bölümü numarasını girin. LABEL adını kullanmak istiyorsanız: Metin girdisine geçiş yapmak için **LBL ADI** yazılım tuşuna basın.
- Tekrarlamaların sayısını **REP** girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın.

8.4 İstediğiniz programı alt program olarak girme

Yazılım tuşlarına genel bakış

PGM CALL tuşuna bastığınızda TNC aşağıdaki yazılım tuşlarını gösterir:

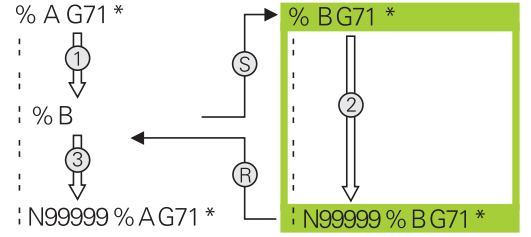
Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Programı % ile çağırma
	Sıfır nokta tablosunu %:TAB: ile seçme
	Nokta tablosunu %:PAT: ile seçme
	Kontur programını %:CNT: ile seçme
	Programı %:PGM: ile seçme
	Son seçilen dosyayı %<>% ile çağırma

Programlama: Alt programlar ve program bölüm tekrarları

8.4 İsteddiğiniz programı alt program olarak girme

Çalışma şekli

- 1 Siz % vasıtasıyla başka bir çalışma programı çağırana kadar, TNC, bir çalışma programı uygular
- 2 TNC, akabinde çağrılmış programı sonuna kadar devam ettirir
- 3 Bundan sonra, TNC, tekrar çağrılan çalışma programını program çağırısı üzerine gelen tümceyle devam ettirir



Programlama uyarıları

- TNC, istediğiniz bir programı çağırarak için etiketlere ihtiyaç duymaz
- Çağrılan program, **M2** veya **M30** ek fonksiyonu içermemelidir. Çağrılan çalışma programında alt programları etiketlerle tanımladıysanız M2 veya M30'u, bu program bölümünü kesinlikle atlamak için **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99** atlama fonksiyonlarını kullanmanız gerekir
- Çağrılan çalışma programı, bir % çağırısını çağrılmış program içinde bulundurmamalıdır (sonsuz döngü)

İstediğiniz programı alt program olarak çağırın

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Çağrılan programda tanımladığınız ve kasıtsız olarak sıfırladığınız koordinat dönüşümleri, prensip olarak çağrılan program için de aktif kalır.



Sadece program adını girerseniz çağrılan program çağrı programı içindeki aynı dizinde bulunmalıdır.

Çağrılan program, çağıran program ile aynı dizinde bulunmuyorsa o zaman eksiksiz yol ismini giriniz, örn. **TNC:\ZW35\SCHRUPP\PGM1.H**

Döngüye bir DIN/ISO programı çağırmak istiyorsanız o zaman program adından sonra .I dosya tipini girin.

İstediğiniz programı **G39** döngüsü üzerinden çağırabilirsiniz.

Q parametreleri, esas itibarıyla bir % ile program çağırma sırasında global etki yapar. Bu nedenle, çağrılan programdaki Q parametreleri değişikliklerinin çağıran programı da etkilediğini dikkate alın.

PROGRAM ÇAĞIR ile çağırma

% fonksiyonuyla herhangi bir programı alt program olarak çağırabilirsiniz. Kumanda; çağrılan bu programı, programda çağırdığınız noktadan itibaren işler.

PGM
CALL

- Program çağırma fonksiyonlarını seçin: **PGM CALL** tuşuna basın

PROGRAMI
AC

- **PROGRAM ÇAĞIR** yazılım tuşuna basın: TNC, çağrılacak programın tanımlaması için diyalog başlatır. Yol adını ekran klavyesi üzerinden girin veya

DOSYA
SEC

- **DOSYA SEÇ** yazılım tuşuna basın: TNC, çağrılacak programı seçebileceğiniz bir seçim penceresi açar, **END** tuşu ile onaylayın

Programlama: Alt programlar ve program bölüm tekrarları

8.4 İstedığınız programı alt program olarak girme

PROGRAM SEÇ ve SEÇİLEN PROGRAMI ÇAĞIR ile çağırma

:%PGM: ile herhangi bir programı alt program olarak seçin ve programdaki bir başka noktada çağırın. Kumanda çağırılan bu programı, programda %<>% ile çağırdığınız noktadan itibaren işler.

:%PGM: fonksiyonu aynı zamanda string parametresiyle de çalıştırılabilir, bu şekilde program çağırılması değişken olarak kumanda edilebilir.

Programı aşağıdaki gibi seçin:

-  ► Program çağırma fonksiyonlarını seçin: **PGM CALL** tuşuna basın
-  ► **PROGRAM SEÇ** yazılım tuşuna basın: TNC, çağrılacak programın tanımlaması için diyalog başlatır.
-  ► **DOSYA SEÇ** yazılım tuşuna basın: TNC, çağrılacak programı seçebileceğiniz bir seçim penceresi açar, **END** tuşu ile onaylayın

Seçilen programı aşağıdaki gibi çağırın:

-  ► Program çağırma fonksiyonlarını seçin: **PGM CALL** tuşuna basın
-  ► **SEÇİLEN PROGRAMI ÇAĞIR** yazılım tuşuna basın: TNC, %<>% ile seçilen son programı çağırır.

8.5 Yuvalamalar

Yuvalama tipleri

- Alt programlarda alt program çağrıları
- Program bölümünün tekrarındaki program bölümünün tekrarları
- Program bölümü tekrarlarında alt program çağrıları
- Alt programlarda program bölümünün tekrarları

Yuvalama derinliği

Yuvalama derinliği, program bölümlerinin veya alt programların ya da program bölümü tekrarlarının ne sıklıkla yapılabildiğini belirler.

- Alt programlar için maksimum yuvalama derinliği: 19
- Ana program çağrıları için maksimum yuvalama derinliği: 19, bu esnada bir **G79** bir ana program çağrısı gibi etki eder
- Program bölümlerinin tekrarlanmasını istediğiniz kadar paketleyebilirsiniz

8.5 Yuvalamalar

Alt programdaki alt program

NC örnek tümceleri

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",0 *	G98 L1'de alt program çağrılır
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2 *	Program tümcesi sonu
	M2'li ana programlar
N36 G98 L "UP1"	UP1 alt programın başlangıcı
...	
N39 L2,0 *	G98 L2'de alt program çağrılır
...	
N45 G98 L0 *	Alt program 1 sonu
N46 G98 L2 *	Alt program 2 başlangıcı
...	
N62 G98 L0 *	Alt program 2 sonu
N99999999 %UPGMS G71 *	

Program uygulaması

- 1 UPGMS ana programı tümce 17'ye kadar uygulanır
- 2 UP1 alt programı çağrılır ve tümce 39'a kadar uygulanır
- 3 Alt program 2 çağrılır ve tümce 62'ye kadar uygulanır. Alt program 2 sonu ve çağrıldığı alt programa geri gitme
- 4 UP1 alt programı, tümce 40'dan tümce 45'e kadar uygulanır. UP1 alt programının sonu ve UPGMS ana programı geri dönüş
- 5 UPGMS ana programı tümce 18'den tümce 35'e kadar uygulanır. Tümce 1'e geri gitme ve program sonu

Program bölümü tekrarlarının tekrarları

NC örnek tümceleri

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1 *	Program bölümü tekrarı 1'in başlangıcı
...	
N20 G98 L2 *	Program bölümü tekrarı 2'nin başlangıcı
...	
N27 L2,2 *	2 tekrarlı program bölüm çağrısı
...	
N35 L1,1 *	Program bölümü bu tümce ve G98 L1 arasında
...	(Tümce N15) 1 kez tekrarlanır
N99999999 %REPS G71 *	

Program uygulaması

- 1 REPS ana programı tümce 27'ye kadar uygulanır
- 2 Tümce 27 ve tümce 20 arasındaki program bölümü 2 kez tekrarlanır
- 3 REPS ana programı tümce 28'den tümce 35'e kadar uygulanır.
- 4 Tümce 35 ve tümce 15 arasındaki program bölümü 1 kez tekrarlanır (tümce 20 ile tümce 27 arasındaki program bölümü tekrarını içerir)
- 5 REPS ana programı, tümce 36'dan tümce 50'ye kadar uygulanır. Tümce 1'e geri atlama ve program sonu

8.5 Yuvalamalar

Alt programın tekrarlanması

NC örnek tümceleri

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1 *	Program bölümü tekrarı 1'in başlangıcı
N11 L2,0 *	Alt programı çağırma
N12 L1,2 *	2 tekrarlı program bölüm çağırısı
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2 *	M2 içeren ana programın son tümcesi
N20 G98 L2 *	Alt program başlangıcı
...	
N28 G98 L0 *	Alt program sonu
N99999999 %UPGREP G71 *	

Program uygulaması

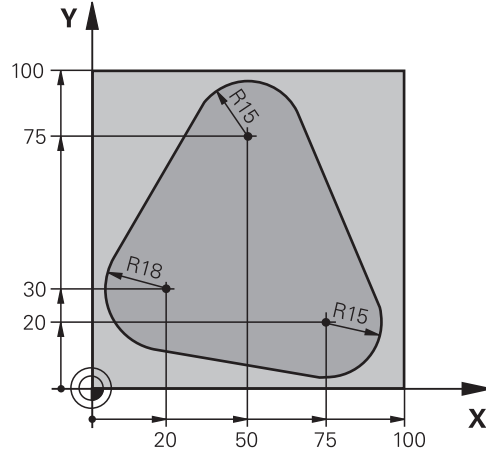
- 1 UPGREP ana programı tümce 11'ye kadar uygulanır
- 2 Alt program 2 çağırılır ve uygulanır
- 3 Tümce 12 ve tümce 10 arasındaki program bölümü 2 kez tekrarlanır: Alt program 2, 2 kez tekrarlanır
- 4 UPGREP ana programı, tümce 13'den tümce 19'a kadar uygulanır. Tümce 1'e geri atlama ve program sonu

8.6 Programlama örnekleri

Örnek: Birden çok kesmede kontur frezeleme

Program akışı:

- Aleti ön pozisyona malzemenin üst kenarına getirin
- Kesmeyi artacak nitelikte girin
- Kontur frezeleme
- Kesme ve kontur frezelemeyi tekrarlayın



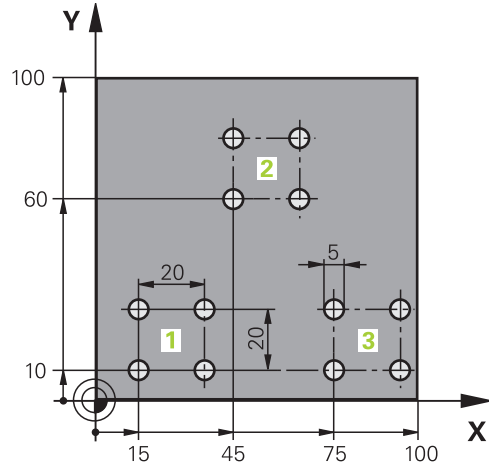
%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	Aletin çağırılması
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Aleti serbest hareket ettirme
N50 I+50 J+50 *	Kutup belirleyin
N60 G10 R+60 H+180 *	Çalışma düzlemini ön pozisyonlama
N70 G01 Z+0 F1000 M3 *	Malzeme üst kenarında ön pozisyonlama
N80 G98 L1 *	Program bölümü tekrarı işareti
N90 G91 Z-4 *	Artan derinlik kesme (boşta)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250 *	İlk kontur noktası
N110 G26 R5 *	Kontura yaklaşma
N120 H+120 *	
N130 H+60 *	
N140 H+0 *	
N150 H-60 *	
N160 H-120 *	
N170 H+180 *	
N180 G27 R5 F500 *	Konturdan çıkma
N190 G40 R+60 H+180 F1000 *	Serbest hareket ettirme
N200 L1,4 *	Label 1'e geri gitme; toplamda dört kez
N200 G00 Z+250 M2 *	Aleti serbest hareket ettirme, program sonu
N99999999 %PGMWDH G71 *	

8.6 Programlama örnekleri

Örnek: Delik grupları

Program akışı:

- Ana programda delik gruplarına seyir etmek
- Ana programda delme grubunu (alt program 1) çağırmak
- Delik grubunu sadece bir kez alt programda 1 programlayın



%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	Aletin çağırılması
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Aleti serbest hareket ettirin
N50 G200 DELİK	Delme döngü tanımı
Q200=2 ;GUVENLIK MES.	
Q201=-30 ;DERINLIK	
Q206=300 ;DERIN KESME BESL.	
Q202=5 ;KESME DERINL.	
Q210=0 ;UST BEKLEME SURESI	
Q203=+0 ;YUZEY KOOR.	
Q204=2 ;2. GUVENLIK MES.	
Q211=0 ;ALT BEKLEME SURESI	
Q395=0 ;DERINLIK REFERANSI	
N60 X+15 Y+10 M3 *	Delik grubu 1 başlangıç noktasına yaklaşma
N70 L1,0 *	Delik grubu için alt programı çağırma
N80 X+45 Y+60 *	Delik grubu 2 başlangıç noktasına yaklaşma
N90 L1,0 *	Delik grubu için alt programı çağırma
N100 X+75 Y+10 *	Delik grubu 3 başlangıç noktasına yaklaşma
N110 L1,0 *	Delik grubu için alt programı çağırma
N120 G00 Z+250 M2 *	Ana programın sonu
N130 G98 L1 *	Alt program 1 başlangıcı: Delik grubu
N140 G79 *	Delik 1 için döngü çağırma
N150 G91 X+20 M99 *	Delik 2'e yaklaşma, döngü çağırma
N160 Y+20 M99 *	Delik 3'e yaklaşma, döngü çağırma
N170 X-20 G90 M99 *	Delik 4'e yaklaşma, döngü çağırma
N180 G98 L0 *	Alt program 1 sonu

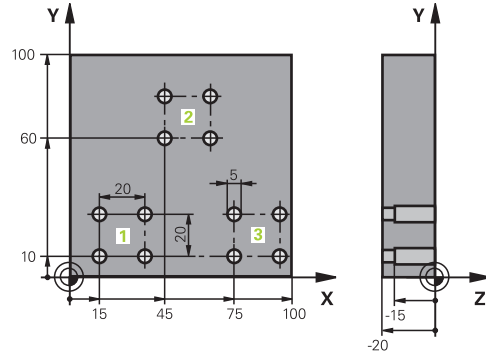
```
N99999999 %UP1 G71 *
```

8.6 Programlama örnekleri

Örnek: Birden çok aletle delik grubu

Program akışı:

- Ana programda çalışma döngülerini programlama
- Ana programda komple delme resmini (alt program 1) çağırarak
- Alt program 1'de delme gruplarını (alt program 2) hareket ettirmek
- Delik grubunu sadece bir kez alt programda 2 programlayın



%UP2 G71 *		
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *		
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *		
N30 T1 G17 S5000 *		Merkez matkabı alet çağırma
N40 G00 G40 G90 Z+250 *		Aleti serbest hareket ettirin
N50 G200 DELİK		Merkezleme döngü tanımı
Q200=2	;GUVENLIK MES.	
Q201=-3	;DERINLIK	
Q206=250	;DERIN KESME BESL.	
Q202=3	;KESME DERINL.	
Q210=0	;UST BEKLEME SURESI	
Q203=+0	;YUZEY KOOR.	
Q204=10	;2. GUVENLIK MES.	
Q211=0.2	;ALT BEKLEME SURESI	
Q395=0	;DERINLIK REFERANSI	
N60 L1,0 *		Tam delik resmi için alt program 1'i çağırma
N70 G00 Z+250 M6 *		Alet değişimi
N80 T2 G17 S4000 *		Delme alet çağırma
N90 D0 Q201 P01 -25 *		Delme için yeni derinlik
N100 D0 Q202 P01 +5 *		Delme için yeni kesme
N110 L1,0 *		Tam delik resmi için alt program 1'i çağırma
N120 G00 Z+250 M6 *		Alet değişimi
N130 T3 G17 S500 *		Rayba alet çağırma
N140 G201 SURTUNME		Raybalama döngü tanımı
Q200=2	;GUVENLIK MES.	
Q201=-15	;DERINLIK	
Q206=250	;DERIN KESME BESL.	
Q211=0.5	;ALT BEKLEME SURESI	
Q208=400	;BESLEME GERI CEKME	
Q203=+0	;YUZEY KOOR.	
Q204=10	;2. GUVENLIK MES.	
N150 L1,0 *		Tam delik resmi için alt program 1'i çağırma

N160 G00 Z+250 M2 *	Ana programın sonu
N170 G98 L1 *	Alt program 1 başlangıcı: Tam delik resmi
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3 *	Delik grubu 1 başlangıç noktasına yaklaşma
N190 L2,0 *	Delik grubu için alt program 2'yi çağırma
N200 X+45 Y+60 *	Delik grubu 2 başlangıç noktasına yaklaşma
N210 L2,0 *	Delik grubu için alt program 2'yi çağırma
N220 X+75 Y+10 *	Delik grubu 3 başlangıç noktasına yaklaşma
N230 L2,0 *	Delik grubu için alt program 2'yi çağırma
N240 G98 L0 *	Alt program 1 sonu
N250 G98 L2 *	Alt program 2 başlangıcı: Delik grubu
N260 G79 *	Delik 1 için döngü çağırma
N270 G91 X+20 M99 *	Delik 2'e yaklaşma, döngü çağırma
N280 Y+20 M99 *	Delik 3'e yaklaşma, döngü çağırma
N290 X-20 G90 M99 *	Delik 4'e yaklaşma, döngü çağırma
N300 G98 L0 *	Alt program 2 sonu
N310 %UP2 G71 *	

9

**Programlama:
Q Parametreleri**

9 Programlama: Q Parametreleri

9.1 Prensip ve fonksiyon genel bakışı

9.1 Prensip ve fonksiyon genel bakışı

Sadece bir NC programında tam parça ailesini parametrelerle tanımlayabilirsiniz. Bunun için sabit sayısal değerler yerine değişken parametreler programlayın.

Parametreleri aşağıdakiler için kullanın:

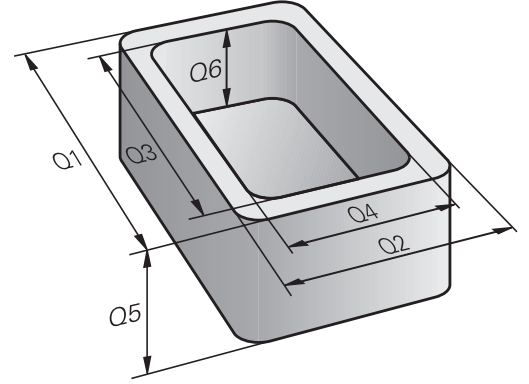
- Koordinat değerleri
- Beslemeler
- Devirler
- Döngü verileri

Parametrelerle ayrıca aşağıdakileri de yapabilirsiniz:

- Matematiksel fonksiyonlar üzerinden belirlenen konturları programlama
- İşlem adımlarının uygulanmasını mantıksal koşullara bağlı kılma

Parametreler daima harf ve rakamlarla işaretlenmiştir. Burada; harfler, parametre türün ve rakamlar, parametre aralığını belirler.

Ayrıntılı bilgileri aşağıdaki tablodan alabilirsiniz:



Parametre türü	Parametre aralığı	Anlamı
Q parametreleri:		
		Bu parametreler TNC belleğindeki tüm programlara etki eder
	0 - 30	HEIDENHAIN-SL döngüleri için parametreler
	31 - 99	Kullanıcı için parametreler
	100 - 199	TNC özel fonksiyonları için parametre
	200 - 1199	HEIDENHAIN döngüleri için parametreler
	1200 - 1399	Makine üreticisi veya üçüncü bir sağlayıcının döngüleri için parametreler
	1400 - 1499	Makine üreticisi veya üçüncü bir sağlayıcının CALL aktif döngüleri için parametreler
	1500 - 1599	Makine üreticisi veya üçüncü bir sağlayıcının DEF aktif döngüleri için parametreler
	1600 - 1999	Kullanıcı için parametreler
QL parametreleri		
		Bu parametreler sadece bir programın içinde lokal olarak etki eder
	0 - 499	Kullanıcı için parametreler
QR parametreleri		
		Bu parametreler TNC belleğindeki tüm parametrelere, elektrik kesintisi olsa dahi kalıcı olarak etki eder
	0 - 499	Kullanıcı için parametreler

Ayrıca **QS** parametresi (String, **S** simgesiyle belirtilir) kullanıma sunulur, bunlarla TNC'de metinleri işleyebilirsiniz.

Parametre türü	Parametre aralığı	Anlamı
QS parametreleri		Bu parametreler TNC belleğindeki tüm programlara etki eder
	0 - 99	Kullanıcı için parametreler
	100 - 199	TNC'nin kullanıcının NC programları veya döngüler tarafından okunan sistem bilgileri için parametreler
	200 - 1199	HEIDENHAIN döngüleri için parametreler
	1200 - 1399	Makine üreticisi veya üçüncü bir sağlayıcının döngülerinde kullanıcının NC programlarına geribildirimleri için kullanılan parametreler
	1400 - 1599	Makine üreticisi veya üçüncü bir sağlayıcının döngüleri için parametreler
	1600 - 1999	Kullanıcı için parametreler



NC programınızda sadece kullanıcı için önerilen parametre aralıklarını kullanarak uygulamalarınız için mümkün olan en büyük güvenliği sağlayabilirsiniz.

Bu sırada parametre aralıklarının belirtilen kullanımının HEIDENHAIN tarafından garanti edilmediğini, sadece önerildiğini unutmayın.

Makine üreticisinin veya üçüncü bir sağlayıcının fonksiyonları buna rağmen kullanıcının NC programları ile kesişmelere yol açabilir! Bunun için üçüncü sağlayıcının makine el kitabını veya dokümantasyonunu dikkate alın.

Programlama: Q Parametreleri

9.1 Prensiip ve fonksiyon genel bakışı

Programlama uyarıları

Q parametreleri ve sayısal değerler, program içine karışık şekilde girilebilir.

Q parametrelerine –999 999 999 ve +999 999 999 arasında sayı değerleri atayabilirsiniz. Giriş alanı azami 16 karakter ile sınırlıdır, bunların en fazla 9'u virgölün önündedir. TNC, dahili olarak 10^{10} 'a kadar olan sayı değerlerini hesaplayabilir.

QS parametrelerine maksimum 255 karakter atayabilirsiniz.



TNC, bazı Q ve QS parametrelerine otomatik olarak hep aynı verileri atar, örn. Q parametresi için **Q108** geçerli alet yarıçapını atar, bkz. "Ön tanımlı Q parametreleri", sayfa 325.

TNC, sayısal değerleri dahili olarak ikili bir sayı formatında kaydeder (Norm IEEE 754). Bu standart formatın kullanımıyla bazı ondalık sayılar %100 ikili olarak gösterilmeyebilir (yuvarlama hatası). Bu duruma özellikle, atlama komutlarında veya konumlandırmalarda hesaplanan Q parametresi içeriklerini kullandığınız zaman dikkat edin.

Q parametresi fonksiyonlarının çağırılması

Bir çalışma programı girerken, Q tuşuna basın (sayı girdileri hanesindedir ve eksen seçimini +/- tuşuyla belirleyin). O zaman TNC size aşağıdaki yazılım tuşlarını gösterir:

Yazılım tuşu	Fonksiyon grubunu	Sayfa
TEME L FONKS.	Matematik temel fonksiyonları	283
ACI FONKS.	Açı fonksiyonları	285
ATLAMA	Eğer/o zaman kararları, atlamaları	287
ÖZEL FONKS.	Diğer fonksiyonlar	290
FORMÜL	Formülü doğrudan girme	310
KONTUR- FORMÜL	Karmaşık konturları işleme fonksiyonu	Bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı



Bir Q parametresi tanımladığınızda ya da atadığınızda, TNC, Q, QL ve QR yazılım tuşlarını gösterir. Bu yazılım tuşlarını kullanarak, öncelikle istenilen parametre türünü seçin ve ardından parametre numarasını girin.

Bir USB tuş takımı bağlıysa Q tuşuna basarak formül girişi diyaloğunu doğrudan açabilirsiniz.

9.2 Parça ailesi – Sayı değerleri yerine Q parametresi

9.2 Parça ailesi – Sayı değerleri yerine Q parametresi

Uygulama

Q parametresi fonksiyonu **D0: ATAMA** ile Q parametrelerine sayısal değerler atayabilirsiniz. Sonra çalışma programında, sayısal değer yerine Q parametresini girin.

NC örnek tümceleri

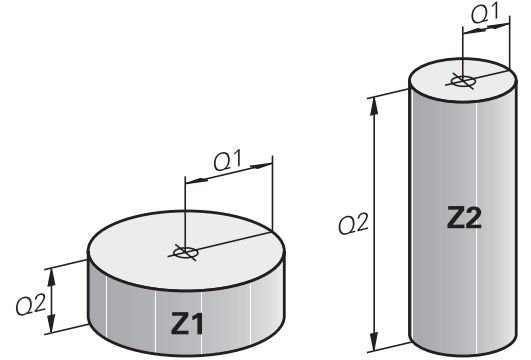
N150 D00 Q10 P01 +25 *	Atama
...	Q10, 25 değerini içerir
N250 G00 X +Q10 *	G00 X +25 tabidir

Parça ailesinin programlanması için örn. karakteristik malzeme ebatlarını Q parametresi olarak girebilirsiniz.

Her bir parçanın işlenmesi için, her bir parametreye ilgili sayısal değeri atayın.

Örnek: Q parametrelili silindir

Silindir yarıçapı:	$R = Q1$
Silindir yüksekliği:	$H = Q2$
Silindir Z1:	$Q1 = +30$ $Q2 = +10$
Silindir Z2:	$Q1 = +10$ $Q2 = +50$



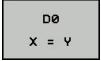
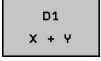
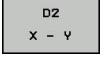
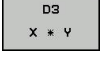
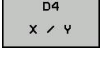
9.3 Konturları matematiksel fonksiyonlarla tanımlama

Uygulama

Q parametreleriyle matematik temel fonksiyonları çalışma programına programlayabilirsiniz:

- Q parametresi fonksiyonunu seçin: Q tuşuna basın (sayı girişleri hanesinde, sağda). Yazılım tuşu çubuğu, Q parametresi fonksiyonlarını gösterir
- Matematik temel fonksiyonlarının seçimi: **TEMEL FONK.** yazılım tuşuna basın. TNC, alttaki yazılım tuşlarını gösterir:

Genel bakış

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	D00: ATAMA örn. D00 Q5 P01 +60 * değeri doğrudan atayın
	D01: TOPLAMA örn. D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 * toplamı iki değerden oluşturun ve atayın
	D02: ÇIKARMA örn. B. D02 Q1 P01 +10 P02 +5 * farkı iki değerden oluşturun ve atayın
	D03: ÇARMA örn. D03 Q2 P01 +3 P02 +3 * ürünü iki değerden oluşturun ve atayın
	D04: BÖLME örn. D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 * bölümü iki değerden oluşturun ve atayın Yasak: 0'a bölmek!
	D05: KAREKÖK ALMA örn. D05 Q50 P01 4 * İki sayının karekökünü alın ve atayın Yasak: Negatif değerın karekökünü alma!

Sağından "=" işaretleri girebilirsiniz:

- iki sayı
- iki Q parametresi
- bir sayı ve bir Q parametresi

Q parametresi ve sayısal değerlere denklemlerde ön işaret verebilirsiniz.

Programlama: Q Parametreleri

9.3 Konturları matematiksel fonksiyonlarla tanımlama

Temel hesaplama türlerini programlama

Örnek 1

Q

- Q parametresi fonksiyonlarını seçin: **Q** tuşuna basın

TEMEL
FONKS.

- Matematik temel fonksiyonlarının seçimi: **TEMEL FONK.** yazılım tuşuna basın

FN0
X = Y

- ATAMA Q parametre fonksiyonunu seçin: **D0 X = Y** yazılım tuşuna basın

TNC'deki program tümceleri

N17 D00 Q5 P01 +10 *

N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *

SONUÇ İÇİN PARAMETRE NO.?

ENT

- **12** (Q parametresinin numarası) girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın.

1. DEĞER Mİ PARAMETRE Mİ?

ENT

- **10** girin: Q5'de 10 sayı değerini atayın ve **ENT** tuşuyla onaylayın.

Örnek 2

Q

- Q parametresi fonksiyonlarını seçin: **Q** tuşuna basın

TEMEL
FONKS.

- Matematik temel fonksiyonlarının seçimi: **TEMEL FONK.** yazılım tuşuna basın

FN3
X * Y

- ÇARPMA Q parametre fonksiyonunu seçin: **D3 X *** Y yazılım tuşuna basın

SONUÇ İÇİN PARAMETRE NO.?

ENT

- **12** (Q parametresinin numarası) girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın.

1. DEĞER Mİ PARAMETRE Mİ?

ENT

- **Q5** değerini ilk değer olarak girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın.

2. DEĞER Mİ PARAMETRE Mİ?

ENT

- **7** değerini ikinci değer olarak girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın.

9.4 Açı fonksiyonları

Tanımlamalar

Sinüs: $\sin \alpha = a / c$

Kosinüs: $\cos \alpha = b / c$

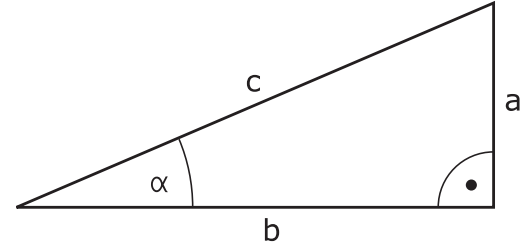
Tanjant: $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

Buna göre

- c, dik açının karşısındaki kenar
- a, α açısının karşısındaki kenar
- b üçüncü kenar

Tanjanttan TNC açısı tespit edilebilir:

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan (\sin \alpha / \cos \alpha)$$



Örnek:

$$a = 25 \text{ mm}$$

$$b = 50 \text{ mm}$$

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

Ayrıca da geçerli olan:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (} a^2 = a \times a \text{ ile)}$$

$$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$$

Açı fonksiyonlarını programlama

Açı fonksiyonları, **AÇI FONKS.** yazılım tuşuna basarak belirir. TNC, yazılım tuşlarını tablonun altında gösterir.

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	D06: SINUS örn. D06 Q20 P01 -Q5 * Bir açının sinüsünü derece (°) cinsinden belirleyin ve atayın
	D07: COSINUS örn. D07 Q21 P01 -Q5 * Bir açının kosinüsünü derece (°) cinsinden belirleyin ve atayın
	D08: KARE TOPLAMI KÖKÜ örn. D08 Q10 P01 +5 P02 +4 * Uzunluğu iki değerden oluşturun ve atayın
	D13: AÇI örn. B. D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 * İki kenarın arktan değeriyle açığı veya açının sinüs ve kosinüs değerini (0 < açı < 360°) belirleyin ve atayın

9.5 Daire hesaplamaları

9.5 Daire hesaplamaları

Uygulama

Daire hesaplaması fonksiyonuyla üç veya dört daire noktasından daire odak noktasını ve daire yarıçapını TNC tarafından hesaplatabilirsiniz. Dairenin dört noktadan hesaplanması daha kesin yapılır.

Uygulama: Bu fonksiyonları, örn. eğer programlanabilir tarama fonksiyonu konumundan ve deliğin büyüklüğünden veya daire bölümünden belirlemek isterseniz kullanabilirsiniz.

Yazılım tuşu Fonksiyon



FN 23: DAİRE VERİLERİNİ üç daire noktasından belirleyin
örn. **D23 Q20 P01 Q30**

Üç daire noktasındaki koordinat çiftinden, Q30 parametresi ve bundan sonra yer alan beş parametre, – ki burada Q35'e kadar – kayıt edilmelidir.

TNC daire merkezini, ana ekseninde (mil ekseni z'de X) Q20 parametresinde, yan eksenindeki daire merkezini (Z mil ekseninde Y) Q21 parametresinde kaydedilir ve daire yarıçapı Q22 parametresinde işlenir.

Yazılım tuşu Fonksiyon



FN 24: DAİRE VERİLERİNİ dört daire noktasından belirleyin
örn. **D24 Q20 P01 Q30**

Dört daire noktasının koordinat çiftleri, Q30 parametresinde ve beraberinde yedi parametreyi, – ki burada Q37'ye kadardır, – kaydedilmelidir.

TNC daire merkezini, ana ekseninde (mil ekseni z'de X) Q20 parametresinde, yan eksenindeki daire merkezini (Z mil ekseninde Y) Q21 parametresinde kaydedilir ve daire yarıçapı Q22 parametresinde işlenir.



Sonuç parametresinin yanı sıra **D23** ve **D24** devam eden iki parametrenin üzerine otomatik olarak yazılacağını unutmayın.

9.6 Q parametreleriyle eğer/o zaman kararları

Uygulama

Eğer/o zaman kararlarında, TNC bir Q parametresini başka bir Q parametresiyle karşılaştırır veya sayısal değerle kıyaslar. Koşul yerine getirilmişse TNC, koşulun arkasında programlanmış olan etiketteki çalışma programına devam eder (etiket bkz. "Alt programları ve program bölüm tekrarlarını tanımlama", sayfa 258). Koşullar yerine getirilmemişse TNC bir sonraki tümceyi uygular. Başka bir programı alt program olarak çağırmak isterseniz Label arkasına % ile program çağırmaı programlayın.

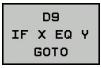
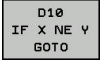
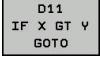
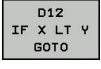
Mutlak atlamalar

Mutlak atlamalar, hep koşulu (=mutlaka) yerine getirilmesi gereken atlamalardır, örn.

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Eğer/o zaman kararları programlama

Eğer/o zaman kararları, ATLAMA yazılım tuşuna basılmasıyla belirir. TNC, alttaki yazılım tuşlarını gösterir:

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	D09: EŞİTSE ATLA örn. D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" * Her iki değer veya parametre eşitse belirtilen etikete atla
	D10: EŞİT DEĞİLSE ATLA örn. D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 * Her iki değer veya parametre eşit değilse belirtilen etikete atla
	D11: BÜYÜKSE ATLA örn. D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 * İlk değer veya parametre, ikinci değer veya parametreden daha büyükse belirtilen etikete atla
	D12: KÜÇÜKSE ATLA örn. D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" * İlk değer veya parametre, ikinci değer veya parametreden daha küçükse belirtilen etikete atla

Programlama: Q Parametreleri

9.7 Q parametresini kontrol etme ve değiştirme

9.7 Q parametresini kontrol etme ve değiştirme

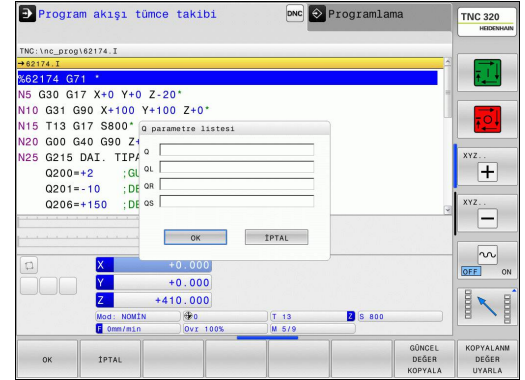
Uygulama şekli

Q parametresini bütün işletim türlerinde kontrol edebilir ve değiştirebilirsiniz.

- Gerekirse program akışını yarıda kesin (örn. harici DURDUR tuşu ve **INTERN DURDUR** yazılım tuşuna basabilirsiniz) veya program testini durdurun



- Q parametresi fonksiyonlarını çağırın: **Q INFO** yazılım tuşuna ya da **Q** tuşuna basın
- TNC tüm parametreleri ve ilgili geçerli değerleri listeler Ok tuşlarıyla ya da **GOTO** tuşuyla istenilen döngüyü seçin.
- Değeri değiştirmek istiyorsanız **GÜNCEL ALAN DÜZENLE** yazılım tuşuna basın, yeni değeri girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın
- Değeri değiştirmek istemiyorsanız o zaman **GÜNCEL DEĞER** yazılım tuşuna basın veya diyalogu **END** tuşuyla sonlandırın



TNC, döngüleri veya dahili kullanılan parametreler, açıklamalarla işlenmiştir.

Eğer lokal, global veya String parametrelerini kontrol ediyorsanız veya değiştirmek istiyorsanız, **Q QL QR QS PARAMETRESİNİ GÖSTER** yazılım tuşuna basın. TNC daha sonra ilgili parametre türünü gösterir. Daha önce tanımlanan fonksiyonlar aynı şekilde geçerlidir.

Q parametresini kontrol etme ve değiştirme 9.7

Bütün işletim türlerinde (**Programlama** işletim türü hariç), Q parametresini ek durum göstergesinde de gösterebilirsiniz.

- Gerekirse program akışını yarıda kesin ( rn. harici Durdur tuşu ve **INTERN Durdur** yazılım tuşuna basabilirsiniz) veya program testini durdurun



- Ekran taksimi için yazılım tuşu çubuğunu  ağırın



- Ek durum göstergeli ekran görünümünü seçin: TNC ekranın sağ yarısında **Genel bakış** durum formunu gösterir



- **DURUM Q-PARAM.** yazılım tuşunu seçin



- **Q PARAMETRE LİSTESİ** yazılım tuşunu seçin: TNC bir açılır pencere açar
- Her parametre tipi (Q, QL, QR, QS) için kontrol etmek istediğiniz parametre numaralarını tanımlayın. Tekli Q parametrelerini bir virgülle ayırın, ardı arıdan gelen Q parametrelerini bir tire işareti ile birleştirin,  rn. 1,3,200-208. Her parametre tipi için girdi alanı 132 karakter içerir.



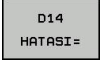
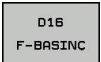
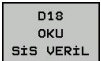
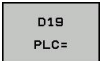
QPARA sekmesindeki görüntü her zaman sekiz ondalık basamak içerir. $Q1 = \cos 89.999$ sonucunu örneğin kumanda, 0,00001745 olarak gösterir. Çok büyük veya çok küçük değerleri kumanda, üstel yazım şekliyle gösterir. $Q1 = \cos 89.999 * 0,001$ sonucunu kumanda, +1.74532925e-08 olarak gösterir, buradaki e-08, 10^{-8} faktörüne eşittir.

9.8 İlave fonksiyonlar

9.8 İlave fonksiyonlar

Genel bakış

Ek fonksiyonlar, **ÖZEL FONKS.** yazılım tuşuna basarak belirir. TNC, alttaki yazılım tuşlarını gösterir:

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Sayfa
	D14 Hata mesajlarını görüntüleme	291
	D16 Metinleri veya Q parametresi değerlerini formatlayarak belirtme	295
	D18 Sistem verilerini okuma	299
	D19 Değerleri PLC'ye aktarma	308
	D20 NC ve PLC senkronizasyonu	308
	D29 sekiz değere kadar PLC'ye aktarma	309
	D37 yerel Q parametresi ya da QS parametresini çağıran bir programda dışa aktarma	309
	D26 Serbest tanımlanabilir tabloyu açma	369
	D27 Serbest tanımlanabilir bir tablo olarak tanımlama	370
	D28 Serbest tanımlanabilir bir tablodan okuma	371

D14 Hata mesajlarını görüntüleme

D14 fonksiyonu ile makine üreticisi veya HEIDENHAIN tarafında önceden belirtilmiş program kumandalı hata bildirimlerini belirtebilirsiniz: TNC program akışında veya program testinde tümce D14 ile belirirse işlemi yarıda keser ve bir mesaj görüntüler. Ardından programı yeniden başlatmanız gerekir. Hata numaraları: Aşağıdaki tabloya bakın.

Hatalı numaralar alanı	Standart diyalog
0 ... 999	Makineye bağlı diyalog
1000 ... 1199	Dahili hata mesajları (tabloya bakın)

NC örnek tümcesi

TNC mesajını, hata numarası 1000 altında kayıtlı olanı belirtilmesi isteniliyor

N180 D14 P01 1000 *

HEIDENHAIN tarafından önceden tanımlanmış olan hata mesajı

Hatalı numara	Metin
1000	Mil?
1001	Alet ekseni eksik
1002	Alet yarıçapı çok küçük
1003	Alet yarıçapı çok büyük
1004	Alan aşıldı
1005	Pozisyon başlangıcı yanlış
1006	DÖNMEYE izin verilmez
1007	ÖLÇÜ FAKTÖRÜNE izin verilmez
1008	YANSIMAYA izin verilmez
1009	Yer değiştirmeye izin verilmez
1010	Besleme eksik
1011	Giriş değeri yanlış
1012	Ön işaret yanlış
1013	Açıya izin verilmez
1014	Tarama noktasına ulaşamıyor
1015	Çok fazla nokta
1016	Giriş çelişkili
1017	CYCL tam değil
1018	Düzlem yanlış tanımlanmış
1019	Yanlış eksen programlanmış
1020	Yanlış devir
1021	Yarıçap düzeltilmesi tanımsız
1022	Yuvarlama tanımsız
1023	Yuvarlama yarıçapı çok büyük
1024	Tanımsız program başlatması

9

Programlama: Q Parametreleri

9.8 İlave fonksiyonlar

Hatalı numara	Metin
1025	Çok yüksek yuvalama
1026	Açı referansı eksik
1027	İşlem döngüsü tanımlanmamış
1028	Yiv genişliği çok küçük
1029	Cep çok küçük
1030	Q202 tanımsız
1031	Q205 tanımsız
1032	Q218'ü Q219'den daha büyük girin
1033	CYCL 210 izin verilmez
1034	CYCL 211 izin verilmez
1035	Q220 çok büyük
1036	Q223'ü Q222'den daha büyük girin
1037	Q244, 0'dan daha büyük girin
1038	Q245 eşit değil Q246 girin
1039	Açı bölgesi < 360° girme
1040	Q223'ü Q222'den daha büyük girin
1041	Q214: 0 izin verilmez
1042	Gidiş yönü tanımsız
1043	Sıfır nokta tablosu aktif değil
1044	Durum hatası: Orta 1. eksen
1045	Durum hatası: Orta 2. eksen
1046	Delik çok küçük
1047	Delik çok büyük
1048	Pim çok küçük
1049	Pim çok büyük
1050	Cep çok küçük: Ek iş 1.A.
1051	Cep çok küçük: Ek iş 2.A.
1052	Cep çok büyük: Iskarta 1.A.
1053	Cep çok büyük: Iskarta 2.A.
1054	Pim çok küçük: Iskarta 1.A.
1055	Pim çok küçük: Iskarta 2.A.
1056	Pim çok büyük: Ek iş 1.A.
1057	Pim çok büyük: Ek iş 2.A.
1058	TCHPROBE 425: Maks ölçüm hatası
1059	TCHPROBE 425: Min ölçüm hatası
1060	TCHPROBE 426: Maks ölçüm hatası
1061	TCHPROBE 426: Min ölçüm hatası
1062	TCHPROBE 430: Çap çok büyük
1063	TCHPROBE 430: Çap çok kaçak

Hatalı numara	Metin
1064	Ölçü eksenini tanımsız
1065	Alet kırılma toleransını aştı
1066	Q247 eşit değil 0 girin
1067	Tutar Q247 büyük 5 girin
1068	Sıfır noktası tablosu?
1069	Freze tipi Q351 eşit değil 0 gir
1070	Dışlı derinliğini düşürün
1071	Kalibrasyon uygula
1072	Tolerans aşımı
1073	Tümce girişi aktif
1074	YÖNLENDİRME'ye izin verilmez
1075	3DROT izin verilmez
1076	3DROT etkinleştirin
1077	Derinliği negatif girin
1078	Q303 ölçüm döngüsünde tanımsız!
1079	Alet eksenine izin verilmez
1080	Hesaplanan değerler yanlış
1081	Ölçüm noktaları çelişkili
1082	Güvenli yükseklik yanlış girilmiş
1083	Daldırma tipi çelişkili
1084	İşlem döngüsüne izin verilmez
1085	Satır yazmaya karşı korunaklıdır
1086	Ölçü toplamı derinlikten büyük
1087	Uç açısı tanımlı değil
1088	Veriler çelişkili
1089	Yiv durumu 0 izin verilmez
1090	Kesme eşit değil 0 girin
1091	Q399 komut geçişine izin yok
1092	Alet tanımlı değil
1093	Alet numarasına izin verilmez
1094	Alet ismine izin verilmez
1095	Yazılım seçeneği aktif değil
1096	Kinematik geri yüklenemiyor
1097	Fonksiyona izin verilmez
1098	Ham parça ölçü çakışması
1099	Ölçüm konumuna izin verilmiyor
1100	Kinematik erişim mümkün değil
1101	Ölçüm poz. çapraz aralıkta değil
1102	Ön ayar komp. yapılamıyor

9 Programlama: Q Parametreleri

9.8 İlave fonksiyonlar

Hatalı numara	Metin
1103	Alet yarıçapı çok büyük
1104	Daldırma türü mümkün değil
1105	Daldırma açısı yanlış tanımlanmış
1106	Açılma açısı tanımlanmamış
1107	Yiv genişliği çok büyük
1108	Ölçü faktörleri eşit değil
1109	Alet verileri tutarsız

D16 Metinlerin ve Q parametre değerlerini formatlayarak belirtme



D16 ile NC programından da istediğiniz mesajların ekranda çıktısını alabilirsiniz. Bu gibi mesajlar TNC tarafından ekran üzerine yansıtılan bilgi penceresinden gösterilir.

D16 fonksiyonu ile Q parametresi değerlerinin ve metinlerin biçimlendirilmiş çıktısını alabilirsiniz. Değerlerin çıktısını aldığınızda TNC, verileri **D16** tümcesinde belirlediğiniz dosyaya kaydeder. Çıktısı alınan dosyanın maksimum boyutu 20 kilobayttır.

Biçimlendirilmiş metni ve Q parametresi değerleri vermek için TNC'nin metin editörüyle, içinde formatları ve çıktısı alınacak Q parametresini belirleyeceğiniz bir metin dosyası oluşturun.

Çıktı biçimini belirleyen metin dosyası için örnek:

"MESSPROTOKOLL SCHAUFELRAD-SCHWERPUNKT";

"2TARİH: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;

"2SAAT: %02d:%02d:%02d",HOUR,MIN,SEC;

"ÖLÇÜM DEĞERİ SAYISI: = 1";

"X1 = %9,3 LF", Q31;

"Y1 = %9,3 LF", Q32;

"Z1 = %9,3 LF", Q33;

Metin dosyalarını oluşturmak için aşağıdaki biçimlendirme fonksiyonlarını kullanın:

Özel işaretler	Fonksiyon
"....."	Çıkış formatı metin ve değişkenler için üst tırnak işaretleriyle belirleyin
%9,3 LF	Q parametreleri için formatı belirleme: toplam 9 haneli (dahil edilen işaretler: ondalık noktası), bundan da 3 virgöl sonrası hane, Long, Floating (ondalık sayısı)
%S	Metin değişkeni için format
%d	Tam sayı biçimi
,	Çıkış formatı ve parametre arasında ayıraç işareti
;	Tümce sonu işareti, satırı sonlandırır
\n	Satır sonu

9.8 İlave fonksiyonlar

Çeşitli bilgileri protokol dosyalarıyla belirtmek için aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulur:

Anahtar kelime	Fonksiyon
CALL_PATH	NC programının FN16 fonksiyonu için belirlenmiş yol isimlerini belirtir. Örnek: "Ölçüm programı: %S", CALL_PATH;
M_CLOSE	FN16 ile yazdığınız dosyayı kapatır. Örnek: M_CLOSE;
M_APPEND	Tekrar verildiğinde protokol mevcut protokole ekleme yapar. Örnek: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Yeniden çıktı alındığında bu protokol, kilobayt cinsinden belirtilen maksimum dosya boyutuna ulaşılan kadar mevcut protokole eklenir. Örnek: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Yeni bir çıktıda protokol eskisinin üzerine yazılır. Örnek: M_TRUNCATE;
L_İNGİLİZCE	Metin sadece diyalog dilinde İngilizce verin
L_GERMAN	Metin sadece diyalog dilinde Almanca verin
L_CZECH	Metin sadece diyalog dilinde Çekçe verin
L_FRENCH	Metin sadece diyalog dilinde Fransızca verin
L_ITALIAN	Metin sadece diyalog dilinde İtalyanca verin
L_SPANISH	Metin sadece diyalog dilinde İspanyolca verin
L_SWEDISH	Metin sadece diyalog dilinde İsveççe verin
L_DANISH	Metin sadece diyalog dilinde Danca verin
L_FINNISH	Metin sadece diyalog dilinde Fince verin
L_DUTCH	Metin sadece diyalog dilinde Felemenkçe diyalog dilinde verilir
L_POLISH	Metin sadece diyalog dilinde Lehçe verin
L_PORTUGUE	Metin sadece diyalog dilinde Portekizce verin
L_HUNGARIA	Metin sadece diyalog dilinde Macarca verin
L_SLOVENIAN	Metin sadece diyalog dilinde Slovence verin
L_ALL	Metnin diyalog dilinden bağımsız çıktısı

Anahtar kelime	Fonksiyon
HOURL	Gerçek süreden saat adeti
MİN	Gerçek süreden dakika adeti
SEC	Gerçek süreden saniye adeti
DAY	Gerçek süreden gün
MONTH	Gerçek süreden ay
STR_MONTH	Gerçek süreden aylık String kısaltması
YEAR2	Gerçek süreden iki haneli yıl sayısı
YEAR4	Gerçek süreden dört haneli yıl sayısı

Çalışma programında çıktıyı etkinleştirmek için D16 programlayın:

N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT

TNC ardından PROT1.TXT dosyasını oluşturur:

ÖLÇÜM PROTOKOLÜ KANATLI ÇARK AĞIRLIK MERKEZİ

TARİH: 27.09.2014

SAAT: 08:56:34

ÖLÇÜM DEĞERİ SAYISI: = 1

X1 = 149.360

Y1 = 25.509

Z1 = 37.000



Program içinde çok kez aynı dosyayı belirtecekseniz TNC, tüm metinleri hedef dizin dahilinde belirtilmiş metinlerin arkasına ilişir.

Programda **D16** birden çok kullanılmışsa TNC, dosyadaki tüm metinleri ilk **D16** fonksiyonunda belirttiğiniz yere kaydeder. Dosyanın çıktısı ancak, TNC tümcesini okuduktan sonra ya da NC durdur tuşuna bastıktan sonra veya dosya ile kapatıldıktan sonra yapılır.

D16 tümcesinde format dosyasını ve protokol dosyasını ilgili dosya tipi uzantısıyla programlayın.

Protokol dosyası yol adlarını dosya adı ile belirtirseniz TNC protokol dosyalarını, NC programında **D16** fonksiyonuyla dizine yerleştirir.

ve (ProgrammTest) kullanıcı parametrelerinde protokol dosyaların çıkışı için standart bir yol tanımlayabilirsiniz.

9.8 İlave fonksiyonlar

Mesajları ekranda gösterme

D16 fonksiyonunu kullanarak, istediğiniz mesajları NC programından bilgi penceresiyle TNC ekranında belirtmek için kullanabilirsiniz. Böylece kolay bir şekilde daha uzun uyarı metinlerini de programda istediğiniz yerde gönderebilir, kullanıcısının buna tepki göstermesini sağlayabilirsiniz. Bu şekilde Q parametresi içeriklerini de protokol tanımlama dosyası ilgili talimatlar içeriyorsa verebilirsiniz.

TNC ekranında mesajın görüntülenmesi için protokol dosyası adı olarak sadece **SCREEN:** girilmelidir.

N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A\SCREEN:

Mesajınız bilgilendirme penceresinde olan satırlardan daha fazla ise, ok tuşlarıyla bilgilendirme penceresinde sayfa geçişleri yapabilirsiniz.

Bilgi penceresini kapatmak için: **CE** tuşuna basın. Program kontrol penceresini kapatmak için aşağıdaki NC tümcesini programlayın:

N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A\SCLR:



Program içinde çok kez aynı dosyayı belirtecekseniz TNC, tüm metinleri hedef dizin dahilinde belirtilmiş metinlerin arkasına ilişitir.

Mesajların harici olarak çıktısını alma

D16 fonksiyonuyla protokol dosyalarını harici olarak da kaydedebilirsiniz.

Hedef dizinin adını **D16** fonksiyonunda tam olarak belirtin:

N90 D16 P01 TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT



Program içinde çok kez aynı dosyayı belirtecekseniz TNC, tüm metinleri hedef dizin dahilinde belirtilmiş metinlerin arkasına ilişitir.

D18: Sistem verilerini okuma

D18 fonksiyonuyla sistem verilerini okuyabilir ve Q parametrelerine kaydedebilirsiniz. Sistem tarihi seçimi, grup numaralandırması üzerinden (ID-No.) ile yapılır, numara ve gerekirse indeks üzerinden belirlenir.

Grup ismi, ID-No.	Numara	İndeks	Anlamı
Program-Info, 10	3	-	Aktif çalışma döngüsü numarası
	103	Q parametresi numarası	NC döngüleri içinde önemli; IDX altında verilen Q parametresinin buna ait olan CYCLE DEF'te belirgin bir şekilde verilmiş olmasını sorgulamak üzere.
Sistem atlama adresleri, 13	1	-	Güncel programı sonlandırmak yerine M2/M30'da atlanan label, değer = 0: M2/M30 normal etki ediyor
	2	-	FN14'de: ERROR'da programı bir hatayla durdurmak yerine, NC-CANCEL reaksiyonu ile atlanan Label. FN14 komutunda programlı hata numarası ID992 NR14 altında okunabilir. Değer= 0: FN14 normal etki eder.
	3	-	Programı bir hatayla durdurmak yerine dahili bir sunucu hatasında (SQL, PLC, CFG) atlanan Label. Değer= 0: Sunucu hatası normal etki eder.
Makine konumu, 20	1	-	Aktif alet numarası
	2	-	Hazırlanmış alet numarası
	3	-	Aktif alet eksen 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	Programlanmış mil devri
	5	-	Aktif mil durumu: -1=tanımlı değil, 0=M3 aktif, 1=M4 aktif, 2=M3 sonrası M5, 3=M4 sonrası M5
	7	-	Dişli kademeleri
	8	-	Soğutma maddesi durumu: 0=kapalı, 1=açık
	9	-	Aktif besleme
	10	-	Hazırlanılan aletin endeksi
	11	-	Aktif aletin indeksi
Kanal verileri, 25	1	-	Kanal numarası

9 Programlama: Q Parametreleri

9.8 İlave fonksiyonlar

Grup ismi, ID-No.	Numara	İndeks	Anlamı
Döngü parametresi, 30	1	-	Aktif çalışma döngüsü güvenlik mesafesi
	2	-	Aktif çalışma döngüsü delme derinliği/freze derinliği
	3	-	Aktif çalışma döngüsü derinlik ayarlaması
	4	-	Aktif çalışma döngüsü derinlik ayarı beslemesi
	5	-	Dikdörtgen döngüsü ilk kenar uzunluğu
	6	-	Dikdörtgen döngüsü ikinci kenar uzunluğu
	7	-	Yiv döngüsü ilk kenar uzunluğu
	8	-	Yiv döngüsü ikinci kenar uzunluğu
	9	-	Dairesel cep döngüsü yarıçapı
	10	-	Aktif çalışma döngüsü freze beslemesi
	11	-	Aktif çalışma döngüsü dönme yönü
	12	-	Aktif çalışma döngüsü bekleme süresi
	13	-	Hatve döngüsü 17, 18
	14	-	Aktif çalışma döngüsü perdahlama ölçüsü
	15	-	Aktif çalışma döngüsü boşaltma açısı
	21	-	Tarama açısı
	22	-	Tarama yolu
	23	-	Tarama beslemesi
Şekle göre durum, 35	1	-	Ölçümlendirme: 0 = mutlak (G90) 1 = artan (G91)
SQL tablolarının verileri, 40	1	-	En son SQL komutu için sonuç kodu
Alet tablosu verileri, 50	1	Alet no.	Alet uzunluğu
	2	Alet no.	Alet yarıçapı
	3	Alet no.	R2 alet yarıçapı
	4	Alet no.	DL alet uzunluğu ölçüsü
	5	Alet no.	DR alet yarıçap ölçüsü
	6	Alet no.	DR2 alet yarıçap ölçüsü
	7	Alet no.	Alet kilitli (0 veya 1)
	8	Alet no.	Yardımcı aletin numarası

Grup ismi, ID-No.	Numara	İndeks	Anlamı
	9	Alet no.	Maksimum bekleme süresi TIME1
	10	Alet no.	Maksimum bekleme süresi TIME2
	11	Alet no.	Geçerli bekleme süresi CUR. TIME
	12	Alet no.	PLC Durumu
	13	Alet no.	Maksimum kesme uzunluğu LCUTS
	14	Alet no.	Maksimum daldırma açısı ANGLE
	15	Alet no.	TT: Kesim sayısı CUT
	16	Alet no.	TT: Aşınma tolerans uzunluğu LTOL
	17	Alet no.	TT: Aşınma toleransı yarıçapı RTOL
	18	Alet no.	TT: Dönme yönü DIRECT (0=pozitif/-1=negatif)
	19	Alet no.	TT: Kaydırma düzlemi R-OFFS
	20	Alet no.	TT: Kaydırma uzunluğu L-OFFS
	21	Alet no.	TT: Kırılma toleransı uzunluğu LBREAK
	22	Alet no.	TT: Kırılma toleransı yarıçapı RBREAK
	23	ALET No.	PLC Değeri
	25	ALET No.	Odak kaydırma taraması yan eksen CAL-OF ₂
	26	ALET No.	Kalibrasyonda mil açısı CAL-ANG
	27	ALET No.	Yer tablosu için alet tipi
	28	Alet no.	NMAX maksimum devir
	32	Alet no.	TANGLE uç açısı
	34	Alet no.	Kaldırılabilir LIFTOFF (0=Hayır, 1=Evet)
	35	Alet no.	Aşınma payı-yarıçapı R2TOL
	37	ALET No.	Tarama sistemi tablosuna ait satırlar
	38	ALET No.	Son kullanımın süre damgası
Yer tablosu verileri, 51	1	Yer no.	Alet numarası
	2	Yer no.	Özel alet: 0=hayır, 1=evet
	3	Yer no.	Sabit yer: 0=hayır, 1=evet
	4	Yer no.	kilitli yer: 0=hayır, 1=evet
	5	Yer no.	PLC Durumu
Alet yeri, 52	1	ALET No.	Yer numarası P
	2	ALET No.	Magazin numarası

9

Programlama: Q Parametreleri

9.8 İlave fonksiyonlar

Grup ismi, ID-No.	Numara	İndeks	Anlamı
Doğrudan TOOL CALL sonrası programlanan değerler, 60	1	-	T alet numarası
	2	-	Aktif alet eksen 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	S mil devri
	4	-	DL alet uzunluğu ölçüsü
	5	-	DR alet yarıçap ölçüsü
	6	-	Otomatik TOOL CALL 0 = Evet, 1 = Hayır
	7	-	DR2 alet yarıçap ölçüsü
	8	-	Alet indeksi
	9	-	Aktif besleme
Doğrudan TOOL DEF sonrası programlanan değerler, 61	1	-	T alet numarası
	2	-	Uzunluk
	3	-	Yarıçap
	4	-	İndeks
	5	-	Alet verileri TOOL DEF'de programlanmış 1 = Evet, 0 = Hayır
Aktif alet düzeltmesi, 200	1	1 = ölçü olmadan 2 = ölçü ile 3= ölçü ve TOOL CALL'dan alınan ölçü ile	Etkin yarıçap
	2	1 = ölçü olmadan 2 = ölçü ile 3= ölçü ve TOOL CALL'dan alınan ölçü ile	Etkin uzunluk
	3	1 = ölçü olmadan 2 = ölçü ile 3= ölçü ve TOOL CALL'dan alınan ölçü ile	R2 yuvarlama yarıçapı

Grup ismi, ID-No.	Numara	İndeks	Anlamı
Aktif transformasyonlar, 210	1	-	Temel dönme manuel işletim türü
	2	-	Döngü 10 ile programlanılan dönme
	3	-	Aktif yansıtma eksen
			0: Yansıtma aktif değil
			+1: X eksen yansıtıldı
			+2: Y eksen yansıtıldı
			+4: Z eksen yansıtıldı
			+64: U eksen yansıtıldı
			+128: V eksen yansıtıldı
			+256: W eksen yansıtıldı
			Kombinasyonlar = Tek eksenlerin toplamı
	4	1	Aktif X eksen ölçüm faktörü
	4	2	Aktif Y eksen ölçüm faktörü
	4	3	Aktif Z eksen ölçüm faktörü
	4	7	Aktif U eksen ölçüm faktörü
	4	8	Aktif V eksen ölçüm faktörü
	4	9	Aktif W eksen ölçüm faktörü
	5	1	3D-ROT A eksen
	5	2	3D-ROT B eksen
	5	3	3D-ROT C eksen
	6	-	Program akışı işletim türünde çalışma düzleminin hareket etmesi aktif/aktif değil (-1/0)
	7	-	Manuel işletim türünde çalışma düzleminin hareket etmesi etkin/etkin değil (-1/0)
Aktif sıfır noktası kaydırması, 220	2	1	X eksen
		2	Y eksen
		3	Z eksen
		4	A eksen
		5	B eksen
		6	C eksen
		7	U eksen
		8	V eksen
		9	W eksen

9 Programlama: Q Parametreleri

9.8 İlave fonksiyonlar

Grup ismi, ID-No.	Numara	İndeks	Anlamı
Hareket alanı, 230	2	1 ila 9	Negatif yazılım nihayet şalteri eksen 1'den 9'a kadar
	3	1 ila 9	Pozitif yazılım nihayet şalteri eksen 1'den 9'a kadar
	5	-	Yazılım nihayet şalteri açık ya da kapalı: 0 = açık, 1 = kapalı
REF sisteminde nominal pozisyon, 240	1	1	X eksen
		2	Y eksen
		3	Z eksen
		4	A eksen
		5	B eksen
		6	C eksen
		7	U eksen
		8	V eksen
		9	W eksen
Aktif koordinat sisteminde geçerli pozisyon, 270	1	1	X eksen
		2	Y eksen
		3	Z eksen
		4	A eksen
		5	B eksen
		6	C eksen
		7	U eksen
		8	V eksen
		9	W eksen

Grup ismi, ID-No.	Numara	İndeks	Anlamı
Komut eden tarama sistemi TS, 350	50	1	Tarama sistemi tipi
		2	Tarama sistemi tablosundaki satır
	51	-	Etkin Uzunluk
	52	1	Etkin bilye yarıçapı
		2	Yuvarlama yarıçapı
	53	1	Ortadan kaydırma (ana eksen)
		2	Ortadan kaydırma (yan eksen)
	54	-	Derece ile mil oryantasyonu açısı (odak kaydırma)
	55	1	Hızlı hareket
		2	Ölçüm beslemesi
	56	1	Maksimum ölçüm yolu
		2	Güvenlik mesafesi
	57	1	Mil oryantasyonu olanaklı: 0=hayır, 1=evet
		2	Mil oryantasyonu açısı
Tezgah tarama sistemi TT	70	1	Tarama sistemi tipi
		2	Tarama sistemi tablosundaki satır
	71	1	Ana eksen merkezi (REF Sistemi)
		2	Yan eksen merkezi (REF Sistemi)
		3	Alet eksen merkezi (REF Sistemi)
	72	-	Disk yarıçapı
	75	1	Hızlı hareket
		2	Mil durduğu esnada ölçüm beslemesi
		3	Mil döndüğü esnada ölçüm beslemesi
	76	1	Maksimum ölçüm yolu
		2	Uzunluk ölçümü için güvenlik mesafesi
		3	Yarıçap ölçümü için güvenlik mesafesi
	77	-	Mil devri
	78	-	Tarama yönü

Programlama: Q Parametreleri

9.8 İlave fonksiyonlar

Grup ismi, ID-No.	Numara	İndeks	Anlamı
Tarama sistemi döngüsünde referans noktası, 360	1	1-9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Manuel bir tarama sistemi döngüsünün en son referans noktası veya tarama yarıçapı düzeltmesi ile (malzeme koordinat sistemi) fakat tarama uzunluğu düzeltmesi olmadan 0 döngüsünün en son tarama noktası
	2	1 ila 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Manuel bir tarama sistemi döngüsünün en son referans noktası veya tarama yarıçapı düzeltmesi ile (makine koordinat sistemi) ve tarama uzunluğu düzeltmesi olmadan 0 döngüsünün en son tarama noktası
	3	1 ila 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Tarama yarıçapı düzeltmesi ve tarama uzunluk düzeltmesi olmadan 0 ve 1 döngülerinin tarama sistemi ölçüm sonucu
	4	1 ila 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Manuel bir tarama sistemi döngüsünün en son referans noktası veya tarama yarıçapı düzeltmesi ile (malzeme koordinat sistemi) ve tarama uzunluğu düzeltmesi olmadan 0 döngüsünün en son tarama noktası
	10	-	Mil oryantasyonu
Aktif koordinat sisteminde aktif sıfır noktası tablosundaki değer, 500	Satır	Sütun	Değerlerin okunması
Temel dönüşüm, 507	Satır	1 ila 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	Bir ön ayarın temel dönüşümünü okuma
Eksen-Offset, 508	Satır	1 ila 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	Bir ön ayarın Eksen-Offset'ini okumak
Aktif önayar, 530	1	-	Aktif ön ayar numarasını okumak
Güncel aletin verilerinin okunması, 950	1	-	L alet uzunluğu
	2	-	R alet yarıçapı
	3	-	R2 alet yarıçapı
	4	-	DL alet uzunluğu ölçüsü
	5	-	DR alet yarıçap ölçüsü
	6	-	DR2 alet yarıçap ölçüsü
	7	-	Alet kilitli TL 0 = Kilitli değil, 1 = Kilitli
	8	-	RT yardımcı aletin numarası
	9	-	Maksimum bekleme süresi TIME1
	10	-	Maksimum bekleme süresi TIME2

Grup ismi, ID-No.	Numara	İndeks	Anlamı
	11	-	Geçerli bekleme süresi CUR. TIME
	12	-	PLC Durumu
	13	-	Maksimum kesme uzunluğu LCUTS
	14	-	Maksimum daldırma açısı ANGLE
	15	-	TT: Kesim sayısı CUT
	16	-	TT: Uzunluk aşınma toleransı LTOL
	17	-	TT: Yarıçap aşınma toleransı RTOL
	18	-	TT: Dönüş yönü DIRECT (0=pozitif/-1=negatif)
	19	-	TT: Düzlem kaydırması R-OFFS
	20	-	TT: Uzunluk kaydırması L-OFFS
	21	-	TT: Uzunluk kırılma toleransı LBREAK
	22	-	TT: Yarıçap kırılma toleransı RBREAK
	23	-	PLC değeri
	24	-	Alet tipi TİP 0 = Freze, 21 = Tarama sistemi
	27	-	Ait olan tarama sistemi tablosundaki satır
	32	-	Uç açısı
	34	-	Lift off
Tarama sistemi döngüleri, 990	1	-	Yaklaşma tutumu: 0 = Standart tutum 1 = Etkin yarıçap, güvenlik mesafesi sıfır
	2	-	0 = Tarama denetimi kapalı 1 = Tarama denetimi açık
	4	-	0 = Tarama kalemi yön değiştirmemiş 1 = Tarama kalemi yön değiştirmiş
	8	-	Güncel mil açısı
İşleme durumu, 992	10	-	Tümce akışı aktif 1 = evet, 0 = hayır
	11	-	Arama aşaması
	14	-	En son FN14 hatasının numarası
	16	-	Gerçek işleme aktif 1 = İşleme, 2 = Simülasyon
	31	-	Eksene paralel hareket tümcelerinde MDI bünyesinde yarıçap düzeltilmesi izinli 0 = izinli değil, 1 = izinli

Örnek: Z eksenindeki aktif ölçü faktörü değerini Q25 atayın

N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3

9.8 İlave fonksiyonlar

D19: Değerleri PLC'ye aktar



Bu fonksiyonu sadece makine üreticinizle görüşerek kullanın!

D19 fonksiyonuyla iki sayısal değer veya Q parametresine kadar PLC'ye aktarım yapabilirsiniz.

D20: NC ve PLC senkronizasyonu



Bu fonksiyonu sadece makine üreticinizle görüşerek kullanın!

D20 fonksiyonuyla program akışı sırasında NC ile PLC arasında bir senkronizasyon gerçekleştirebilirsiniz. NC, D20- tümcesinde programlamış olduğunuz koşul yerine gelene kadar işlemi durdurur.

SYNC fonksiyonunu sadece örn. gerçek zamanlı bir senkronizasyon gerektiren sistem verilerini D18 vasıtasıyla okuduğunuzda kullanabilirsiniz. TNC, ön hesaplamayı durdurur ve aşağıdaki NC tümcesini ancak NC programı gerçekten bu tümceye ulaştığında gerçekleştirir.

Örnek: Dahili ön hesaplamayı durdurun, X eksenindeki güncel konumu okuyun

N32 D20 SYNC

N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1

D29: Değerleri PLC'ye aktar

Bu fonksiyonu sadece makine üreticinizle görüşerek kullanın!

D29 fonksiyonuyla PLC ile sekiz sayısal değere veya Q parametresine kadar PLC'ye aktarabilirsiniz.

D37 - EXPORT

Bu fonksiyonu sadece makine üreticinizle görüşerek kullanın!

D37 fonksiyonuna, kendinize ait döngüler oluşturduğunuzda ve TNC'ye bağlamak istediğinizde ihtiyaç duyarsınız.

Programlama: Q Parametreleri

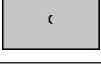
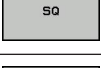
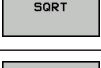
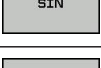
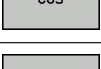
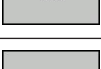
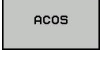
9.9 Formülü doğrudan girme

9.9 Formülü doğrudan girme

Formül girin

Birden çok hesap işlemi içeren matematik formüllerini, yazılım tuşlarıyla doğrudan çalışma programına girebilirsiniz.

Matematiksel birleştirme fonksiyonları, **FORMÜL** yazılım tuşuna basarak görüntülenir. TNC, aşağıdaki yazılım tuşlarını birden çok çubukta gösterir:

Yazılım tuşu	Bağlantı fonksiyonu
	Toplama örn. Q10 = Q1 + Q5
	Çıkarma örn. Q25 = Q7 - Q108
	Çarpma örn. Q12 = 5 * Q5
	Bölme örn. Q25 = Q1 / Q2
	Parantez açma örn. Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)
	Parantez kapatma örn. Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)
	Değerin karesini alma (İng. square) örn. Q15 = SQ 5
	Karekök alma (İng. square root) örn. Q22 = SQRT 25
	Bir açının sinüsü örn. Q44 = SIN 45
	Bir açının kosinüsü örn. Q45 = COS 45
	Bir açının tanjantı örn. Q46 = TAN 45
	Ark sinüs Ters sinüs fonksiyonu; karşı dik kenar/ hipotenüs oranından açı belirleme örn. Q10 = ASIN 0,75
	Ark kosinüs Ters kosinüs fonksiyonu; yan dik kenar/ hipotenüs oranından açı belirleme örn. Q11 = ACOS Q40
	Ark tanjant Ters tanjant fonksiyonu; karşı dik kenar/yan dik kenar oranından açı belirleme örn. Q12 = ATAN Q50
	Değer kuvvetlerini alma örn. Q15 = 3^3

Yazılım tuşu	Bağlantı fonksiyonu
PI	PI sabiti (3,14159) örn. Q15 = PI
LN	Bir sayının doğal logaritmasını (LN) oluşturma Temel sayı 2,7183 örn. Q15 = LN Q11
LOG	Bir sayının logaritmasını oluşturma; temel sayı 10 örn. Q33 = LOG Q22
EXP	Üst fonksiyon, 2,7183 üstü n örn. Q1 = EXP Q12
NEG	Değerleri negatifleştirme (-1 ile çarpma) örn. Q2 = NEG Q1
INT	Ondalık basamakları kesme İntegral sayı oluşturma örn. Q3 = INT Q42
ABS	Bir sayının mutlak değerini oluşturma örn. Q4 = ABS Q22
FRAC	Bir sayının virgöl önündeki basamaklarını kesme Parçalama örn. Q5 = FRAC Q23
SGN	Sayının ön işaretini kontrol etme örn. Q12 = SGN Q50 İade değeri Q12 = 1 ise Q50 >= 0 İade değeri Q12 = -1 ise Q50 < 0
%	Modül değeri (bölme artanı) hesaplama örn. Q12 = 400 % 360 Sonuç: Q12 = 40

9 Programlama: Q Parametreleri

9.9 Formülü doğrudan girme

Hesaplama kuralları

Matematik formülleri programlamak için aşağıdaki kurallar geçerlidir:

Çizgi öncesi nokta hesaplaması

$$12 \text{ Q1} = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$$

- 1 Hesaplama adımı $5 * 3 = 15$
- 2 Hesaplama adımı $2 * 10 = 20$
- 3 Hesaplama adımı $15 + 20 = 35$

veya

$$13 \text{ Q2} = \text{SQ } 10 - 3^3 = 73$$

- 1 Hesaplama adımı 10'un karesini alın = 100
- 2 Hesaplama adımı 3'ün 3 üssünü alın= 27
- 3 Hesaplama adımı $100 - 27 = 73$

Dağılma yasası

Parantez hesabında dağılma kuralı

$$a * (b + c) = a * b + a * c$$

Giriş örneği

Arctan ile açı hesabının karşı dik kenar (Q12) ile komşu dik kenarın (Q13), sonucunu Q25 atayın:

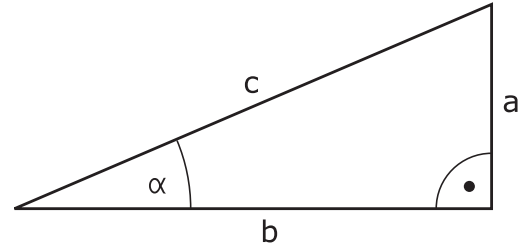
Q

- Formül girişini seçin: Q tuşuna ve FORMÜL yazılım tuşuna basın , veya hızlı girişi kullanın:

FORMÜL

Q

- ASCII klavyesindeki Q tuşuna basın.



SONUÇ İÇİN PARAMETRE NO.?

ENT

- 25 (Parametre numarası) girin ve ENT tuşuna basın.

▶

- Yazılım tuşu çubuğunu kaydırın ve arktanjanant fonksiyonunu seçin.

ATAN

◀

- Yazılım tuşu çubuğunu kaydırın ve parantezleri açın.

(

Q

- 12 (Q parametresi numarası) girin.

,

- Bölümü seçin

Q

- 13 (Q parametresi numarası) girin.

)

- Parantezi kapatın ve formül girişini sonlandırın.

END

NC örnek tümcesi

N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

9.10 String parametreleri

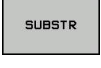
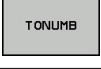
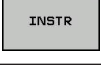
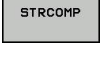
9.10 String parametreleri

String işleme fonksiyonu

String işlemesi (İngl. dize = işaret zinciri) **QS** parametresini kullanarak değişken işaret zincirleri oluşturabilirsiniz. Bu gibi işaret zincirlerini **D16** fonksiyonu üzerinden verebilir, değişken protokoller oluşturabilirsiniz.

Bir string parametresine, 255 karakter uzunluğunda bir işaret zinciri (harf, rakam, özel işaret, komut işareti ve boşluk işareti) atayabilirsiniz. Atanan veya okunan değerleri ardından tarif edilen fonksiyonlarla işlemeye devam edebilir ve kontrol edebilirsiniz. Q parametresi programlamasındaki gibi toplam 2000 QS parametresi kullanıma sunulur (bkz. "Prensip ve fonksiyon genel bakışı", sayfa 278).

STRING FORMÜLÜ ve **FORMÜL** Q parametresi fonksiyonlarında farklı fonksiyonlar String parametreleri işlemek için bulunur.

Yazılım tuşu	STRING FORMÜLÜ fonksiyonu	Sayfa
	String parametresi atama	315
	String parametrelerini zincirleme	315
	Nümerik değeri bir string parametresine dönüştürme	316
	Parça dizesini string parametresinden kopyalayın	317
Yazılım tuşu	String fonksiyonu FORMÜL fonksiyonunda	Sayfa
	Sayısal değerde string parametresini dönüştürün	318
	String parametresini kontrol etme	319
	String parametresi uzunluğunu tespit edin	320
	Alfabetik sıra dizilimini karşılaştırın	321



STRING FORMÜLÜ fonksiyonunu kullanırsanız uygulanacak hesap işleminin sonucu her zaman bir stringdir. **STRING FORMÜLÜ** fonksiyonunu kullanırsanız uygulanacak hesap işleminin sonucu her zaman bir sayısal değerdir.

String parametresi atama

String değişkenlerini kullanmadan önce bunları atamalısınız. Bunun için **DECLARE STRING** komutunu kullanın.

SPEC
FCT

- Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın

PROGRAM
FONKS.

- Fonksiyon menüsünü açma

DİZGE
FONKS.

- String fonksiyonlarını seçin

DECLARE
STRING

- **DECLARE STRING** fonksiyonunu seçin

NC örnek tümcesi

N30 DECLARE STRING QS10 = "MALZEME"

String parametrelerini zincirleme

Zincirleme operatörü (String parametresi | | String parametresi) ile birden çok String parametresini birbiriyle birleştirebilirsiniz.

SPEC
FCT

- Özel fonksiyonları içeren yazılım tuşu çubuğunu açın

PROGRAM
FONKS.

- Fonksiyon menüsünü açma

DİZGE
FONKS.

- String fonksiyonlarını seçin

STRING-
FORMÜLÜ

- **STRING FORMÜLÜ** fonksiyonunu seçin
- TNC'in zincirlenmiş String'i kaydetmesini istediğiniz String parametre numarasını **ENT** tuşu ile onaylayın
- String parametre numarasını **ilk** parça stringine kaydederek girin, **ENT** tuşu ile onaylayın: TNC, | | zincirleme sembolünü gösterir
- **ENT** tuşu ile onaylayın
- String parametre numarasını **ikinci** parça stringine kaydederek girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
- İşlemi tekrarlayarak, tüm zincirlenmiş bölüm stringleri seçilene kadar yapın, **END** tuşu ile sonlandırın

9 Programlama: Q Parametreleri

9.10 String parametreleri

Örnek: QS10 komple metni QS12, QS13 ve QS14 içermelidir

```
N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Parametre içerikleri:

- QS12: Malzeme
- QS13: Durum:
- QS14: Iskarta
- QS10: Malzeme Durumu: Iskarta

Nümerik değeri bir string parametresine dönüştürme

TOCHAR fonksiyonu ile TNC sayısal değeri String parametresine dönüştürür. Bu şekilde sayısal değerleri String değişkenleriyle zincirleyebilirsiniz.

SPEC
FCT

- ▶ Özel fonksiyonları içeren yazılım tuşu çubuğunu açın

PROGRAM
FONKS.

- ▶ Fonksiyon menüsünü açma

DİZGE
FONKS.

- ▶ String fonksiyonlarını seçin

STRING-
FORMÜLÜ

- ▶ **STRING FORMÜLÜ** fonksiyonunu seçin

TOCHAR

- ▶ Sayısal değeri String parametresine dönüştürme fonksiyonunu seçin
- ▶ TNC'nin dönüştürmesini istediğiniz sayı veya Q parametresini girin, ENT tuşu ile onaylayın
- ▶ Eğer isterseniz TNC'nin dönüştürülmesini istediğiniz, virgöl sonrası hane sayısını girebilir, ENT tuşu ile onaylayabilirsiniz
- ▶ Parantez baskısını ENT tuşu ile kapatabilir ve girişi END tuşu ile sonlandırabilirsiniz

Örnek: String parametresi QS11'de Q50 parametresini dönüştürün, 3ondalık hanesini kullanın

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```


Bir string parametresinden parça string kopyalama

SUBSTR fonksiyonu ile String parametresinden tanımlanabilir alanı kopyalayabilirsiniz.

SPEC
FCT

- Özel fonksiyonları içeren yazılım tuşu çubuğunu açın

PROGRAM
FONKS.

- Fonksiyon menüsünü açma

DİZGE
FONKS.

- String fonksiyonlarını seçin

STRING-
FORMÜLÜ

- **STRING FORMÜLÜ** fonksiyonunu seçin
- TNC'nin kopyalayacağı sıra diziliminin parametre numarasını girin, **ENT** tuşu ile onaylayın

SUBSTR

- Parça dizinin çıkartılması fonksiyonunu seçin
- Parça dizesini çıkartmak istediğiniz QS parametre numarasını girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
- Parça Stringini kopyalamak istediğiniz yerin numarasını girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
- Kopyalamak istediğiniz işaretlerin sayısını girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
- Parantez baskısını **ENT** tuşu ile kapatabilir ve girişi **END** tuşu ile sonlandırabilirsiniz



Metin sırasının ilk karakteri dahili olarak 0 hanesinde başlamasına dikkat edin.

Örnek: QS10 string parametresinden, üçüncü hanesinden itibaren (BEG2) dört işaret uzunluğunda parça stringi (LEN4) okunuyor

N37 QS13 = SUBSTR (SRC_QS10 BEG2 LEN4)

9 Programlama: Q Parametreleri

9.10 String parametreleri

Sayısal değerde string parametresini dönüştürün

TONUMB fonksiyonu String parametresini sayısal değere dönüştürür. Dönüştürülecek olan değer, sayısal değer olarak kalmalıdır.



Dönüştürülecek olan QS parametresi, sadece tek bir sayısal değer içermeli, aksi takdirde TNC hata mesajı verecektir.

Q

- Q parametresi fonksiyonlarını seçin

FORMÜL

- **FORMÜL** fonksiyonunu seçin
- Parametrenin numarasını girin, TNC'nin sayısal değeri kaydedecek olanı belirtin, **ENT** tuşu ile onaylayın

<

- Yazılım tuşu çubuğuna geçiş yapın

TONUMB

- String parametresini sayısal değere dönüştürme fonksiyonunu seçin
- TNC'nin dönüştürmesini istediğiniz QS parametre numarasını girin, **ENT** tuşuyla onaylayın
- Parantez baskısını **ENT** tuşu ile kapatabilir ve girişi **END** tuşu ile sonlandırabilirsiniz

Örnek: Q82 parametresinde QS11 string parametresini dönüştürün

N37 Q82 = TONUMB (SRC_QS11)

String parametresini kontrol etme

INSTR fonksiyonu ile String parametresinin başka bir string parametresinde bulunup bulunmadığını veya nerede olduğunu kontrol edebilirsiniz.

-  ► Q parametresi fonksiyonlarını seçin
-  ► **FORMÜL** fonksiyonunu seçin
- Sonuç için Q parametresi numarasını girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın. TNC, parametrede aranan metnin başladığı yeri kaydeder
-  ► Yazılım tuşu çubuğunda geçiş yapın
-  ► String parametresini kontrol etmek için fonksiyon seçin
- QS parametre numarasını aranacak metne kaydederek girin, **ENT** tuşuyla onaylayın
- TNC'nin aramasını istediğiniz QS parametre numarasını girin, **ENT** tuşuyla onaylayın
- Parça Stringini aramak istediğiniz yerin numarasını girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
- Parantez baskısını **ENT** tuşu ile kapatabilir ve girişi **END** tuşu ile sonlandırabilirsiniz



Metin sırasının ilk karakteri dahili olarak 0 hanesinde başlamasına dikkat edin.

TNC aranan parça stringini bulamazsa aranan stringin toplam uzunluğunu (sayım burada 1'den başlar) sonuç parametresine kaydeder.

Aranan parça string'i için birden çok sonuç bulunuyorsa TNC parça Stringini bulduğu ilk haneyi gösterir.

Örnek: QS10 aramasında, QS13 parametresindeki metne bakın. Üçüncü yerden aramayı başlatın

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

9 Programlama: Q Parametreleri

9.10 String parametreleri

String parametresi uzunluğunu tespit edin

STRLEN fonksiyonu seçilebilir string parametresinin kayıtlı olduğu metin uzunluğunu belirtir.

-  ▶ Q parametresi fonksiyonlarını seçin
- 
 - ▶ **FORMÜL** fonksiyonunu seçin
 - ▶ TNC'nin tespit edeceği String uzunluğunu kaydetmesini istediğiniz Q parametresi numarasını **ENT** tuşu ile onaylayın
-  ▶ Yazılım tuşu çubuğunda geçiş yapın
- 
 - ▶ String parametreleri metin uzunluğunu tespit etme için fonksiyon seçin
 - ▶ TNC'nin tespit etmesini istediğiniz uzunluğu, QS parametre numarasıyla girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
 - ▶ Parantez baskısını **ENT** tuşu ile kapatabilir ve girişi **END** tuşu ile sonlandırabilirsiniz

Örnek: QS15 uzunluğunu tespit edin

```
N37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

Alfabetik sıra dizilimini karşılaştırma

STRCOMP fonksiyonu ile alfabetik sıra diziliminde String parametrelerini karşılaştırın.

-  ► Q parametresi fonksiyonlarını seçin
-  ► **FORMÜL** fonksiyonunu seçin
- TNC'nin karşılaştırma sonucunu kaydetmesini istediğiniz Q parametresi numarasını girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
-  ► Yazılım tuşu çubuğunda geçiş yapın
-  ► String parametrelerini karşılaştıracak fonksiyonu seçin
- TNC'nin karşılaştırmasını istediğiniz ilk QS parametre numarasını girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
- TNC'nin karşılaştırmasını istediğiniz ikinci QS parametre numarasını girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
- Parantez baskısını **ENT** tuşu ile kapatabilir ve girişi **END** tuşu ile sonlandırabilirsiniz



TNC aşağıdaki sonuçları verir:

- **0**: Karşılaştırılan QS parametresi aynıdır
- **-1**: İlk QS parametresi alfabetik olarak, ikinci QS parametresinin **önünde**
- **+1**: İlk QS parametresi alfabetik olarak, ikinci QS parametresinin **arkasında**

Örnek: QS12 ve QS14 alfabetik sıra dizilimini karşılaştırın

N37 Q52 = STRCOMP (SRC_QS12 SEA_QS14)

Programlama: Q Parametreleri

9.10 String parametreleri

Makine parametrelerini okuma

CFGREAD fonksiyonu ile TNC'nin makine parametrelerini sayısal değer veya string olarak okuyabilirsiniz.

Bir makine parametresini okumak için parametre adını, parametre nesnesini ve mevcutsa grup adını ve indeksi TNC'nin konfigürasyon düzenleyicisinde tespit etmelisiniz:

Sembol	Tipi	Anlamı	Örnek
	Key	Makine parametresinin grup adı (mevcutsa)	CH_NC
	Antite	Parametre nesnesi (isim „Cfg...” ile başlar)	CfgGeoCycle
	Öz nitelik	Makine parametresinin adı	displaySpindleErr
	İndeks	Makine parametresinin liste indeksi (mevcutsa)	[0]



Kullanıcı parametresi için konfigürasyon düzenleyicisinde bulunuyorsanız mevcut parametrenin görüntüsünü değiştirebilirsiniz. Standart ayarlı parametreler kısa ve açıklayıcı metinlerle gösterilir. Parametrelerin gerçek sistem adlarının görünmesi için bölünmüş ekran tuşuna basın ve ardından **SİSTEM ADINI GÖSTER** yazılım tuşuna basın. Standart görünüme geri dönmek için aynı yolu izleyin.

CFGREAD fonksiyonu ile bir makine parametresini sorgulamadan önce, en az bir QS parametresini özniteliği, nesne adı ve grup adıyla birlikte tanımlamalısınız.

Aşağıdaki parametreler CFGREAD fonksiyonunun diyalogunda sorgulanır:

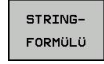
- **KEY_QS**: Makine parametresinin grup adı (Key)
- **TAG_QS**: Makine parametresinin nesne adı (Antite)
- **ATR_QS**: Makine parametresinin adı (Öz nitelik)
- **IDX**: Makine parametresinin indeksi

Makine parametresine ait String'i okumak

Makine parametresinin içeriğini String olarak bir QS parametresinde kaydedin:



- Q tuşuna basın



- **STRING FORMÜLÜ** fonksiyonunu seçin
- TNC'nin makine parametresini kaydetmesi gereken String parametre numarasını girin ve **ENT** tuşuyla onaylayın
- CFGREAD fonksiyonunu seçin
- Key, antite ve öz nitelik için string parametre numaralarını girin **ENT** tuşu ile onaylayın
- Gerektiğinde indeksin numarasını girin ya da diyalogu NO ENT ile atlayın
- Parantez baskısını **ENT** tuşu ile kapatabilir ve girişi **END** tuşu ile sonlandırabilirsiniz

Örnek: Dördüncü eksenin eksen tanımını String olarak okuyun**Konfigürasyon editöründe parametre ayarı**

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

[0] ila [5]

14 DECLARE STRINGQS11 = ""	Key için string parametresi atamak
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"	Antite için string parametresi atamak
16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"	Parametre adı için string parametresi atamak
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Makine parametreleri okuyun

9 Programlama: Q Parametreleri

9.10 String parametreleri

Makine parametresine ait sayı değerini okuyun

Makine parametresinin değerini sayısal değer olarak bir QS parametresinde kaydedin:

-  Q parametresi fonksiyonlarını seçin
-  FORMÜL fonksiyonunu seçin
- TNC'nin makine parametresini kaydetmesi gereken Q parametre numarasını girin ve **ENT** tuşu ile onaylayın
- CFGREAD fonksiyonunu seçin
- Key, antite ve öz nitelik için string parametre numaralarını girin **ENT** tuşu ile onaylayın
- Gerektiğinde indeksin numarasını girin ya da diyalogu NO ENT ile atlayın
- Parantez baskısını **ENT** tuşu ile kapatabilir ve girişi **END** tuşu ile sonlandırabilirsiniz

Örnek: Bindirme faktörünü Q-Parametre olarak okumak

Konfigürasyon editöründe parametre ayarı

```
ChannelSettings
CH_NC
  CfgGeoCycle
    pocketOverlap
```

N10 DECLARE STRINGQS11 = "CH_NC"	Tuş için string parametresi atayın
N20 DECLARE STRINGQS12 = "CFGGEOCYCLE"	Antite için string parametresi atayın
N30 DECLARE STRINGQS13 = "POCKETOVERLAP"	Parametre adı için string parametresi atayın
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Makine parametreleri okuyun

9.11 Ön tanımlı Q parametreleri

Q parametresi Q100 ila Q199 arası, TNC tarafından değerlerle tanımlanır. Q parametreleri atanır:

- PLC'deki değerler
- Alet ve mil ayrıntıları
- İşletim konumuyla ilgili ayrıntılar
- Tarama sistemi döngülerinde ölçüm sonuçları vs.

TNC, önceden doldurulan Q108, Q114 ve Q115 - Q117 Q parametresini güncel programın ilgili ölçü biriminde kaydeder.



Belirlenen Q parametresi (QS parametresi) **Q100** ve **Q199** (**QS100** ve **QS199**) arasında NC programından hesap parametresi olarak alamazsınız, aksi takdirde istenmeyen etkiler ortaya çıkabilir.

PLC'deki değerler: Q100 ila Q107

TNC, parametre Q100 ila Q107 arası PLC'deki değerleri NC programına devralmak için kullanır.

Aktif alet yarıçapı: Q108

Alet yarıçapının aktif değeri Q108'e atanır. Q108'in oluştuğu:

- R alet yarıçapı (alet tablosu veya **G99** tümcesi)
- Alet tablosundaki DR delta değeri
- Delta değeri DR, T tümcesinden



TNC güncel alet yarıçapını elektrik kesintisinin dışında da kaydeder.

Alet ekseni: Q109

Q109 parametre değeri geçerli alet ekseni değerine bağlıdır:

Alet ekseni	Parametre değeri
Alet ekseni tanımlı değil	Q109 = -1
X ekseni	Q109 = 0
Y ekseni	Q109 = 1
Z ekseni	Q109 = 2
U ekseni	Q109 = 6
V ekseni	Q109 = 7
W ekseni	Q109 = 8

Programlama: Q Parametreleri

9.11 Ön tanımlı Q parametreleri

Mil konumu: Q110

Q110 parametrelerinin değeri son olarak programlanmış mil için M fonksiyonuna bağlıdır:

M Fonksiyonu	Parametre değeri
Mil konumu tanımsız	Q110 = -1
M3: Mil AÇIK, saat yönünde	Q110 = 0
M4: Mil AÇIK, saat yönü tersinde	Q110 = 1
M5 sonrası M3	Q110 = 2
M5 sonrası M4	Q110 = 3

Soğutucu beslemesi: Q111

M Fonksiyonu	Parametre değeri
M8: Soğutucu madde AÇIK	Q111 = 1
M9: Soğutucu madde KAPALI	Q111 = 0

Bindirme faktörü: Q112

TNC, Q112'ye bindirme faktörünün cep frezesine atar.

Program ölçüm bilgileri: Q113

Q113 parametre değeri, PGM CALL yuvalamasına bağlı olarak çağrılan ilk farklı programın, program ölçüm bilgilerine bağlıdır.

Ana programların ölçüm bilgileri	Parametre değeri
Metrik sistem (mm)	Q113 = 0
İnç sistemi (inch)	Q113 = 1

Alet Uzunluğu: Q114

Alet uzunluğunun geçerli değeri Q114'e atanır.



TNC güncel alet uzunluğunu elektrik kesintisi olduğunda da kaydeder.

Program akışı sırasında tarama sonrası koordinatlar

Parametre Q115 ile Q119 arası, 3D tarama sistemi sonrasında programlanan ölçülerde, tarama süresi anındaki mil pozisyon koordinatlarına sahiptir. Koordinatlar **manuel işletim**, işletim türünde aktif olan referans noktasına istinat ederler.

Tarama mili uzunluğu ve tarama bilyesi yarıçapı, bu koordinatlar için dikkate alınmaz.

Koordinat eksen	Parametre değeri
X eksen	Q115
Y eksen	Q116
Z eksen	Q117
IV. Eksen Makineye bağlı	Q118
V. eksen Makineye bağlı	Q119

TT 130 ile otomatik alet ölçümünde gerçek/nominal değer sapması

Gerçek- nominal sapma	Parametre değeri
Alet uzunluğu	Q115
Alet yarıçapı	Q116

Malzeme açılarıyla çalışma düzleminin hareket edilmesi: TNC tarafından hesaplanılan devir eksenleri için koordinatlarla

Koordinatlar	Parametre değeri
A eksen	Q120
B eksen	Q121
C eksen	Q122

Programlama: Q Parametreleri

9.11 Ön tanımlı Q parametreleri

Tarama sistemi döngüleri ölçüm sonuçları (bkz. döngü programlaması kullanıcı el kitabı)

Ölçülen gerçek değerler	Parametre değeri
Bir doğrunun açısı	Q150
Ana eksen ortası	Q151
Yan eksen ortası	Q152
Çap	Q153
Cep uzunluğu	Q154
Cep genişliği	Q155
Seçilen eksen döngüsündeki uzunluk	Q156
Orta eksen durumu	Q157
A eksen açısı	Q158
B eksen açısı	Q159
Seçilen eksen döngüsündeki koordinat	Q160
Tespit edilen sapma	Parametre değeri
Ana eksen ortası	Q161
Yan eksen ortası	Q162
Çap	Q163
Cep uzunluğu	Q164
Cep genişliği	Q165
Ölçülen uzunluk	Q166
Orta eksen durumu	Q167
Tespit edilen hacimsel açı	Parametre değeri
A eksen çevresinde dönme	Q170
B eksen çevresinde dönme	Q171
C eksen çevresinde dönme	Q172
Malzeme durumu	Parametre değeri
İyi	Q180
Ek işleme	Q181
Iskarta	Q182

BLUM lazeriyle alet ölçümü	Parametre değeri
Rezerve	Q190
Rezerve	Q191
Rezerve	Q192
Rezerve	Q193
Dahili kullanım için rezerve edilmiştir	Parametre değeri
Döngüler için hatırlatıcı	Q195
Döngüler için hatırlatıcı	Q196
Döngüler için hatırlatma (işlenecek resimler)	Q197
Son aktif ölçüm döngüsünün numarası	Q198
TT ile alet ölçümü durumu	Parametre değeri
Alet tolerans içinde	Q199 = 0,0
Alet aşınmış (LTOL/RTOL aşılımış)	Q199 = 1,0
Alet kırılmış (LBREAK/RBREAK aşılımış)	Q199 = 2,0

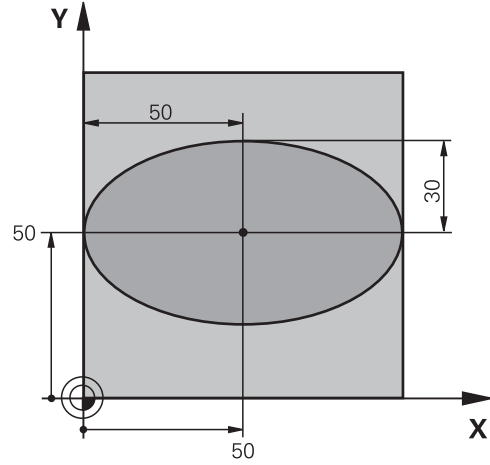
9.12 Programlama örnekleri

9.12 Programlama örnekleri

Örnek: Elips

Program akışı

- Elips kontura pek çok küçük doğru parçasıyla yaklaşılr (Q7 üzerinden tanımlanır). Ne kadar çok hesaplama adımı tanımlanmışsa, bir o kadar kontur düz olur
- Freze yönünü düzlemdeki başlangıç açısı ve son açıyla belirlersiniz:
İşleme saat yönünde:
Başlangıç açısı > Son açı
İşleme saat yönünün tersine:
Başlangıç açısı < son açı
- Alet yarıçapı dikkate alınmaz



%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	X eksen merkezi
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Y eksen merkezi
N30 D00 Q3 P01 +50 *	X yarı eksen
N40 D00 Q4 P01 +30 *	Y yarı eksen
N50 D00 Q5 P01 +0 *	Düzlemde başlangıç açısı
N60 D00 Q6 P01 +360 *	Düzlemde son açı
N70 D00 Q7 P01 +40 *	Hesaplama adımı sayısı
N80 D00 Q8 P01 +30 *	Elipsin dönme konumu
N90 D00 Q9 P01 +5 *	Freze derinliği
N100 D00 Q10 P01 +100 *	Derinlik beslemesi
N110 D00 Q11 P01 +350 *	Freze beslemesi
N120 D00 Q12 P01 +2 *	Ön pozisyonlama için güvenlik mesafesi
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Ham parça tanımı
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Aletin çağırılması
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Aleti serbest hareket ettirme
N170 L10,0 *	İşlemi çağırma
N180 G00 Z+250 M2 *	Aleti serbest hareket ettirme, program sonu
N190 G98 L10 *	Alt program 10: Çalışma
N200 G54 X+Q1 Y+Q2 *	Sıfır noktasını elipsin ortasına kaydırma
N210 G73 G90 H+Q8 *	Düzlemdeki dönme konumunu hesaplama
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7 *	Açı adımını hesaplama
N230 D00 Q36 P01 +Q5 *	Başlangıç açısının kopyalanması
N240 D00 Q37 P01 +0 *	Kesim sayacını ayarlama
N250 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Başlangıç noktasının X koordinatını hesaplama
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Başlangıç noktasının Y koordinatını hesaplama

Programlama örnekleri 9.12

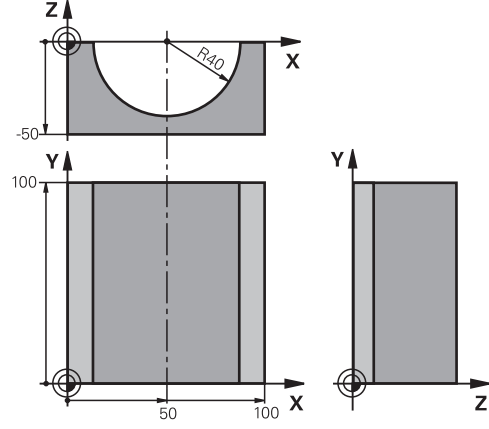
N270 G00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3 *	Düzlemde başlangıç noktasına yaklaşma
N280 Z+Q12 *	Mil eksenindeki güvenlik mesafesine ön konumlandırma
N290 G01 Z-Q9 FQ10 *	Çalışma derinliğine hareket
N300 G98 L1 *	
N310 Q36 = Q36 + Q35 *	Açıyı güncelleme
N320 Q37 = Q37 + 1 *	Kesim sayacını güncelleme
N330 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Geçerli X koordinatını hesaplama
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Geçerli Y koordinatını hesaplama
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11 *	Bir sonraki noktaya yaklaşma
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1 *	İşlem tamamlama sorgusu, eğer evetse Label 1'e geri çekme
N370 G73 G90 H+0 *	Dönmeyi sıfırlama
N380 G54 X+0 Y+0 *	Sıfır noktası kaydırmasını sıfırlama
N390 G00 G40 Z+Q12 *	Güvenlik mesafesine hareket
N400 G98 L0 *	Alt program sonu
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

9.12 Programlama örnekleri

Örnek: Yarıçap frezesi ile silindir içbükeyi

Program akışı

- Program sadece yarıçap frezesi ile, bilye merkezine dayanan alet uzunluğuyla çalışır
- Silindir konturu pek çok küçük doğru parçalarıyla yaklaşılır (Q13 üzerinden tanımlanır). Ne kadar çok kesim tanımlanmışsa, bir o kadar kontur düz olur
- Silindir uzunlamasına kesimlerle (burada: Y eksenine paralel olarak) frezelenir
- Freze yönünü alandaki başlangıç açısı ve son açıyla belirlersiniz:
İşleme saat yönünde:
Başlangıç açısı > Son açı
İşleme saat yönünün tersine:
Başlangıç açısı < son açı
- Alet yarıçapı otomatik düzeltilir



%ZYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	X eksenli merkezi
N20 D00 Q2 P01 +0 *	Y eksenli merkezi
N30 D00 Q3 P01 +0 *	Z eksenli merkezi
N40 D00 Q4 P01 +90 *	Boşluk başlangıcı açısı (Z/X düzlemi)
N50 D00 Q5 P01 +270 *	Boşluk son açısı (Z/X düzlemi)
N60 D00 Q6 P01 +40 *	Silindir yarıçapı
N70 D00 Q7 P01 +100 *	Silindir uzunluğu
N80 D00 Q8 P01 +0 *	X/Y düzlemindeki dönme konumu
N90 D00 Q10 P01 +5 *	Silindir yarıçapı ölçüsü
N100 D00 Q11 P01 +250 *	Derin kesme beslemesi
N110 D00 Q12 P01 +400 *	Freze beslemesi
N120 D00 Q13 P01 +90 *	Kesme sayısı
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Ham parça tanımı
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Aletin çağırılması
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Aleti serbest hareket ettirme
N170 L10,0 *	İşlemi çağırma
N180 D00 Q10 P01 +0 *	Ölçüyü sıfırlama
N190 L10,0	İşlemi çağırma
N200 G00 G40 Z+250 M2 *	Aleti serbest hareket ettirme, program sonu
N210 G98 L10 *	Alt program 10: Çalışma
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108 *	Silindir yarıçapına göre ölçüyü ve aleti hesaplama
N230 D00 Q20 P01 +1 *	Kesim sayacını ayarlama
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	Boşluk başlangıcı açısını (Z/X düzlemi) kopyalama
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13 *	Açı adımını hesaplama
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3 *	Sıfır noktasını silindirin ortasına (X eksenine) kaydırma
N270 G73 G90 H+Q8 *	Düzlemdeki dönme konumunu hesaplama
N280 G00 G40 X+0 Y+0 *	Düzlemde silindir ortasına ön konumlandırma

Programlama örnekleri 9.12

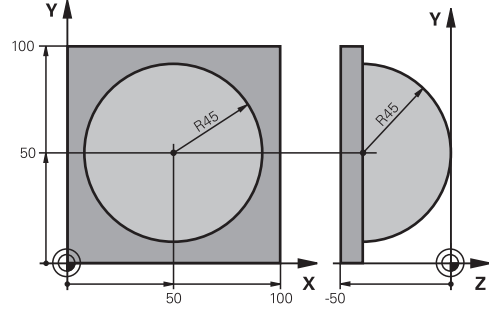
N290 G01 Z+5 F1000 M3 *	Mil ekseninde ön konumlandırma
N300 G98 L1 *	
N310 I+0 K+0 *	Z/X düzleminde kutup ayarlama
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Silindiri başlangıç pozisyonuna getirme, malzemeye çapraz daldırma
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12 *	Y+ yönünde uzunlamasına kesim
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Kesim sayacını güncelleme
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Hacimsel açığı güncelleştirme
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99 *	İşlem tamamlama sorgusu, eğer evetse sona atlama
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Bir sonraki uzunlamasına kesim için yaklaşılan "kavisi" hareket ettirme
N380 G01 G40 Y+0 FQ12 *	Y- yönünde uzunlamasına kesim
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Kesim sayacını güncelleme
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Hacimsel açığı güncelleştirme
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1 *	İşlem tamamlama sorgusu, eğer evetse LBL 1'e geri gitme
N420 G98 L99 *	
N430 G73 G90 H+0 *	Dönmeyi sıfırlama
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Sıfır noktası kaydırmasını sıfırlama
N450 G98 L0 *	Alt program sonu
N99999999 %ZYLIN G71 *	

9.12 Programlama örnekleri

Örnek: Şaftlı frezelemeli konveks bilye

Program akışı

- Program sadece şaftlı frezelerle çalışır
- Bilye konturu pek çok küçük düz parçalarla yaklaşılr (Z/X düzlemi Q14 üzerinden tanımlanır). Açı adımı ne kadar küçük tanımlanmışsa, kontur bir o kadar düz olur
- Kontur kesiminin sayısını, düzlemdeki açı adımıyla belirlersiniz (Q18 üzerinden)
- Bilye 3D kesiminde aşağıdan yukarıya doğru frezelenir
- Alet yarıçapı otomatik düzeltilir



%KUGEL G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	X eksenli merkezi
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Y eksenli merkezi
N30 D00 Q4 P01 +90 *	Boşluk başlangıcı açısı (Z/X düzlemi)
N40 D00 Q5 P01 +0 *	Boşluk son açısı (Z/X düzlemi)
N50 D00 Q14 P01 +5 *	Boşluktaki açı adımı
N60 D00 Q6 P01 +45 *	Bilye yarıçapı
N70 D00 Q8 P01 +0 *	X/Y düzlemindeki başlangıç açısının dönme konumu
N80 D00 Q9 P01 +360 *	X/Y düzlemindeki son açının dönme konumu
N90 D00 Q18 P01 +10 *	Kumlama için X/Y düzleminde açı adımı
N100 D00 Q10 P01 +5 *	Kumlama için bilye yarıçapı ölçüsü
N110 D00 Q11 P01 +2 *	Mil ekseninde ön konumlandırma için güvenlik mesafesi
N120 D00 Q12 P01 +350 *	Freze beslemesi
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Ham parça tanımı
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Aletin çağırılması
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Aleti serbest hareket ettirme
N170 L10,0 *	İşlemi çağırma
N180 D00 Q10 P01 +0 *	Ölçüyü sıfırlama
N190 D00 Q18 P01 +5 *	Perdahlama için X/Y düzleminde açı adımı
N200 L10,0 *	İşlemi çağırma
N210 G00 G40 Z+250 M2 *	Aleti serbest hareket ettirme, program sonu
N220 G98 L10 *	Alt program 10: Çalışma
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6 *	Ön pozisyonlama için Z koordinatını hesaplama
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	Boşluk başlangıcı açısını (Z/X düzlemi) kopyalama
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108 *	Ön pozisyonlama için bilye yarıçapını düzeltme
N260 D00 Q28 P01 +Q8 *	Düzlemdeki dönme konumunu kopyalama
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10 *	Bilye yarıçapında ölçüyü göz önünde tutma
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16 *	Sıfır noktasını bilyenin ortasına kaydırma
N290 G73 G90 H+Q8 *	Düzlemdeki başlangıç açısı dönme konumunu hesaplama
N300 G98 L1 *	Mil ekseninde ön konumlandırma
N310 I+0 J+0 *	Ön pozisyonlama için X/Y düzleminde kutup ayarlama

Programlama örnekleri 9.12

N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	Düzlemde ön konumlandırma
N330 I+Q108 K+0 *	Alet yarıçapında kaydırılmış Z/X düzlemi kutup ayarlama
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12 *	Derinlemesine hareket
N350 G98 L2 *	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12 *	Yaklaşılan "kavisi" yukarı hareket ettirme
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14 *	Hacimsel açığı güncelleştirme
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2 *	Kavisin tamamlama sorgusu, eğer değilse LBL 2'ye geri dön
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12 *	Boşlukta son açığa yaklaşma
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000 *	Mil ekseninde serbest hareket ettirme
N410 G00 G40 X+Q26 *	Bir sonraki kavis için ön konumlandırma
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18 *	Düzlemdeki dönme konumunu güncelleme
N430 D00 Q24 P01 +Q4 *	Hacimsel açığı sıfırlama
N440 G73 G90 H+Q28 *	Yeni dönme konumunu etkinleştirme
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	İşlem tamamlama sorgusu, eğer evetse LBL 1'e geri gitme
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	
N470 G73 G90 H+0 *	Dönmeyi sıfırlama
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Sıfır noktası kaydırmasını sıfırlama
N490 G98 L0 *	Alt program sonu
N99999999 %KUGEL G71 *	

10

**Programlama:
Ek Fonksiyonlar**

Programlama: Ek Fonksiyonlar

10.1 M ve DURDUR ek fonksiyonlarını girme

10.1 M ve DURDUR ek fonksiyonlarını girme

Temel bilgiler

TNC'nin – M fonksiyonları diye isimlendirilen – ek fonksiyonları ile kumanda ettikleriniz

- program akışı, örn. program akışındaki bir kesinti
- Mil devri ve soğutucu maddenin açılması ve kapatılması gibi makine fonksiyonları
- aletin hat davranışı



Makine üreticisi, bu el kitabında açıklanmayan ek fonksiyonları serbest bırakabilir. Makine el kitabını dikkate alın!

Bir pozisyon tümcesinin sonunda veya ayrı bir tümcede en fazla dört ek fonksiyonu M'yi girebilirsiniz. TNC daha sonra şu diyalogu gösterir: **Ek fonksiyon M?**

Alışılmış olarak diyalogta sadece ek fonksiyon numarasını girin. Bazı ek fonksiyonlarda diyalog uygulanır, böylece bu fonksiyonla ilgili parametreyi girebilirsiniz.

Manuel işletim ve elektr. el çarkı işletim türlerinde ek fonksiyonları **M** yazılım tuşuyla girin.



Bazı ek fonksiyonların, ilgili NC tümcesindeki sırasına bağlı olmadan, bir konumlama tümcesi başında etkili olmasına, diğer birinin tümce sonunda etkili olmasına dikkat edin.

Ek fonksiyonlar, çağırdığınız tümceden itibaren etki eder.

Bazı ek fonksiyonlar sadece programladığınız tümcede geçerli olur. Eğer bir ek fonksiyon sadece tümce bazında etkili değilse bunları devamındaki tümcede ayrı bir M fonksiyonu ile tekrar kaldırmanız gerekir veya TNC tarafından program sonunda otomatik kaldırılır.

Ek fonksiyonu DURDUR tümcesinde girin

Programlanan bir **DURDUR** tümcesi, örn. bir alet denemesi için program akışını veya program testini keser. Bir **DURDUR** tümcesinde bir M ek fonksiyonunu programlayabilirsiniz:

STOP

- ▶ Program akışı kesintisini programlayın: **DURDUR** tuşuna basın
- ▶ Ek fonksiyon **M**'yi girin

NC örnek tümceleri

N87 G38 M6

10.2 Program akışı kontrolü, mil ve soğutucu madde için ek fonksiyonlar

Genel bakış



Makine üreticisi aşağıda açıklanan ek fonksiyonların çalışmasını etkileyebilir. Makine el kitabını dikkate alın!

M	Etki	Tümcedeki etki -	Başlangıç	Son
M0	Program akışı DURDURMA Mil DURDURMA			■
M1	Seçime bağlı program akışı DURDURMA gerekirse Mil DURDURMA gerekirse Soğutucu madde KAPALI (program testinde etki etmez, fonksiyon makine üreticisi tarafından belirlenir)			■
M2	Program akışı DURDURMA Mil DURDURMA Soğutma sıvısı kapalı Tümce 1'e geri atlama Durum göstergesini sil (makine parametrelerine bağlı clearMode)			■
M3	Mil AÇIK saat yönünde	■		
M4	Mil AÇIK saat yönü tersine	■		
M5	Mil DURDURMA			■
M6	Alet değişimi Mil DURDURMA Program akışı DURDURMA			■
M8	Soğutucu madde AÇIK	■		
M9	Soğutucu madde KAPALI			■
M13	Mil AÇIK saat yönünde Soğutucu madde AÇIK	■		
M14	Mil AÇIK saat yönü tersine Soğutucu madde açık	■		
M30	M2 gibi			■

Programlama: Ek Fonksiyonlar

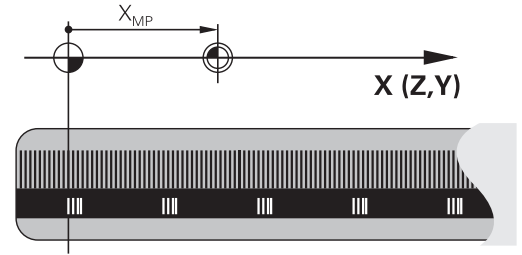
10.3 Koordinat girişleri için ek fonksiyonlar

10.3 Koordinat girişleri için ek fonksiyonlar

Makine bazlı koordinatları programlama M91/M92

Ölçü çubuğu sıfır noktası

Ölçü çubuğundaki bir referans işareti, ölçü çubuğu sıfır noktasının pozisyonunu belirler.



Makine sıfır noktası

Makine sıfır noktasını şunlar için kullanın

- Hareket alanı sınırlamalarını (yazılım nihayet şalteri) belirlemek için
- makineye bağlı pozisyonlara (örn. alet değiştirme pozisyonu) gitmek için
- bir malzeme referans noktası belirlemek için

Makine üreticisi, bir makine parametresinde, her eksen için makine sıfır noktası ile ölçü sıfır noktası arasındaki mesafeyi verir.

Standart davranış

TNC, koordinatları malzeme sıfır noktasına referans alır, bkz. "3D tarama sistemi olmadan referans noktası ayarı", sayfa 428.

M91 ile davranış – Makine sıfır noktası

Eğer konumlama tümcelerindeki koordinatların makine sıfır noktasını baz alması gerekiyorsa bu tümcelerde M91'i girin.



Bir M91 tümcesinde artan koordinatları programlıyorsanız bu koordinatlar en son programlanan M91 pozisyonunu baz alır. Aktif NC programında M91 pozisyonunun programlanması durumunda koordinatlar geçerli alet pozisyonunu baz alır.

TNC, makine sıfır noktasını baz alan koordinat değerlerini gösterir. Durum göstergesinde koordinat göstergesini REF olarak ayarlayın, bkz. "Durum göstergeleri", sayfa 70.

M92 ile davranış – Makine referans noktası

Makine üreticisi, makine sıfır noktasının yanı sıra diğeri bir makine sabit pozisyonu (makine referans noktası) daha belirleyebilir.

Makine üreticisi, her eksen için makine sıfır noktası ile makine referans noktası arasındaki mesafeyi belirler. Makine el kitabını dikkate alın!

Eğer konumlama tümcelerindeki koordinatların makine referans noktasını baz alması gerekiyorsa bu tümcelerde M92'yi girin.



Ayrıca M91 veya M92 ile TNC yarıçap düzeltmesini doğru şekilde uygular. Alet uzunluğu dikkate alınmaz.

Etki

M91 ve M92 sadece M91 veya M92'nin programlandığı program tümcelerinde etki eder.

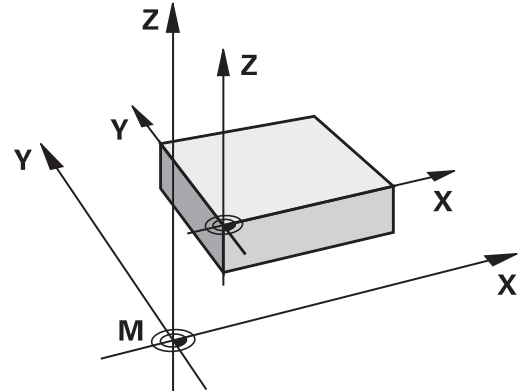
M91 ve M92, tümce başlangıcında etkilidir.

Malzeme referans noktası

Eğer koordinatların daima makine sıfır noktasını baz alması gerekiyorsa, bu durumda referans noktası yerleştirme bir veya birden fazla eksen için kilitlenebilir.

Referans noktası yerleştirme tüm eksenler için kilitli olması durumunda TNC, **REFERANS NOKTASI AYARI** yazılım tuşunu **manuel işletim** işletim türünde göstermez.

Resim, makine ve malzeme sıfır noktası içeren koordinat sistemini gösterir.

**İşletim türü program testindeki M91/M92**

M91/M92 hareketlerinin simülasyonunu grafik olarak da yapabilmek için çalışma alanı denetimini etkinleştirmeniz ve ham maddeyi belirlenen referans noktasını baz alarak göstermeniz gerekir, bkz. "Çalışma bölümünde ham parçayı gösterin", sayfa 480.

Programlama: Ek Fonksiyonlar

10.3 Koordinat girişleri için ek fonksiyonlar

Çalışma düzleminin döndürülmüş olması durumunda döndürülmemiş koordinat sisteminde pozisyonlara yaklaşma: M130

Uzatılmış çalışma düzleminde standart davranış

TNC, pozisyonlama tümcelerindeki koordinatları, uzatılmış koordinat sistemine göre baz alır.

M130 ile davranış

Doğru tümcelerindeki koordinatları TNC, aktif, uzatılmış çalışma düzleminde uzatılmamış koordinat sistemi üzerinde baz alır.

TNC, (uzatılmış) aleti, uzatılmamış sistemin programlanan koordinatlarına konumlandırır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Aşağıdaki pozisyon tümceleri veya çalışma döngüleri döndürülmüş koordinat sisteminde tekrar uygulanır; bu işlem, mutlak ön konumlama içeren işleme döngülerinde probleme neden olabilir.

Eğer çalışma düzlemini uzatma fonksiyonu aktifse, M130 fonksiyonuna izin verilir.

Etki

M130, alet yarıçap düzeltilmesi yapılmadan doğru tümcelerinde tümceye göre etkinleştirilir.

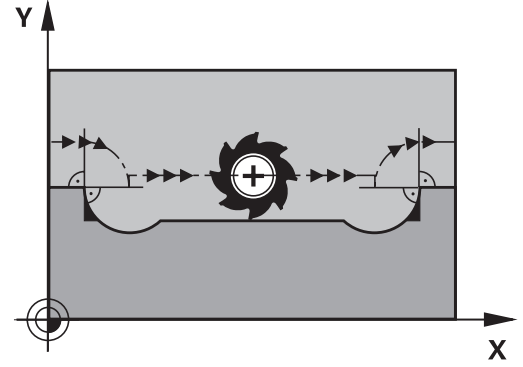
10.4 Hat davranışı için ek fonksiyonlar

Küçük kontur kademelerini işleyin: M97

Standart davranış

TNC dış köşeye bir geçiş dairesi ekler. Bu nedenle, çok küçük kontur kademelerindeyken alet kontura zarar verir

TNC böyle yerlerde program akışını keser ve "Yarıçap çok büyük" hata mesajını verir.



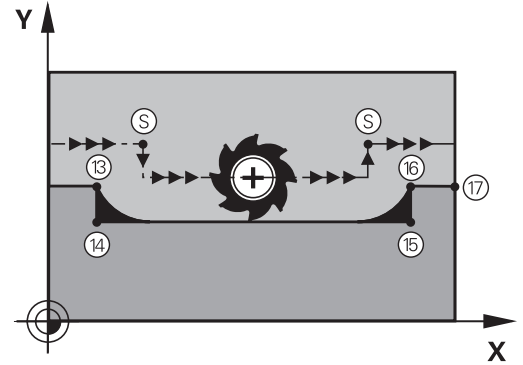
M97 ile davranış

TNC kontur elemanı için hat kesişim noktası bilgisini (iç köşelerde olduğu gibi) verir ve aleti bu nokta üzerinden hareket ettirir.

M97'yi, dış köşe noktasının belirlendiği tümcede programlayın.



M97 yerine son derece güçlü **M120 LA** fonksiyonunu kullanınbkz. "Yarıçapı düzeltilen konturu önceden hesaplama (LOOK AHEAD): M120 ", sayfa 348!



Etki

M97 sadece M97'nin programlandığı program tümcesinde etki eder.



Kontur köşesi M97 ile sadece eksik işlenir. Gerekirse kontur köşesini daha küçük bir aletle tekrar işlemeniz gerekir.

NC örnek tümceleri

N50 G99 G01 ... R+20 *	Büyük alet yarıçapı
...	
N130 X ... Y ... F ... M97 *	Kontur noktası 13'e yaklaşma
N140 G91 Y-0,5 ... F ... *	Küçük kontur kademeleri 13 ve 14'ü işleme
N150 X+100 ... *	Kontur noktası 15'e yaklaşma
N160 Y+0,5 ... F ... M97 *	Küçük kontur kademeleri 15 ve 16'ı işleme
N170 G90 X ... Y ... *	Kontur noktası 17'ye yaklaşma

Programlama: Ek Fonksiyonlar

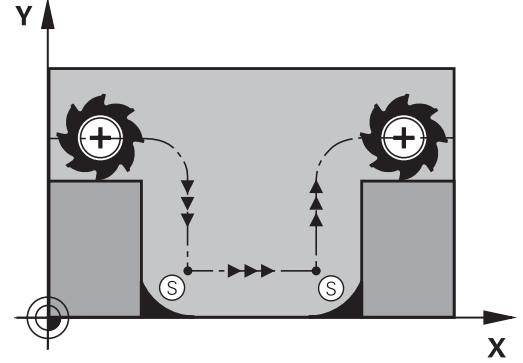
10.4 Hat davranışı için ek fonksiyonlar

Açık kontur köşelerini tamamen işleme: M98

Standart davranış

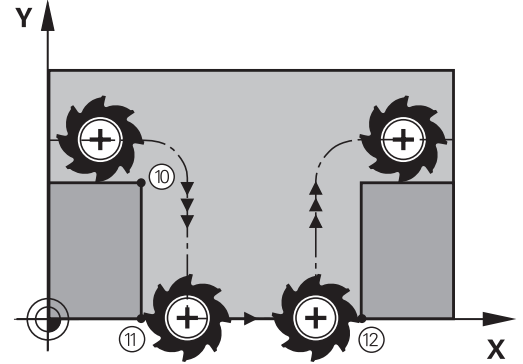
TNC iç köşelerde freze hattı kesişim noktasının bilgisini verir ve aleti bu noktadan itibaren yeni yönde hareket ettirir.

Eğer kontur köşelerde açıksa, bu durum eksik bir çalışmaya neden olur:



M98 ile davranış

Ek fonksiyon M98 ile TNC aleti, her kontur noktasının işleneceği bir uzaklığa hareket ettirir:



Etki

M98 sadece M98'in programlandığı program tümcelerinde etki eder. M98 tümce sonunda etkilidir.

NC örnek tümceleri

Sırasıyla 10, 11 ve 12 kontur noktalarına gidin:

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ... *
```

```
N110 X ... G91 Y ... M98 *
```

```
N120 X+ ... *
```

Daldırma hareketleri için besleme faktörü: M103**Standart davranış**

TNC, aleti hareket yönünden bağımsız olarak en son programlanan beslemede hareket ettirir.

M103 ile davranış

Eğer alet, alet ekseninin negatif yönünde hareket ederse, TNC hat beslemesini azaltır. FZMAX girişindeki besleme, en son programlanan FPROG beslemesiyle ve %F faktörüyle hesaplanır:

$$FZMAX = FPROG \times \%F$$

M103'ü girin

Eğer bir konumlama tümcesinde M103'ü girerseniz, bu durumda TNC diyalogu uygular ve faktör F'yi sorar.

Etki

M103 tümce başlangıcında etkilidir.

M103'ü kaldırın: M103'ü faktör olmadan yeniden programlayın



M103 aktif uzatılmış çalışma düzleminde etki eder. Besleme azaltma, **döndürülmüş** alet ekseninin negatif yönünde hareket ederken etki eder.

NC örnek tümceleri

Delik delme beslemesi, düzlem beslemesinin %20'si kadardır.

...	Gerçek hat beslemesi (mm/dak):
N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20 *	500
N180 Y+50 *	500
N190 G91 Z-2,5 *	100
N200 Y+5 Z-5 *	141
N210 X+50 *	500
N220 G90 Z+5 *	500

Programlama: Ek Fonksiyonlar

10.4 Hat davranışı için ek fonksiyonlar

Milimetre/mil devri cinsinden besleme: M136

Standart davranış

TNC, aleti programda mm/dak cinsinden belirlenen F beslemesiyle hareket ettirir

M136 ile davranış



İnç programlarında M136'ya yeni eklenen besleme alternatifi FU ile kombinasyon halinde izin verilir.
Aktif M136'da mil ayarında olmamalıdır.

TNC, M136 ile aleti mm/dak olarak değil aksine programda belirlenen Milimetre/mil devri olarak F beslemesiyle hareket ettirir. Eğer devri, mil override üzerinden değiştirirseniz, TNC beslemeye otomatik uyum sağlar.

Etki

M136 tümce başlangıcında etkilidir.

M137'yi programlarken M136'yı kaldırın.

Yaylarda besleme hızı: M109/M110/M111**Standart davranış**

TNC, alet orta nokta hattı üzerindeki programlanan besleme hızını baz alır.

M109 ile yaylarda davranış

TNC, iç ve dış çalışmalar sırasında, alet kesimlerindeki yay beslemesini sabit tutar.

**Dikkat alet ve malzeme için tehlike!**

TNC, çok küçük dış köşelerde beslemeyi, alet veya malzemenin zarar görebileceği kadar yükseltebilir. **M109**'u çok küçük dış köşelerde kullanmayın.

M110 ile yaylarda davranış

TNC, yaylardaki beslemeyi bir iç çalışmada sabit tutar. Yayların harici çalışmasında hiçbir besleme uyumu etki etmez.



Eğer M109 veya M110'u bir çalışma döngüsü çağırmadan önce 200'den daha yüksek bir numarayla tanımlarsanız, besleme uyumu yaylarda bu çalışma döngüsü dahilinde etkili olur. Bir çalışma döngüsü sonunda veya kesintisinden sonra çıkış durumu tekrar oluşturulur.

Etki

M109 ve M110, tümce başlangıcında etkilidir. M109 ve M110'u M111 ile sıfırlayın.

Programlama: Ek Fonksiyonlar

10.4 Hat davranışı için ek fonksiyonlar

Yarıçapı düzeltilen konturu önceden hesaplama (LOOK AHEAD): M120

Standart davranış

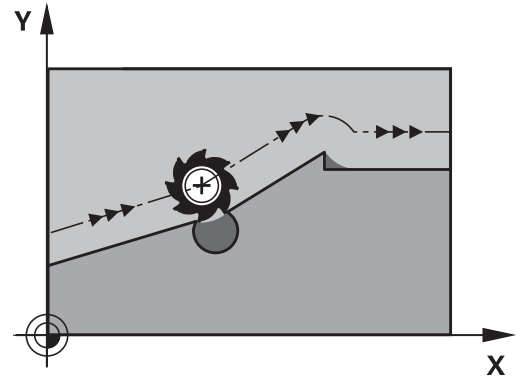
Alet yarıçapı, yarıçap düzeltmeli hareket eden bir kontur kademesinden büyükse TNC, program akışını keser ve hata mesajı verir. M97 (bkz. "Küçük kontur kademelerini işleyin: M97", sayfa 343) hata mesajını engeller, ancak serbest kesim işaretleme uygular ve ayrıca köşeyi kaydırır.

Arka plan kesimlerde TNC u.U. kontura zarar verir.

M120 ile davranış

TNC yarıçap düzeltmeli bir konturun arka kesimlerini ve üst kesimlerini denetler ve alet hattını geçerli tümceden itibaren hesaplar. Aletin hasar görmüş konturu, işlenmemiş kalır (resimde koyu renkte gösterilir). M120'yi, sayısal verileri veya harici bir programlama sisteminde oluşturulan verileri alet yarıçap düzeltmesiyle sağlamak için de kullanabilirsiniz. Böylece teorik alet yarıçapı sapmaları dengelenebilir.

TNC'nin önceden hesapladığı tümce sayısını (maksimum 99), LA ile (İng. Look Ahead: Öne bak) M120 ardından belirlersiniz. TNC'nin hesaplaması gereken tümce sayısını ne kadar büyük seçerseniz tümce işleme o kadar yavaş olur.



Giriş

Eğer bir konumlama tümcesinde M120 girerseniz, TNC diyalogu bu tümce için uygular ve hesaplanacak LA tümce sayısını sorar.

Etki

M120, yarıçap düzeltmesi **G41** ya da **G42** içeren bir NC tümcesinde bulunmalıdır. M120 bu tümceden itibaren etkilidir, siz

- yarıçap düzeltmesini **G40** ile kaldırana kadar
- M120 LA0'ı programlayana kadar
- M120'yi LA'sız programlayana kadar
- % ile başka bir program çağırana kadar
- **G80** döngüsüyle ya da PLANE fonksiyonuyla çalışma düzlemini döndürene kadar

M120 tümce başlangıcında etkilidir.

Sınırlandırmalar

- Harici/dahili Durdur'dan sonra bir kontura tekrar girişi sadece N TUMCESİNE GEÇİŞ fonksiyonu ile uygulayabilirsiniz. Tümce akışını başlatmadan önce M120'yi kaldırmanız gerekir, aksi halde TNC bir hata mesajı verir
- **G25** ve **G24** hat fonksiyonlarını kullandığınızda, **G25** veya **G24** önündeki ve arkasındaki tümceler sadece çalışma düzleminin koordinatlarını içerebilir
- Eğer konturu tanjant olarak uygularsanız, APPR LCT fonksiyonunu kullanmanız gerekir; APPR LCT içeren tümce sadece çalışma düzlemi koordinatlarını içerebilir
- Eğer konturdan tanjant olarak çıkmanız gerekirse, DEP LCT fonksiyonunu kullanmanız gerekir; DEP LCT'yi içeren tümce sadece çalışma düzlemi koordinatlarını içerebilir
- Aşağıdaki fonksiyonların kullanımından önce M120'yi ve yarıçap düzeltmeyi kaldırmanız gerekir:
 - Döngü **G60** tolerans
 - Döngü **G80** çalışma düzlemi
 - PLANE fonksiyonu
 - M114
 - M128

Programlama: Ek Fonksiyonlar

10.4 Hat davranışı için ek fonksiyonlar

Program akışı sırasında el çarkını bindirme: M118

Standart davranış

TNC aleti program akışı işletim türlerinde, çalışma programındaki gibi hareket ettirir.

M118 ile davranış

M118 ile program akışı sırasındaki manuel düzeltmeleri elle uygulayabilirsiniz. Ayrıca M118'i programlayın ve eksene özel bir değeri (doğrusal eksen veya devir eksen) mm olarak girin.

Giriş

Eğer bir konumlama tümcesine M118 girerseniz, TNC diyalogu uygular ve eksene özel değerleri sorar. Koordinat girişi için turuncu renkteki eksen tuşlarını veya ASCII klavyesini kullanın.

Etki

El çarkı konumlamayı kaldırın, bunun için M118'i koordinat girişi olmadan yeniden programlayın.

M118 tümce başlangıcında etkilidir.

NC örnek tümceleri

Program akışı sırasında, çalışma düzlemi X/Y'de el çarkı ile programlanan değerden ± 1 mm ve devir eksen B'de $\pm 5^\circ$ hareket edilebilmelidir:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5 *
```



Çalışma düzleminin döndürülmesini manuel işletim için etkinleştirdiğinizde M118, döndürülmüş koordinat sisteminde etkili olur. Çalışma düzleminin döndürülmesi manuel işletim için devre dışı ise, orijinal koordinat sistemi etkili olur.

M118 işletim türü konumlandırmada el girişi ile etki eder!

Sanal alet ekseni VT

Makine üreticiniz bu fonksiyon için TNC'yi uyarlamış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!

Sanal alet ekseniyle döner başlıklı makinelerinde eğri duran bir alet yönünde de el çarkıyla hareket edebilirsiniz. Sanal alet eksen yönünde hareket için el çarkınızın ekranında VT eksenini seçin, bkz. "Elektronik el çarklarıyla hareket ettirme", sayfa 408. Sanal eksen; HR 5xx el çarkı vasıtasıyla gerekirse doğrudan turuncu eksen tuşuyla VI ile seçebilirsiniz (makine el kitabını dikkate alın).

M118 fonksiyonuyla bağlantılı olarak bir el çarkı bindirmesini şu anki aktif alet yönünde de uygulayabilirsiniz. Bunun için M118 fonksiyonunda asgari olarak mil eksenini izin verilen hareket alanıyla tanımlamanız (örn. M118 Z5) ve el çarkında VT eksenini seçmeniz gerekir.

Programlama: Ek Fonksiyonlar

10.4 Hat davranışı için ek fonksiyonlar

Konturdan alet eksenini yönünde geri çekme: M140

Standart davranış

TNC, aleti Program akışı tekli tümce ve Program akışı tümce takibi işletim türlerinde çalışma programında tespit edildiği gibi hareket ettirir.

M140 ile davranış

M140 MB ile (move back) girilen bir yolu alet eksenini yönünde konturdan önce hareket ettirebilirsiniz.

Giriş

Eğer bir konumlama tümcesinde M140 girerseniz, TNC diyalogu uygular ve konturdan itibaren gidilmesi gereken yolu sorar. Aletin konturdan uzaklaşırken kullanmasını istediğiniz yolu girin veya hareket alanı kenarına kadar gitmek için mb MAX yazılım tuşuna basın.

Ayrıca aletin girilen yolu gittiği bir besleme programlanabilir. Eğer hiçbir besleme girmezseniz, TNC programlanan yolu hızlı olarak gider.

Etki

M140 sadece M140'ın programlandığı program tümcesinde etki eder.

M140 tümce başlangıcında etkilidir.

NC örnek tümceleri

Tümce 250: Aleti konturdan 50 mm uzaklaştırın

Tümce 251: Aleti hareket alanı kenarına kadar götürün

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50 *
```

```
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX *
```



M140, çalışma düzleminin döndürülmesi fonksiyonu aktif konumdayken de etkili olur. Döner kafalı makinelerde TNC aleti uzatılmış sistemde hareket ettirir.

M140 MB MAX ile sadece pozitif yönde serbest hareket edebilirsiniz.

M140'tan önce prensip olarak alet eksenine bir alet çağrısı tanımlayın, aksi halde hareket yönü tanımlanmaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

El çarkı bindirmesi fonksiyonu **M118** yardımıyla bir döner eksenin pozisyonunu değiştirir ve ardından **M140** uygularsanız TNC, geri çekme hareketinde bindirilmiş değerleri yok sayar.

Bu durumda kafada döner eksenli makinelerde istenmeyen hareketler veya çarpışmalar oluşabilir.

Tarama sistemi denetimini kapatma: M141**Standart davranış**

Eğer siz bir makine eksenini hareket ettirmek isterseniz, TNC, hareket ettirilen taramada bir hata mesajı verir.

M141 ile davranış

Ancak tarama sistemi hareket ettirildikten sonra, TNC makine eksenlerini hareket ettirir. Eğer kendi ölçü döngünüzü ölçü döngüsü 3 ile bağlantılı olarak yazarsanız, tarama sistemini konumlama tümcesi ile tekrar serbest bırakmak için bu fonksiyon gerekli olur.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Eğer M141 fonksiyonunu belirlerseniz, tarama sisteminin doğru yönde hareket etmesine dikkat edin.

M141 sadece doğru tümceleri içeren hareketlerde etki eder.

Etki

M141 sadece M141'in programlandığı program tümcesinde etki eder.

M141 tümce başlangıcında etkilidir.

Programlama: Ek Fonksiyonlar

10.4 Hat davranışı için ek fonksiyonlar

Temel devri silin: M143

Standart davranış

Temel devir, sıfırlanana veya yeni bir değer üzerine yazılana kadar etkili kalır.

M143 ile davranış

TNC, NC programında programlanan bir temel devri siler.



M143 fonksiyonuna tümce akışında izin verilmez.

Etki

M143 sadece M143'ün programlandığı program tümcesinde etki eder.

M143 tümce başlangıcında etkilidir.

Aleti NC Durdur sırasında otomatik olarak konturdan kaldırma: M148

Standart davranış

TNC bir NC Durdur'da tüm davranış hareketlerini durdurur. Alet, kesinti noktasında kalır.

M148 ile davranış



M148 fonksiyonu makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalıdır. Makine üreticisi, bir makine parametresinde TNC'nin **LIFTOFF** ögesinde gitmesi gereken yolu tanımlar.

Alet tablosunda etkin durumdaki alet için **LIFTOFF** sütununa Y parametresini yerleştirdiyseniz bkz. "Alet verilerini tabloya girin", sayfa 160 TNC; aleti, alet eksen yönünde konturdan itibaren 2 mm geri götürür.

LIFTOFF şu durumlarda etkili olur:

- Sizin tarafınızdan yapılan bir NC durdur'da
- Yazılım tarafından tetiklenen bir NC durdur işleminde, örn. tahrik sisteminde bir hata oluşmuşsa
- Bir elektrik kesintisinde



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Kontura tekrar giderken özellikle yuvarlatılmış alanlarda kontur hasarları oluşabileceğine dikkat edin. Tekrar hareket etmeden önce aleti serbest bırakın!

CfgLiftOff makine parametresinde iptal edilmesi gereken aletin değerini tanımlayın. Ayrıca **CfgLiftOff** makine parametresinde bu fonksiyonu genel olarak devre dışı bırakabilirsiniz.

Etki

M148, M149 ile fonksiyon devre dışı kalana kadar etki eder.

M148 tümce başlangıcında etkilidir, M149 tümce sonunda.

Programlama: Ek Fonksiyonlar

10.4 Hat davranışı için ek fonksiyonlar

Köşelerin yuvarlanması: M197

Standart davranış

TNC, aktif yarıçap düzeltmesinde dış köşeye bir geçiş dairesi ekler. Bu durum, kenarın yuvarlanmasına neden olabilir.

M197 ile davranış

M197 fonksiyonu ile, köşedeki kontur teğetsel olarak uzatılır ve ardından daha küçük bir geçiş dairesi eklenir. M197 fonksiyonunu programlayıp ardından ENT tuşuna basarsanız TNC, **DL** giriş alanını açar. **DL** giriş alanında TNC'nin kontur elemanını ne kadar uzatacağını belirlersiniz. M197 ile köşe yarıçapı küçülür, köşe daha az yuvarlanır ve sürme hareketi yine de yumuşak bir şekilde gerçekleştirilir.

Etki

M197 fonksiyonu tümcede etkilidir ve sadece dış köşelere etki eder

NC örnek tümceleri

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876
```


11

**Programlama:
Özel Fonksiyonlar**

Programlama: Özel Fonksiyonlar

11.1 Özel fonksiyonlara genel bakış

11.1 Özel fonksiyonlara genel bakış

TNC, çok çeşitli kullanımlar için aşağıdaki performansı yüksek özel fonksiyonları sunar:

Fonksiyon	Açıklama
Metin dosyalarıyla çalışmak	sayfa 362
Serbest tanımlanabilir tablolarla çalışmak	sayfa 366

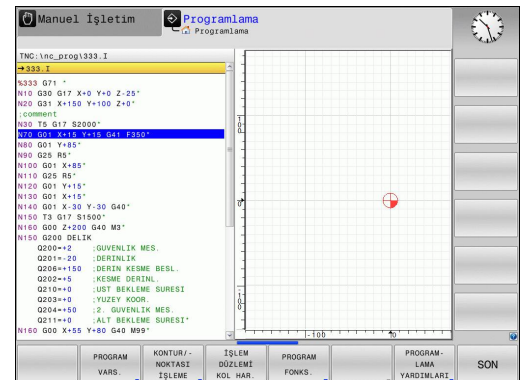
SPEC FCT tuşu ve ilgili yazılım tuşlarını kullanarak TNC'de başka özel fonksiyonları kullanabilirsiniz. Aşağıda yer alan tablodan, hangi fonksiyonları kullanabileceğinize dair genel bilgileri bulabilirsiniz.

SPEC FCT özel fonksiyonlar ana menüsü

SPEC
FCT

► Özel fonksiyonları seçin

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Açıklama
PROGRAM VARS.	Program bilgilerini tanımlayın	sayfa 359
KONTUR/- NOKTASI İŞLEME	Kontur ve nokta çalışmaları için açık metin fonksiyonları	sayfa 359
İŞLEM DÜZLEMİ KOL HAR.	PLANE fonksiyonunu tanımlama	sayfa 379
PROGRAM FONKS.	Çeşitli DIN/ ISO fonksiyonlarını tanımlama	sayfa 360
PROGRAM- LAMA YARDIMLARI	Programlama yardımları	sayfa 127

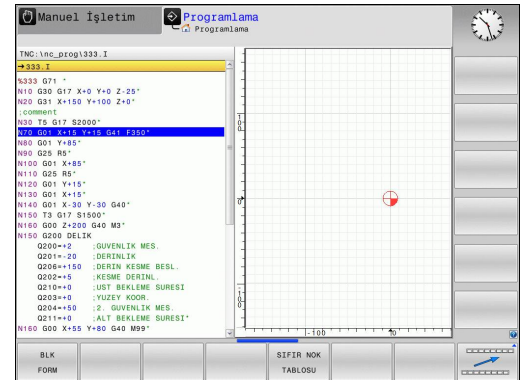


SPEC FCT tuşuna bastıktan sonra, **GOTO** tuşu ile **smartSelect** seçim penceresini açabilirsiniz. TNC, tüm mevcut fonksiyonları içeren bir yapı özeti gösterir. Ağaç yapısında, imleç veya fare ile hızlı bir şekilde dolaşabilir ve fonksiyonları seçebilirsiniz. TNC, sağ pencerede ilgili fonksiyona ait çevrimiçi yardımı gösterir.

Özel fonksiyonlara genel bakış 11.1

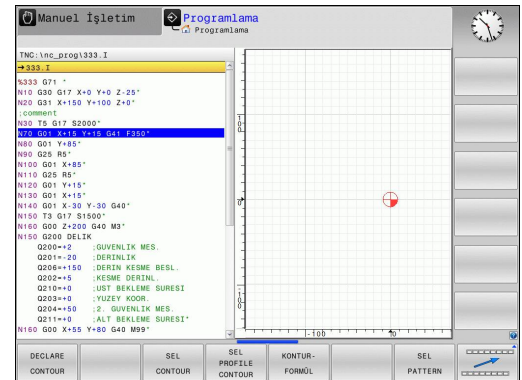
Program bilgileri menüsü

PROGRAM VARS.	► Program bilgileri menüsünü seçin	
Yazılım tuşu	Fonksiyon	Açıklama
BLK FORM	Ham parçayı tanımlayın	sayfa 90
SIFIR NOK TABLOSU	Sıfır noktası tablosu seçimi	Bkz. Döngüler Kullanıcı El Kitabı



Kontur ve nokta çalışmaları için açık metin fonksiyonları menüsü

KONTUR/-NOKTASI İŞLEME	► Kontur ve nokta çalışması fonksiyonları menüsünü seçin	
Yazılım tuşu	Fonksiyon	Açıklama
DECLARE CONTOUR	Kontur tanımını atayın	Bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı
SEL CONTOUR	Kontur tanımını seçin	Bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı
KONTUR-FORMÜL	Kompleks kontur formülünü tanımlayın	Bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı
SEL PATTERN	İşleme pozisyonlarıyla nokta dosyasını seçin	Bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı



Programlama: Özel Fonksiyonlar

11.1 Özel fonksiyonlara genel bakış

Çeşitli DIN/ ISO fonksiyonları menüsünü tanımlayın

- Çeşitli DIN/ISO fonksiyonlarının tanımlanması için menüyü seçin

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Açıklama
PROGRAM FONKS.		
DİZGİ FONKS.	String fonksiyonlarını tanımlayın	sayfa 314
FUNCTION FEED	Bekleme süresi tanımlama	sayfa 372
DIN/ISO	DIN/ISO fonksiyonlarını tanımlama	sayfa 361
YORUM UYARLA	Yorum ekleme	sayfa 129

11.2 DIN/ISO fonksiyonlarını tanımlayın

Genel bakış



Eğer bir USB tuş takımı bağlı ise, DIN/ISO fonksiyonlarını doğrudan USB tuş takımı üzerinden girebilirsiniz.

DIN/ISO programlarının ayarları için TNC, aşağıdaki fonksiyonlarla yazılım tuşlarını sunar:

Fonksiyon	Yazılım tuşu
DIN/ISO fonksiyonlarını seçin	
Besleme	
Alet hareketleri, döngüler ve program fonksiyonları	
Daire merkezinin/kutbunun X koordinatı	
Daire merkezinin/kutbunun Y koordinatı	
Alt program ve program bölümü tekrarı için Label çağırısı	
Ek fonksiyon	
Tümce no	
Aletin çağırılması	
Kutupsal koordinat açısı	
Daire merkezinin/kutbunun Z koordinatı	
Kutup koordinatları yarıçapı	
Mil devri	

11.3 Metin dosyaları oluşturma

11.3 Metin dosyaları oluşturma

Uygulama

TNC'de metinleri bir metin editörü ile oluşturabilir ve işleyebilirsiniz. Tipik uygulamalar:

- Deneyim değerlerini sabit tutun
- İş akışlarını belgeleyin
- Formül toplamaları oluşturun

Metin dosyaları. A (ASCII) tipi dosyalardır. Diğer dosyaları işlemek isterseniz, bunu önce .A tipinde da dönüştürün.

Metin dosyası açma ve çıkma

- ▶ Programlama işletim türünü seçin
- ▶ Dosya yönetimini çağırın: **PGM MGT** tuşuna basın
- ▶ .A tipi dosyaları gösterin: Arka arkaya **TİP SEÇİN** yazılım tuşu ve **GÖSTER** yazılım tuşuna basın
- ▶ Dosya seçin ve **SEÇ** yazılım tuşu veya **ENT** tuşu ile açın veya yeni bir dosya açın: Yeni isim girin, **ENT** tuşu ile onaylayın

Metin düzenleyiciden çıkmak isterseniz dosya yönetimini çağırın ve başka tipte bir dosya seçin; örn. bir çalışma programı.

Yazılım tuşu İmleç hareketleri

	İmleç bir kelime sağa
	İmleç bir kelime sola
	İmleç bir sonraki ekran sayfasına
	İmleç bir önceki ekran sayfasına
	İmleç dosya başlangıcına
	İmleç dosya sonuna

Metinleri düzenleyin

Metin editörünün ilk satırının üstünde, dosya ismini, durma yerini ve satır bilgisini gösteren bir bilgi alanı yer alır:

Dosya: Metin dosyasının ismi
Satır: İmlecin geçerli satır pozisyonu
Sütun: İmlecin geçerli sütun pozisyonu

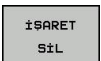
Metin, imlecin yer aldığı alana eklenir. Ok tuşları ile imleci, metin dosyasının istenen bir yerine hareket ettirin.

İmlecin yer aldığı satır, renkli olarak yukarı kaldırılır. Return veya ENT tuşu ile satırları kaydırabilirsiniz.

İşaretleri, kelimeleri ve satırları silme ve tekrar ekleme

Metin editörü ile tüm kelimeyi ve satırı silebilir ve başka bir yere ekleyebilirsiniz.

- ▶ İmleci, silinmesi ve başka bir yere eklenmesi gereken kelime veya satıra hareket ettirin
- ▶ **KELİME SİLME** veya **SATIR SİLME** yazılım tuşuna basın: Metin silinir ve ara belleğe kaydedilir
- ▶ İmleci, metin eklenmesi gereken pozisyona hareket ettirin ve **SATIR/KELİME EKLEME** yazılım tuşuna basın

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Satırları silin ve ara hafızaya kaydedin
	Kelimeyi silin ve ara hafızaya kaydedin
	İşareti silin ve ara hafızaya kaydedin
	Satır veya kelimeyi sildikten sonra tekrar ekleyin

11.3 Metin dosyaları oluşturma

Metin bloklarını işleyin

Metin bloklarını istediğiniz büyüklükte kopyalayabilir, silebilir ve başka bir yere ekleyebilirsiniz. Her durumda önce istediğiniz metin bloğunu işaretleyin:

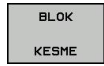
- Metin bloğunu işaretleyin: İmleci, metin işaretinin başlaması gereken işaretin üzerine getirin



- **BLOK İŞARETLEME** yazılım tuşuna basın
- İmleci, metin işaretinin sonlanması gereken işaretin üzerine getirin Eğer imleci ok tuşları ile doğrudan yukarı ve aşağı hareket ettirseniz, arada kalan metin satırları tam olarak işaretlenir – işaretlenen metin renkli olarak kaldırılır

İstediğiniz metin bloğunu işaretledikten sonra, metni alttaki yazılım tuşları ile işlemeye devam edin:

Yazılım tuşu Fonksiyon



İşaretlenen bloğu silin ve ara hafızaya kaydedin



İşaretlenen bloğu silmeden ara hafızaya kaydedin (kopyalayın)

Eğer ara hafızaya kaydedilen bloğu farklı bir yere eklemek isterseniz aşağıdaki adımları uygulayın:

- İmleci arada kaydedilen metin bloğunu eklemek istediğiniz pozisyona hareket ettirin



- **BLOK EKLEME** yazılım tuşuna basın: Metin eklenir

Metin ara hafızada yer aldığı sürece metni istediğiniz kadar sıklıkta ekleyebilirsiniz.

İşaretlenen bloğu diğer bir dosyaya aktarın

- Metin bloğunu tanımlanmış şekilde işaretleyin



- **DOSYAYA EKLEME** yazılım tuşuna basın. TNC **Hedef Dosya** = diyalogunu gösterir
- Hedef dosyanın yolunu ve adını girin. TNC, işaretlenen metin bloğunu hedef dosyaya bağlar. Girilen adda bir hedef dosya yer almıyorsa TNC işaretlenen metni yeni bir dosyaya yazar

Diğer dosyayı imleç pozisyonuna ekleyin

- İmleci metinde, diğer metin dosyasını eklemek istediğiniz yere hareket ettirin



- **DOSYADAN EKLEME** yazılım tuşuna basın. TNC **Dosya ismi** = diyalogunu gösterir
- Eklemek istediğiniz dosyanın yolunu ve ismini girin

Metin parçalarını bulma

Metin editörünün arama fonksiyonu, metinde kelimeyi veya işaret zincirini bulur. TNC iki imkanı kullanıma sunar.

Geçerli metni bulun

Arama fonksiyonunun imlecin yer aldığı kelimeye uygun bir kelime bulması gerekir:

- ▶ İmleci istenen kelimeye hareket ettirin
- ▶ Arama fonksiyonunu seçin: **ARAMA** yazılım tuşuna basın
- ▶ **GÜNCEL KELİME ARAMA** yazılım tuşuna basın
- ▶ Arama fonksiyonundan ıkın: **SON** yazılım tuşuna basın

İstenen metni bulun

- ▶ Arama fonksiyonunu seçin: **ARAMA** yazılım tuşuna basın. TNC **Metin Ara:** diyaloğunu gösterir
- ▶ Aranan metni girin
- ▶ Metin arayın: **ARA** yazılım tuşuna basın
- ▶ Arama fonksiyonundan ıkın, **SON** yazılım tuşuna basın

Programlama: Özel Fonksiyonlar

11.4 Serbest tanımlanabilir tablolar

11.4 Serbest tanımlanabilir tablolar

Temel bilgiler

Serbest tanımlanabilir tablolarda istediğiniz bilgileri NC programından kaydedebilir ve okuyabilirsiniz. Bunun için **D26** ile **D28** arasındaki Q parametresi fonksiyonları kullanıma sunulur.

Serbest tanımlanabilir tabloların formatını, yani içerdikleri sütunları ve bunların özelliklerini yapı editörüyle değiştirebilirsiniz. Bununla tamamen sizin uygulamanıza göre olan tablolar oluşturabilirsiniz.

Devamında bir tablo görünümü (standart ayar) ile bir formül görünümü arasında geçiş yapabilirsiniz.

NR	X	Y	Z	A	C	DOC
0	100.001	49.999	0			PAT 1
1	99.994	49.999	0			PAT 2
2	99.999	50.001	0			PAT 3
3	100.002	49.995	0			PAT 4
4	99.990	50.003				PAT 5
5						
6						
7						
8						
9						
10						

Serbestçe tanımlanabilir tabloları ayarlayın

- ▶ Dosya yönetimini seçin: **PGM MGT** tuşuna basın
- ▶ TAB uzantılı istediğiniz dosya adlarını girin, **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC, arka planda sabitlenmiş tablo formatlarıyla bir genel bakış penceresi gösterir
- ▶ Ok tuşuyla bir tablo örneği (**ÖRN.** example.tab) seçin, **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC, ön tanımlanmış bir formatta yeni bir tablo açar
- ▶ Tabloyu gereksinimlerinize uygun hale getirmek için tablo formatını değiştirmelisiniz, bkz. "Tablo formatını değiştirme", sayfa 367



Makine üreticiniz kendi tablo şablonlarını oluşturup TNC'ye yerleştirebilir. Yeni bir tablo kullanıyorsanız TNC mevcut tüm tablo şablonlarının listelendiği bir açılır pencere açar.

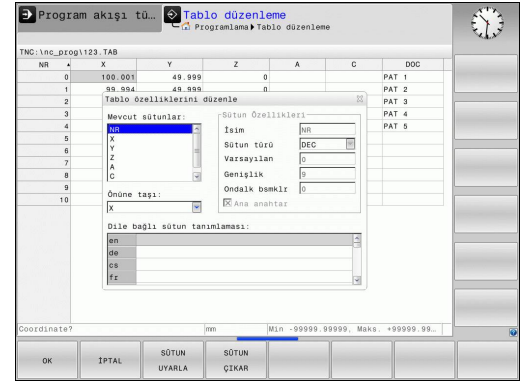


Kendi tablo şablonlarınızı da TNC'ye kaydedebilirsiniz. Bunun için yeni bir tablo oluşturun, tablo formatını değiştirin ve bu tabloyu **TNC: \system\proto** dizinine kaydedin. Artık yeni bir tablo oluşturduğunuzda tablo şablonlarının bulunduğu seçim penceresinde sizin şablonunuz da gösterilir.

Tablo formatını değiştirme

- **FORMAT DÜZENLE** yazılım tuşuna basın (üst karakter yazılım tuşu): TNC, tablo yapısının gösterildiği bir düzenleme penceresi açar. Yapı komutu anlamını (başlık satırı girişi) peşinden takip eden tablodan alın.

Yapı komutu	Anlamı
Mevcut sütunlar:	Tabloda bulunan tüm sütunların listesi
Önüne taşı:	Mevcut sütunlar içinde işaretlenen girdi bu sütunun önüne kaydırılır
İsim	Sütun ismi: başlık satırında gösterilir
Sütun türü	TEXT: Metin girişi SIGN: + veya - işareti BIN: İkili sayı DEC: Ondalık, pozitif, tam sayı (nicel sayı) HEX: Onaltılı sayı INT: Tam sayı LENGTH: Uzunluk (inç programlarında dönüştürülür) FEED: Besleme (mm/dak veya 0,1 inç/dak) IFEED: Besleme (mm/dak veya 0,1 inç/dak) FLOAT: Gerçel sayı BOOL: Doğruluk değeri INDEX: İndex TSTAMP: Sabit tanımlı tarih ve saat formatı
Varsayılan değer	Bu sütundaki alanların önceden atanmasında kullanılan değer
Genişlik	Sütun genişliği (karakter sayısı)
Ana anahtar	Birinci tablo sütunu
Dile bağlı sütun tanımlaması	Dile bağlı diyalog



Programlama: Özel Fonksiyonlar

11.4 Serbest tanımlanabilir tablolar

Formda bağlı bir fare veya TNC klavyesiyle yönlendirme yapabilirsiniz. TNC klavyesiyle yönlendirme:



- Giriş alanlarını atlamak için navigasyon tuşlarına basın. Bir giriş alanı dahilinde ok tuşlarıyla yönlendirme yapabilirsiniz. Açılabilir menüleri **GOTO** tuşuyla açabilirsiniz.



Hali hazırda satır içeren bir tabloda **ad** ve **sütun tipi** gibi tablo özelliklerini değiştiremezsiniz. Ancak tüm satırları silerseniz bu özellikleri değiştirebilirsiniz. Gerekirse bunun öncesinde tabloyu yedekleyin.

TSTAMP sütun türü alanında, **CE** tuşuna ve ardından **ENT** tuşuna basarsanız geçersiz bir değeri sıfırlayabilirsiniz.

Yapı editörünü sonlandırma

- **OK** yazılım tuşuna basın. TNC, editör formunu kapatır ve değişiklikleri kabul eder. **İPTAL** yazılım tuşuna basıldığında tüm değişiklikler iptal edilir.

Tablo ve form görünümü arasında geçiş

.TAB dosya uzantılı tüm tabloları ya liste görünümünde ya da formül görünümünde görüntüleyebilirsiniz.

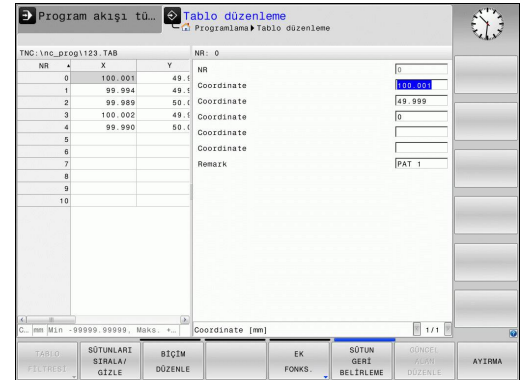


- Bölünmüş ekran ayarlama tuşuna basın. Liste veya form görünümü için ilgili yazılım tuşunu seçin (form görünümü: diyalog metni ile veya diyalog metni olmadan)

Form görünümünde TNC, ekranın sol yarısında ilk sütun içeriği ile birlikte satır numaralarını listeler.

Ekranın sağ yarısında verileri değiştirebilirsiniz.

- Bir sonraki giriş alanına geçmek için **ENT** tuşuna veya ok tuşuna basın.
- Başka bir satır seçmek için yeşil navigasyon tuşuna (bilgisayar sembolü) basın. Böylece imleç sol pencereye geçer ve ok tuşlarıyla istediğiniz satırı seçebilirsiniz. Yeşil navigasyon tuşuyla tekrar giriş alanına geçin.



D26: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu açma

D26 fonksiyonuyla, tabloyu D27 ile tanımlamak veya bu tablodan D28 ile okumak için istediğiniz serbest tanımlanabilir bir tabloyu açın.



NC programında sadece bir tablo açık olabilir. D26 ile yeni tümce en son açılmış tabloyu otomatik olarak kapatır.

Açılacak olan tablonun uzantısı .TAB olmalıdır.

Örnek: TNC:\DIR1 dizininde kayıtlı olan TAB1.TAB tablosunu açın

N56 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB

Programlama: Özel Fonksiyonlar

11.4 Serbest tanımlanabilir tablolar

D27: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu tanımlama

D27 fonksiyonuyla, önceden D26 ile açmış olduğunuz tabloyu tanımlayın.

Birden fazla sütun adını bir D27 tümcesinde tanımlayabilir, yani açıklayabilirsiniz. Sütun adları tırnak içinde yer almalı ve virgülle ayrılmış olmalıdır. TNC'nin ilgili sütuna yazacağı değeri, Q parametreleriyle tanımlayın.



D27 fonksiyonunun standart olarak Program Testi işletim türünde değerleri güncel olarak açık olan tabloya yazdığını dikkate alın. **D18 ID992 NR16** fonksiyonuyla, programın hangi işletim türünde uygulanacağını sorabilirsiniz. **D27** fonksiyonu sadece **program akışı tekil tümce** ve **program akışı tümce** sırası işletim türlerinde kullanılacaksa bir atlama talimatıyla ilgili program bölümünü atlayabilirsiniz sayfa 287.

Sadece numaralı tablo hanelerini tanımlayabilirsiniz.

Eğer bir tümcede birden fazla sütunu tanımlamak istiyorsanız, yazılacak değerleri ardışık Q parametresi numaraları halinde kaydetmelisiniz.

Örnek

Şu anda açılmış olan tablonun 5 satırında yarıçap, derinlik ve D sütunlarını tanımlayın. Tabloya yazılması gereken değerler, Q5, Q6 ve Q7 Q parametrelerine kaydedilmelidir.

N53 Q5 = 3,75

N54 Q6 = -5

N55 Q7 = 7,5

N56 D27 P01 5/"YARIÇAP, DERINLIK, D" = Q5

D28: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu okuma

D28 daha önce **D26** ile açtığınız tablodan okuyun.

Birden fazla sütun adını bir **D28** tümcesinde tanımlayabilir, yani okuyabilirsiniz. Sütun adları tırnak içinde yer almalı ve virgülle ayrılmış olmalıdır. TNC'nin ilk okuduğu değeri yazmasını Q parametre numarasını **D28** tümcesinde tanımlamalısınız.



Sadece nümerik tablo alanlarını okuyabilirsiniz.
Eğer bir sütunda birden çok tümce okuyorsanız, TNC okunan değerleri ardışık Q parametresi numaraları halinde kaydeder.

Örnek

Şu anda açılmış olan tablonun 6 satırından yarıçap, derinlik ve D sütun değerlerini okuyun. İlk değeri Q parametresine Q10 kayıt edin (ikinci değeri Q11, üçüncü değeri Q12).

N56 D28 Q10 = 6/"YARIÇAP, DERINLIK, D"

Programlama: Özel Fonksiyonlar

11.5 Bekleme süresi FUNCTION FEED DWELL

11.5 Bekleme süresi FUNCTION FEED DWELL

Bekleme süresi programlama

Uygulama



Bu fonksiyonun davranışı makineye bağlıdır.
Makine el kitabını dikkate alın!

Örneğin, talaş kırmayı zorlamak için **FUNCTION FEED DWELL** ile mükerrer bekleme sürelerini saniye cinsinden ayarlayabilirsiniz. **FUNCTION FEED DWELL** fonksiyonunu, talaş kırma ile uygulamak istediğiniz işlemin hemen öncesinde programlayın.

FUNCTION FEED DWELL tarafından tanımlanmış bekleme süresi, hızlı hareketlerde ve tarama hareketlerinde etki etmez.



Malzemede hasar!
FUNCTION FEED DWELL fonksiyonunu dişli üretimi için kullanmayın.

Uygulama şekli

Tanımlamada aşağıdaki adımları uygulayın:

SPEC
FCT

- Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın

PROGRAM
FONKS.

- Farklı açık metin fonksiyonları tanımını seçme fonksiyonları için menü

FUNCTION
FEED

- **FUNCTION FEED** yazılım tuşunu seçin

FEED
DWELL

- **FEED DWELL** yazılım tuşunu seçin
- D-TIME bekleme zaman aralığını tanımlama
- F-TIME talaş kaldırma zaman aralığını tanımlama

NC tümcesi

N30 FUNCTION FEED DWELL D-
TIME0.5 F-TIME5*

Bekleme süresi sıfırlama



Bekleme süresini talaş kırmayla uyguladığınız işlemin hemen arkasından sıfırlayın.

NC tümcesi

N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*

FUNCTION FEED DWELL RESET fonksiyonuyla mükerrer bekleme süresini sıfırlarsınız.

Tanımlamada aşağıdaki adımları uygulayın:

SPEC
FCT

- Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın

PROGRAM
FONKS.

- Farklı açık metin fonksiyonları tanımını seçme fonksiyonları için menü

FUNCTION
FEED

- **FUNCTION FEED** yazılım tuşunu seçin

RESET
FEED
DWELL

- **RESET FEED DWELL** yazılım tuşunu seçin



Bekleme süresini D-TIME 0 girişiyle sıfırlayabilirsiniz. TNC, **FUNCTION FEED DWELL** fonksiyonunu program sonunda otomatik olarak sıfırlar.

12

**Programlama: Çok
eksenli işleme**

Programlama: Çok eksenli işleme

12.1 Çok eksen işlemi için fonksiyonlar

12.1 Çok eksen işlemi için fonksiyonlar

Bu bölümde, çok eksen işlemiyle bağlantılı olan TNC fonksiyonları özetlenmiş durumda:

TNC fonksiyonu	Tanım	Sayfa
PLANE	Hareket ettirilmiş işleme düzlemindeki işlemleri tanımlayın	377
M116	Döner eksenlerin beslemesi	399
M126	Devir eksenlerini yol standardında hareket ettirin	400
M94	Döner eksenlerin gösterge değerini azaltın	401
M138	Kol hareketi eksenini seçimi	402

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Giriş



Çalışma düzleminin döndürülmesi fonksiyonu, makine üreticisi tarafından etkinleştirilmiş olmalıdır!

PLANE fonksiyonunu temel olarak sadece iki devir eksenine sahip (tezgah veya/ve başlık) bir makinede kullanabilirsiniz. İstisna: **PLANE AXIAL** fonksiyonunu, eğer makinenizde sadece tek bir devir eksenini bulunuyorsa veya etkin konumdaysa kullanabilirsiniz.

PLANE fonksiyonuyla (İng. plane = Düzlem) performansı yüksek bir fonksiyona sahip olursunuz, bununla da farklı biçimlerde döndürülmüş çalışma düzlemlerini tanımlayabilirsiniz.

PLANE fonksiyonu parametre tanımlaması iki parça düzenlenmiştir:

- Düzlemin geometrik tanımı, her bir kullanılabilir **PLANE** fonksiyonu için farklıdır
- Düzlem tanımından bağımsız görülmesi gereken ve bütün **PLANE** fonksiyonlarıyla özdeş olan **PLANE** fonksiyonunun pozisyon davranışı, bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Döndürülmüş sistemde döngü **28 YANSIMA** ile çalışıyorsanız aşağıdakileri dikkate alın:

Önce döndürme hareketini programlayın ve ardından **28 YANSIMA** döngüsünü tanımlayın!

Bir yuvarlak eksenin **28** döngüsüyle yansıtılması, sadece eksenin hareketlerini yansıtır, **PLANE** fonksiyonuyla tanımlanmış açığı yansıtmaz! Bunun sonucunda eksenlerin pozisyonlamaları değişir.

Bir iTNC 530 ya da daha eski TNC'lerde oluşturulmuş programlar uyumlu değildir.



Gerçek fonksiyon pozisyonunun devir alınması, dönmüş çalışma düzleminde mümkün değildir.

PLANE fonksiyonunu aktif **M120** ile kullanırsanız TNC yarıçap düzeltmesini kaldırır ve böylece **M120** fonksiyonu da otomatik olarak kalkar.

PLANE fonksiyonunu temel olarak daima **PLANE RESET** ile sıfırlayın. **PLANE** parametrelerinin her birine 0 girilmesi fonksiyonu tamamen sıfırlamaz.

M138 fonksiyonuyla hareketli eksenlerin sayısını sınırlarsanız bu, makinenizin hareket olanaklarını da sınırlayabilir.

TNC, çalışma düzleminin sadece Z mil eksenini ile çevrilmesini destekler.

Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Genel bakış

TNC içinde kullanılabilen tüm **PLANE** fonksiyonları, istediğiniz çalışma düzlemini devir eksenlerinden bağımsız, gerçekten makinenizde olanı tarif eder. Aşağıdaki olanaklar kullanıma sunulur:

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Gerekli parametreler	Sayfa
	SPATIAL	Hacimsel açı SPA , SPB , SPC	381
	PROJECTED	İki projeksiyon açısı PROPR ve PROMIN ile rotasyon açısı ROT	383
	EULER	Üç Euler açısı eksen sapması (EULPR), yönelim (EULNU) ve rotasyon (EULROT),	384
	VECTOR	Düzlemin tanımı için normal vektör ve döndürülmüş X eksen yönünü tanımlamak için temel vektör	386
	POINTS	Döndürülecek düzlemin istenen 3 noktasının koordinatları	388
	RÖLATİF	Münferit etkisi artan hacimsel açı	390
	AXIAL	Üç mutlak veya artan eksen açısı A , B , C	391
	RESET	PLANE fonksiyonunu sıfırlayın	380

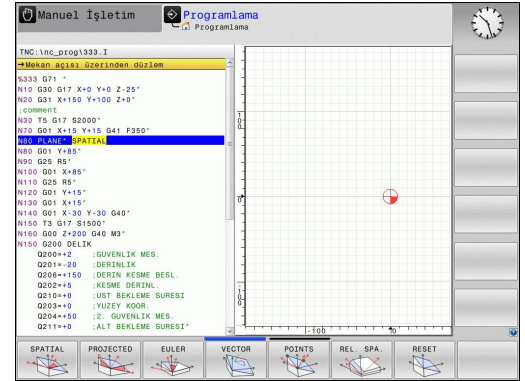
PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

PLANE fonksiyonunu tanımlayın

SPEC
FCT

İŞLEM
DÜZLEMİ
KOL HRR.

- ▶ Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın
- ▶ **PLANE** fonksiyonunu seçin: **ÇALIŞMA DÜZLEMİNİ ÇEVİR** yazılım tuşuna basın: TNC, yazılım tuşu sütununda kullanılabilen tanımlama olanaklarını gösterir



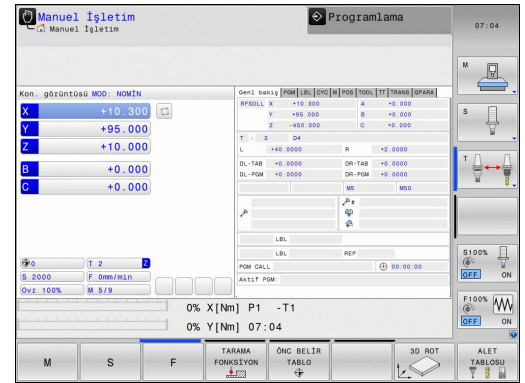
Fonksiyon seçimi

- ▶ İstenilen fonksiyonu yazılım tuşuyla seçin: TNC diyalogu sürdürür ve gerekli parametreleri sorgular

Pozisyon göstergesi

PLANE fonksiyonu aktif olduğunda, TNC ek olarak hesaplanan hacimsel açının durumunu gösterir (bakınız resim). Temel olarak TNC, hesaplamaları (kullanılan **PLANE** fonksiyonundan bağımsız) iç taraftaki hacimsel açısına geri dönük yapar.

Kalan mesafe (**RESTW**) modunda TNC, devir eksenindeki dönme esnasında (**MOVE** veya **TURN** modu) devir ekseninde tanımlanan (veya hesaplanan) son pozisyona kadar olan yolu gösterir.



Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

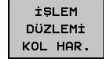
PLANE fonksiyonunu sıfırlama



- ▶ Özel fonksiyonları içeren yazılım tuşu çubuğunu açın



- ▶ TNC özel fonksiyonların seçilmesi: **ÖZEL TNC FONK.** yazılım tuşuna basın



- ▶ PLANE fonksiyonunu seçin: **ÇALIŞMA DÜZLEMİNİ ÇEVİR** yazılım tuşuna basın: TNC, yazılım tuşu sütununda kullanılabilen tanımlama olanaklarını gösterir



- ▶ Sıfırlama fonksiyonunu seçin: Böylece **PLANE** fonksiyonu dahili olarak sıfırlanır, geçerli eksen pozisyonunda bir şey değişmez



- ▶ TNC'nin hareketli eksenleri otomatik olarak temel konuma sürmesinin gerekip (**MOVE** veya **TURN**) gerekmediğini (**STAY**) belirleyin, bkz. "Otomatik dönme: MOVE/TURN/STAY (Giriş zorunludur)", sayfa 393



- ▶ Girişi sonlandırın: END tuşuna basın

NC tümcesi

N10 PLANE RESET MOVE ABST50
F1000*



PLANE RESET fonksiyonu, etkin **PLANE** fonksiyonunu – veya aktif bir döngüyü **G80** - tamamen sıfırlar (açı = 0 ve fonksiyon etkin değil). Çoklu tanımlama gerekli değildir.

Manuel İşletim türünde döndürmeyi, 3D-ROT menüsü üzerinden devre dışı bırakabilirsiniz.

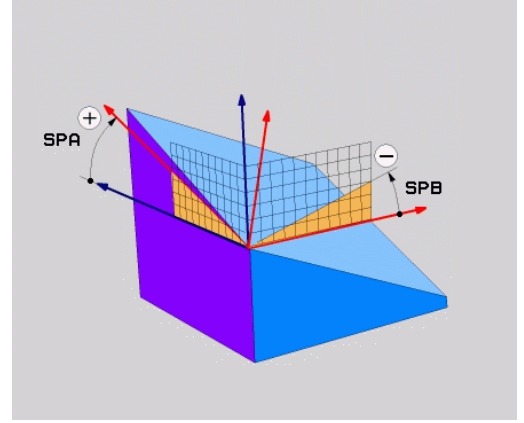
PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

Hacimsel açı üzerinden çalışma düzlemini tanımlama: PLANE SPATIAL

Uygulama

Hacimsel açılar, bunun için her zaman aynı sonucu veren iki görünüm şeklinin mevcut olduğu koordinat sistemi çevresinde en fazla üç devir ile işleme düzlemini tanımlar.

- **Makineye sabit koordinat sistemi etrafında devirler:**
Devirlerin sırası önce C makine eksen etrafında ardından B makine eksen ve sonrasında A makine eksen etrafında gerçekleşir.
- **Makineye sabit koordinat sistemi etrafında devirler:**
Devirlerin sırası önce C makine eksen ardından döndürülen B eksen ve sonrasında döndürülen A eksen etrafında gerçekleşir. Bu görünüm şekli genellikle kolayca anlaşılabilir, çünkü devir ekseninin belirlenmesiyle koordinat sistemi devirleri daha kolay bir şekilde kavranabilir.



Programlamaya geçilmeden önce dikkat edilecek hususlar

Her zaman için açı 0 olsa dahi üç SPA, SPB ve SPC hacimsel açısının hepsini tanımlamalısınız.

G80 döngüsündeki girişler makine tarafında alan açısı girişine ayarlanmış olduğunda, çalışma şekli G80 döngüsü ile aynıdır.

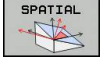
Döngü 8 YANSIMA etkin olduğunda PLANE SPATIAL fonksiyonuna izin verilmez.

Pozisyon davranışı için parametre tanımı: bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393.

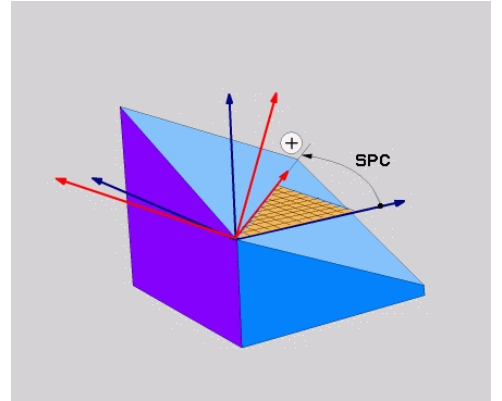
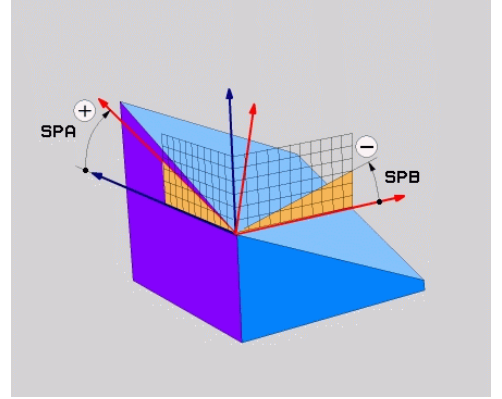
Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Giriş parametresi



- **Hacimsel açı A?: SPA** dönme açısı, makineye sabit X eksenidir (bakınız sağ üst resim). Girdi alanı -359.9999° den +359.9999° kadar
- **Hacimsel açı B?: SPB** dönme açısı, makineye sabit Y eksenidir (bakınız sağ üst resim). Giriş alanı -359.9999° den +359.9999° kadar
- **Hacimsel açı C?: SPC** dönme açısı, makineye sabit Z eksenidir (bakınız sağ ortadaki resim). Giriş alanı -359.9999° den +359.9999° kadar
- Pozisyon özellikleriyle devam, bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393



Kullanılan kısaltmalar

Kısaltma	Anlamı
SPATIAL	İng. spatial = hacimsel
SPA	spatial A : X eksen döngüsü
SPB	spatial B : Y eksen döngüsü
SPC	spatial C : Z eksen döngüsü

NC tümcesi

N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
+45*

PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

Projeksiyon açısı üzerinden çalışma düzlemini tanımlama PLANE PROJECTED

Uygulama

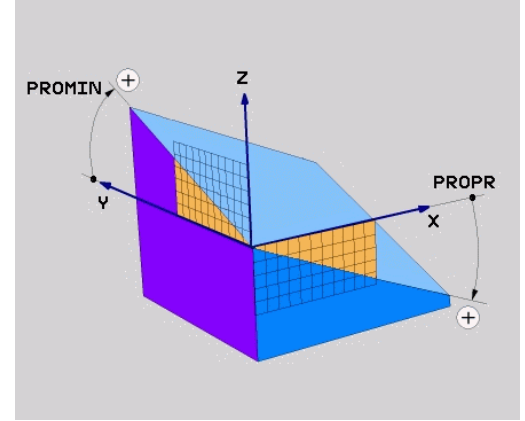
Projeksiyon açısı, çalışma düzlemini tarif ederler bunlar bilgileri doğrultusunda iki açıdan oluşur, projeksiyon 1. koordinat düzleminde (Z/X alet eksen Z'de) ve 2. koordinat düzlemi (Y/Z alet eksen Z'de) tanımlanması gereken çalışma düzlemini tespit eder.



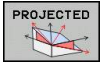
Programlamaya geçilmeden önce dikkat edilecek hususlar

Projeksiyon açısını ancak eğer açı tanımlaması dikdörtgen küpe dayalı olursa kullanabilirsiniz. Aksi takdirde malzemede gerilmeler görülür.

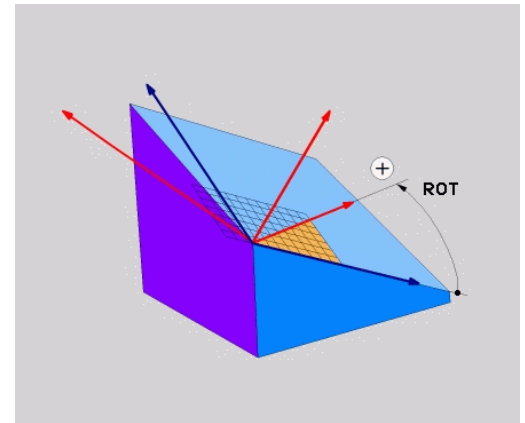
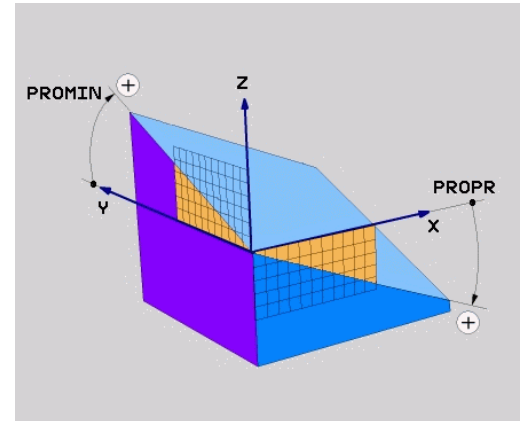
Pozisyon davranışı için parametre tanımı: bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393.



Giriş parametreleri



- ▶ **Proj. açısı 1. koordinat düzlemi?:** Makineye sabit koordinat sisteminin (alet eksen Z'de Z/X, bakınız sağ üst resim) 1. koordinat düzlemine izdüşümü alınan döndürülmüş düzlem açısı. Girdi alanı -89.9999°'den +89.9999°'ye kadar. 0° eksen, ana eksenindeki aktif çalışma düzlemi (X'deyken alet eksen Z, pozitif yöne doğru sağ yukarıdaki resim)
- ▶ **Proj. açısı 2. koordinat düzlemi?:** Makineye sabit koordinat sisteminin (alet eksen Z'de Y/Z, bakınız sağ üst resim) 2. koordinat düzlemine izdüşümü alınan döndürülmüş düzlem açısı. Girdi alanı -89.9999°'den +89.9999°'ye kadar. 0° eksen, aktif çalışma düzleminin yan eksenidir (Y'de alet eksen Z)
- ▶ **ROT açısı döndürülmüş düzlemde?:** Döndürülmüş koordinat sistemlerinin çevrilmiş alet ekseninde döndürülmesi (mantiken 10 TUR döngülü rotasyon bazlıdır). Rotasyon açısıyla, kolay bir şekilde ana eksen yönünde çalışma düzlemini (X alet ekseninde Z; Z alet ekseninde Y, sağ ortadaki resimdeki gibi) tayin edebilirsiniz. Girdi alanı -360° den +360° kadar
- ▶ Pozisyon özellikleriyle devam, bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393



NC tümcesi

N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30*

Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Kullanılan kısaltmalar:

PROJECTED	İng. projected = izdüşümü alınmış
PROPR	principle plane: ana düzlem
PROMIN	minor plane: yan düzlem
PROMIN	İng. rotation: rotasyon

Euler açısı üzerinden çalışma düzlemini tanımlama: PLANE EULER

Uygulama

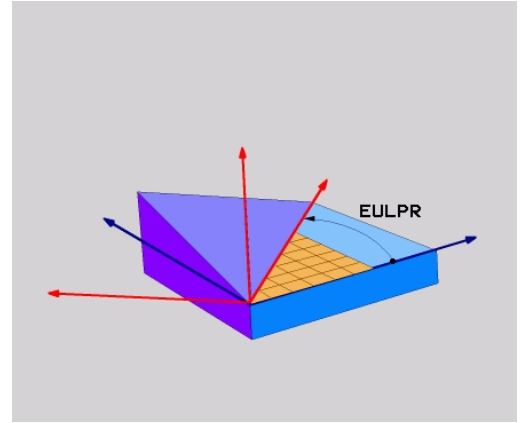
Euler açısı, çalışma düzlemini üç **devir ile döndürülmüş koordinasyon sistemi ile tanımlar**. Üç Euler açısı, İsviçreli matematikçi Euler tarafından tanımlanmıştır. Makine koordinat sistemine taşınması aşağıdaki anlama gelir:

Eksen sapma açısı: EULPR	Z eksenini çevresinde koordinat sisteminin dönmesi
Nutasyon açısı EULNU	Koordinat sisteminin eksen sapması açısıyla döndürülmüş X eksenini etrafında dönmesi
rotasyon açısı: EULROT	Döndürülmüş çalışma düzleminin Z eksenini etrafında dönmesi



Programlamaya geçilmeden önce dikkat edilecek hususlar

Pozisyon davranışı için parametre tanımı: bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393.

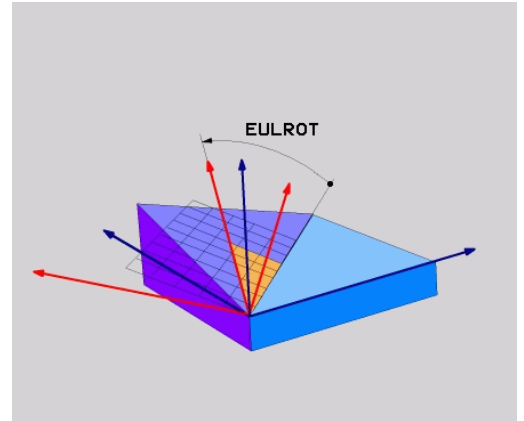
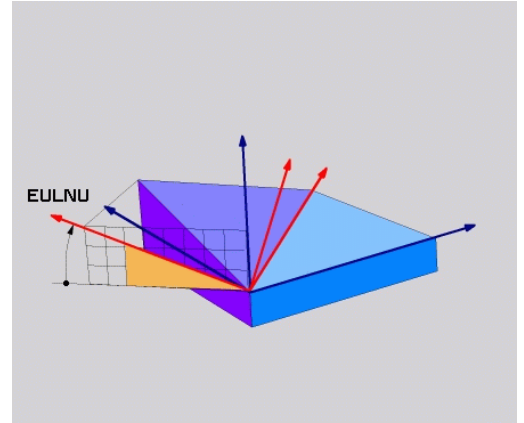
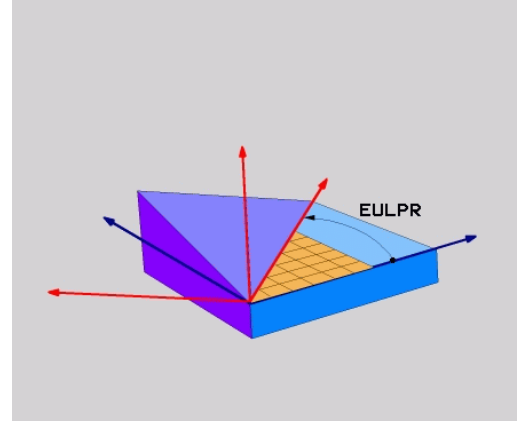


PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

Giriş parametreleri



- **Dön aç. Ana koordinat düzlemi?:** Z eksenini etrafındaki **EULPR** dönme açısı (bakınız sağ üst resim). Dikkate edilmesi gerekenler:
 - Girdi alanı -180.0000°'den 180.0000°'ye kadar
 - 0° eksenini X eksenidir
- **Alet eksenini çevirme açısı?:** Koordinat sisteminin, eksen sapması açısı ile çevrilmiş X eksenini etrafındaki **EULNU** döndürme açısı, (bkz. sağ ortadaki resim). Dikkate edilmesi gerekenler:
 - Girdi alanı 0°'den 180.0000°'ye kadar
 - 0° eksenini Z eksenidir
- **ROT açısı döndürülmüş düzlemde?:** Döndürülmüş **EULROT** koordinat sistemlerinin çevrilmiş Z ekseninde döndürülmesi (mantıken 10 TUR döngülü rotasyon bazlıdır). Rotasyon açısıyla kolay bir şekilde X ekseninin döndürülmüş çalışma düzleminde tayin edebilirsiniz (bkz. sağ alttaki resim). Dikkate edilmesi gerekenler:
 - Girdi alanı 0°'den 360,0000°'ye kadar
 - 0° eksenini X eksenidir
- Pozisyon özellikleriyle devam, bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393



NC tümcesi

N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22*

Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Kullanılan kısaltmalar

Kısaltma	Anlamı
EULER	İsviçreli matematikçi, Euler açısıyla tanımlanmış şeklidir
EULPR	Eksen sapma açısı: Z eksenini çevresinde koordinat sisteminin dönüşünü tanımlayan açı
EULNU	Nutasyon açısı: Koordinat sisteminin eksen sapması açısıyla döndürülmüş X eksenini etrafındaki dönüşünü tanımlayan açı
EULROT	Rotasyon açısı: Döndürülmüş Z eksenindeki, çevrilmiş çalışma düzleminin dönüşünü tanımlayan açı

Çalışma düzlemini iki vektör üzerinden tanımlama: PLANE VECTOR

Uygulama

İki vektör üzerinden çalışma düzleminin tanımı, eğer CAD sistemi temel vektörü ve çevrilmiş çalışma düzleminin normal vektörünü hesaplayabiliyorsa kullanılabilir. Normlanmış giriş gerekli değildir. TNC, norm hesaplamasını dahili yapar, böylece -9.999999 ve +9.999999 arasında değerler girilebilir.

Çalışma düzlemi için gerekli olan temel vektörün tanımı, **BX**, **BY** ve **BZ** bileşenleri ile tanımlanır (bakınız sağ üst resim). Normal vektörü **NX**, **NY** ve **NZ** bileşenleri ile tanımlanır.

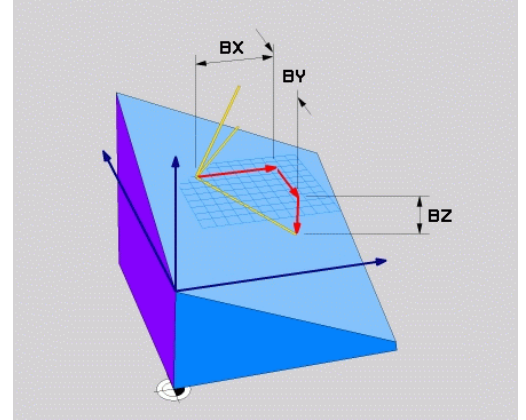


Programlamaya geçilmeden önce dikkat edilecek hususlar

Temel vektör, ana eksenin yönünü çevrilmiş çalışma düzleminde tanımlar, normal vektör, döndürülmüş çalışma düzleminin üzerinde dikine durur ve böylece düzlemin yönünü belirler.

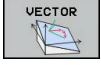
TNC girilen değerlerden, kendiliğinden her bir normlu vektörü hesaplar.

Pozisyon davranışı için parametre tanımı: bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393.

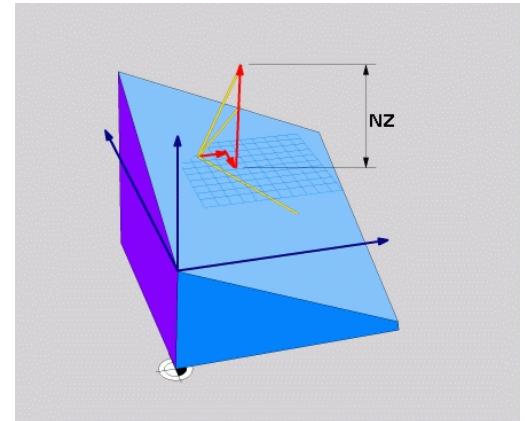
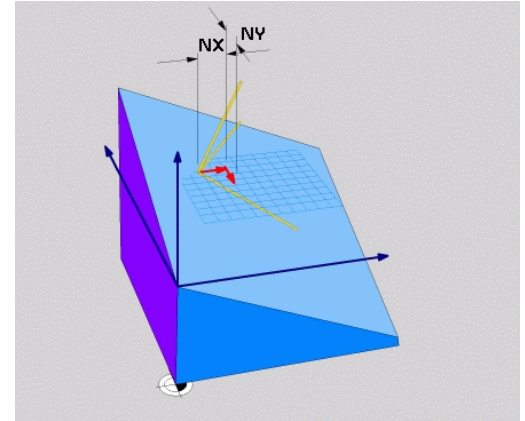
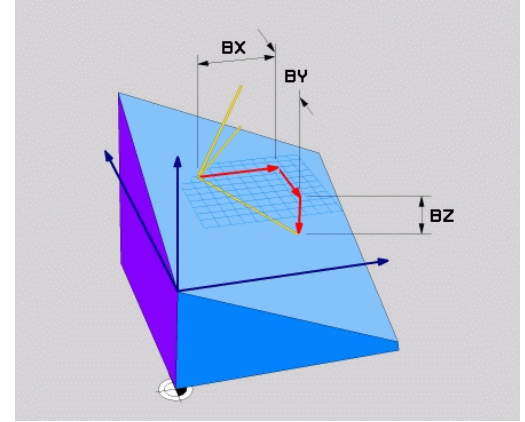


PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

Giriş parametreleri



- **X bileşeni temel vektörü?**: B temel vektörü **BX** X bileşeni (bkz. sağ üst resim). Giriş alanı: -9.9999999 ila +9.9999999
- **Y bileşeni temel vektörü?**: B temel vektörü **BY** Y bileşeni (bkz. sağ üst resim). Giriş alanı: -9.9999999 ila +9.9999999
- **Z bileşeni temel vektörü?**: B temel vektörü **BZ** Z bileşeni (bkz. sağ üst resim). Giriş alanı: -9.9999999 ila +9.9999999
- **X bileşeni normal vektörü?**: N normal vektörü **NX** X bileşeni (bkz. sağ ortadaki resim). Giriş alanı: -9.9999999 ila +9.9999999
- **Y bileşeni normal vektörü?**: N normal vektörü **NY** Y bileşeni (bkz. sağ ortadaki resim). Giriş alanı: -9.9999999 ila +9.9999999
- **Z bileşeni normal vektörü?**: N normal vektörü **NZ** Z bileşeni (bkz. sağ ortadaki resim). Giriş alanı: -9.9999999 ila +9.9999999
- Pozisyon özellikleriyle devam, bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393



NC tümcesi

N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..*

Kullanılan kısaltmalar

Kısaltma	Anlamı
VECTOR	İngilizce vector = Vektör
BX, BY, BZ	Temel vektör: X, Y ve Z bileşeni
NX, NY, NZ	Normal vektör: X, Y ve Z bileşeni

Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Üç nokta üzerinden çalışma düzlemini tanımlama: PLANE POINTS

Uygulama

Çalışma düzlemi, bu düzlemin P1'den P3'e kadar istenilen üç noktasının girilmesiyle tam olarak belirlenebilir. Bu olanak PLANE POINTS fonksiyonuyla gerçekleştirilmiştir.



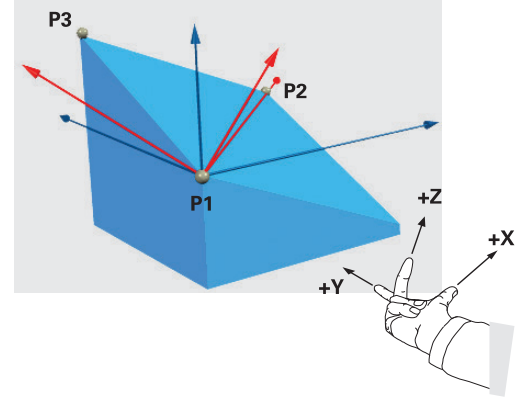
Programlamaya geçilmeden önce dikkat edilecek hususlar

Nokta 1'den nokta 2'ye bağlantısı çevrilen ana eksen yönünü belirler (X'i alet eksen Z'de).

Döndürülmüş alet ekseninin yönünü 3. noktanın durumu ile nokta 1 ve nokta 2 arasındaki bağlantı çizgisiyle belirleyin. Sağ el kuralı yardımıyla, (Başparmak = X eksen, İşaret parmağı = Y eksen, sağ üstteki resme bakınız), geçerli olan: Başparmak (X eksen) nokta 1'den nokta 2'ye gösterir, işaret parmağı (Y eksen) döndürülen Y eksenine paralel olarak nokta 3 yönünde gösterir. Ardından orta parmak döndürülen alet eksen yönünde gösterir.

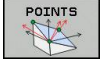
Üç nokta düzlemdeki eğimi tanımlar. Etkin sıfır noktasının konumu TNC tarafından değiştirilmez.

Pozisyon davranışı için parametre tanımı: bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393.

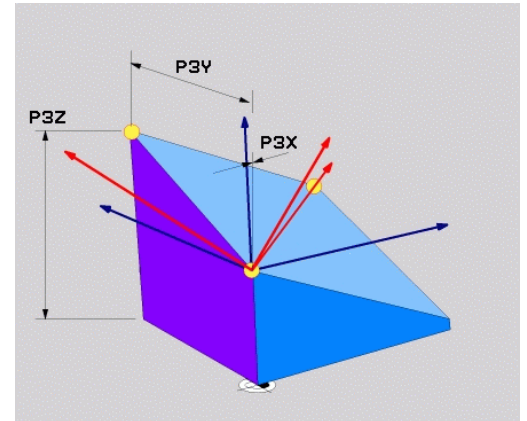
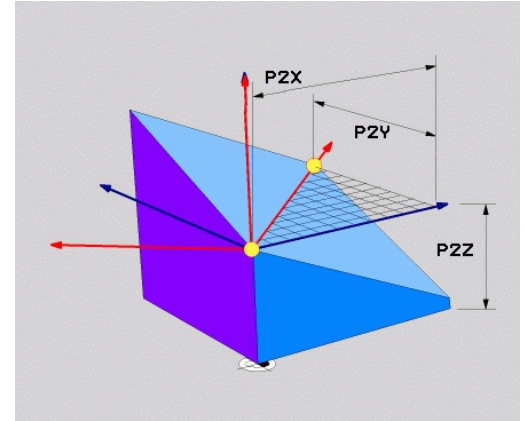
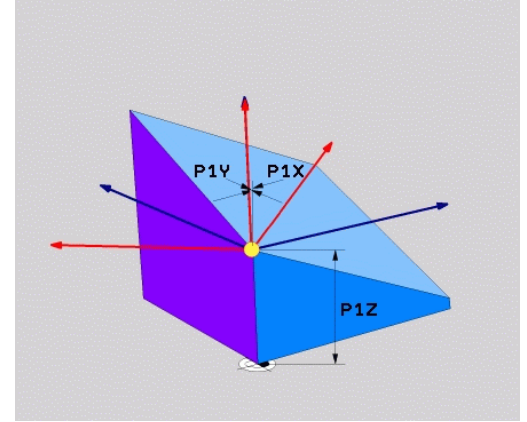


PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

Giriş parametreleri



- ▶ **X koordinatı 1. düzlem noktası?:**
1. düzlem noktasının **P1X** X koordinatı
(bkz. sağ üst resim)
- ▶ **Y koordinatı 1. düzlem noktası?:**
1. düzlem noktasının **P1Y** Y koordinatı
(bkz. sağ üst resim)
- ▶ **Z koordinatı 1. düzlem noktası?:**
1. düzlem noktasının **P1Z** Z koordinatı
(bkz. sağ üst resim)
- ▶ **X koordinatı 2. düzlem noktası?:**
2. düzlem noktasının **P2X** X koordinatı
(bkz. sağ ortadaki resim)
- ▶ **Y koordinatı, 2. düzlem noktası?:**
2. düzlem noktasının Y koordinatı **P2Y**
(Bkz. sağ ortadaki resim)
- ▶ **Z koordinatı 2. düzlem noktası?:**
2. düzlem noktasının **P2Z** Z koordinatı
(bkz. sağ ortadaki resim)
- ▶ **X koordinatı, 3. düzlem noktası?:**
3. düzlem noktasının X koordinatı **P3X**
(Bkz. sağ alt resim)
- ▶ **Y koordinatı, 3. düzlem noktası?:**
3. düzlem noktasının Y koordinatı **P3Y**
(Bkz. sağ alt resim)
- ▶ **Z koordinatı 3. düzlem noktası?:**
3. düzlem noktasının **P3Z** Z koordinatı
(bkz. sağ alt resim)
- ▶ Pozisyon özellikleriyle devam bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393



NC tümcesi

N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5*

Kullanılan kısaltmalar

Kısaltma	Anlamı
POINTS	İngilizce points = Noktalar

Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Çalışma düzlemini, münferit, artımlı hacimsel açıyla tanımlama: PLANE RELATIVE

Uygulama

Artan hacimsel açıyı, eğer mevcut aktif çevrilmiş çalışma düzlemi **başka bir döngüyle** çevrilecek ise kullanın. Örneğin 45° şevi çevrilmiş düzleme yerleştirin.



Programlamaya geçilmeden önce dikkat edilecek hususlar

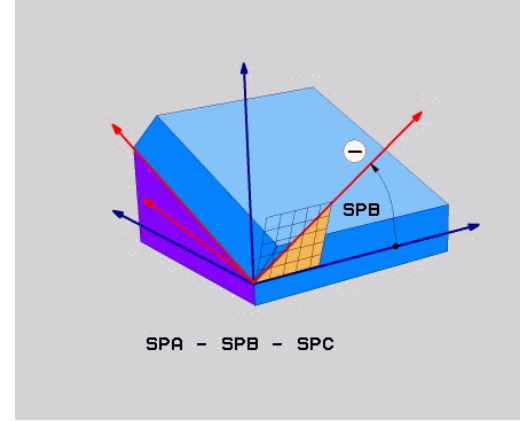
Tanımlanan açı, aktif çalışma düzlemine dayalı olarak hangi fonksiyonda etkinleştirilmiş olursa olsun etki eder.

İstediğiniz sayıda **PLANE RELATIVE** fonksiyonunu art arda programlayabilirsiniz.

PLANE RELATIVE fonksiyonundan önce aktif olan çalışma düzlemine geri gelmek istiyorsanız, **PLANE RELATIVE** fonksiyonunu aynı açıyla ancak zıt işaretle tanımlayın.

Eğer **PLANE RELATIVE**'i çevrilmemiş çalışma düzleminde uygulayacaksanız, o zaman çevrilmemiş düzlemi **PLANE** fonksiyonunda tanımlanmış hacimsel açısı kadar döndürmeniz yeterlidir.

Pozisyon davranışı için parametre tanımı: bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393.



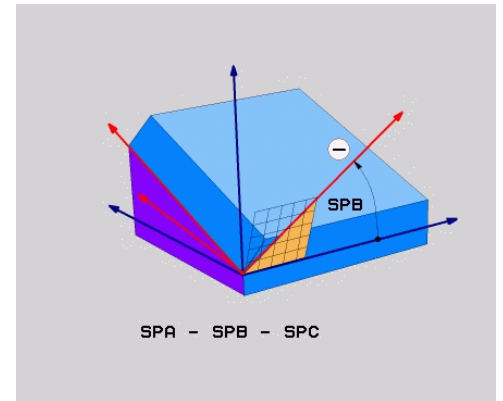
Giriş parametreleri



- **Artan açı?:** Aktif çalışma düzleminin çevrilmesi gereken hacimsel açı (bkz. sağ üst resim). Çevrilecek olan eksen yazılım tuşuyla seçilmelidir. Girdi alanı: -359.9999° ila +359.9999°
- Pozisyon özellikleriyle devam, bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393

Kullanılan kısaltmalar

Kısaltma	Anlamı
RÖLATİF	İngilizce relative = rölatif



NC tümcesi

N50 PLANE RELATIV SPB-45*

PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

Eksen açısı üzerinden çalışma düzlemi: PLANE AXIAL

Uygulama

PLANE AXIAL fonksiyonu hem çalışma düzleminin konumunu hem de devir eksenlerinin nominal koordinatlarını tanımlar. Özellikle dikdörtgen kinematik ve sadece kinematik ile devir eksenini etkin olan makinelerde bu fonksiyonun kolayca yerini alabilir.



PLANE AXIAL fonksiyonunu, makinenizde sadece tek bir devir eksenini bulunuyorsa kullanabilirsiniz.

PLANE RELATIV fonksiyonu, **PLANE AXIAL** ile makinenizde hacimsel açı tanımlamasına izin verilmişse kullanabilirsiniz. Makine el kitabını dikkate alın!



Programlamaya geçilmeden önce dikkat edilecek hususlar

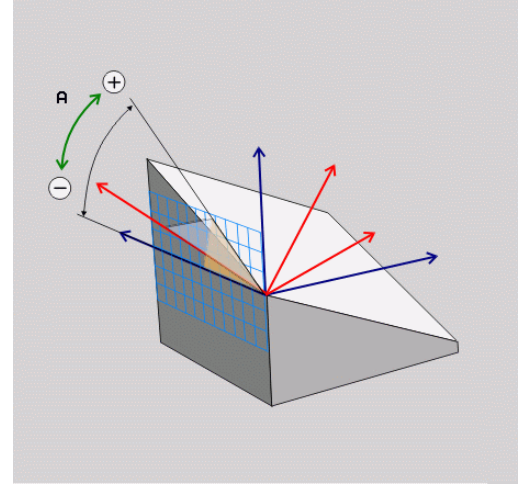
Sadece gerçekten makinenizde mevcut olan eksen açılarını girin, aksi takdirde TNC hata mesajı bildirir.

PLANE AXIAL ile tanımlanan devir eksen koordinatları modal etkilidir. Birden çok tanımlamalar üst üste yapılır, artan girişlere izin verilir.

PLANE AXIAL fonksiyonunun sıfırlanması için **PLANE RESET** fonksiyonunu kullanın. **PLANE AXIAL** 0 değeri girilerek sıfırlanamaz.

SEQ, **TABLE ROT** ve **COORD ROT** fonksiyonları **PLANE AXIAL** ile bir arada olduklarında işlevsizdir.

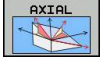
Pozisyon davranışı için parametre tanımı: bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393.



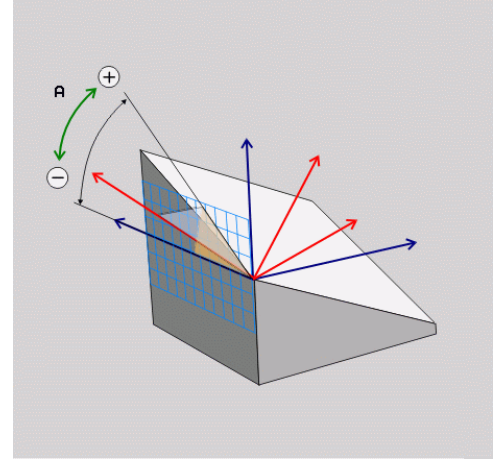
Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Giriş parametreleri



- **Eksen açısı A?:** A ekseninin hangi **açıya** çevrileceğini belirtir. Eğer artımlı değerler girilmişse, o zaman A ekseninin hangi açı **kadar** geçerli pozisyondan döndürüleceğini belirtir. Girdi alanı: -99999,9999° ila +99999,9999°
- **Eksen açısı B?:** B ekseninin hangi **açıya** çevrileceğini belirtir. Eğer artımlı değerler girilmişse, o zaman B ekseninin hangi açı **kadar** geçerli pozisyondan döndürüleceğini belirtir. Giriş alanı: -99999,9999° ila +99999,9999°
- **Eksen açısı C?:** C ekseninin hangi **açıya** çevrileceğini belirler. Eğer artımlı değerler girilmişse, o zaman B ekseninin hangi açı **kadar** geçerli pozisyondan döndürüleceğini belirtir. Giriş alanı: -99999,9999° ila +99999,9999°
- Pozisyon özellikleriyle devam, bkz. "PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme", sayfa 393



NC tümcesi

N50 PLANE AXIAL B-45*

Kullanılan kısaltmalar

Kısaltma	Anlamı
AXIAL	İngilizce <i>axial</i> = eksenel

PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

PLANE fonksiyonunun pozisyonlama davranışını belirleme

Genel bakış

Çevrilmiş çalışma düzlemini tanımlamak için hangi PLANE-fonksiyonunu kullandığınızdan bağımsız olarak, pozisyon konumları için aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulmuştur:

- Otomatik dönme
- Alternatif hareket olanaklarının seçimi (**PLANE AXIAL** için değil)
- Transformasyon türünün seçimi (**PLANE AXIAL** için değil)



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Döndürülmüş sistemde döngü **28 YANSIMA** ile çalışıyorsanız aşağıdakileri dikkate alın:

Önce döndürme hareketini programlayın ve ardından **28 YANSIMA** döngüsünü tanımlayın!

Bir yuvarlak eksenin **28** döngüsüyle yansıtılması, sadece eksenin hareketlerini yansıtır, PLANE fonksiyonuyla tanımlanmış açığı yansıtmaz! Bunun sonucunda eksenlerin pozisyonlamaları değişir.

Bir iTNC 530 ya da daha eski TNC'lerde oluşturulmuş programlar uyumlu değildir.

Otomatik dönme: MOVE/TURN/STAY (Giriş zorunludur)

Düzlem tanımı için tüm parametreleri girdikten sonra, devir eksenlerinin hesaplanan eksen değerine nasıl döneceğini tespit etmelisiniz:



- ▶ PLANE fonksiyonu, devir eksenlerini otomatik olarak hesaplanan eksen değerine döndürmeli, malzeme ve alet arasında rölatif pozisyon değişmemelidir. TNC, doğrusal eksenlerde dengeleme hareketi uygular



- ▶ PLANE fonksiyonu, devir eksenlerini otomatik olarak hesaplanan eksen değerine döndürmelidir, bu sırada sadece devir eksenleri pozisyona getirilir. TNC, doğrusal eksenlerde hiçbir dengeleme hareketi **uygulamaz**



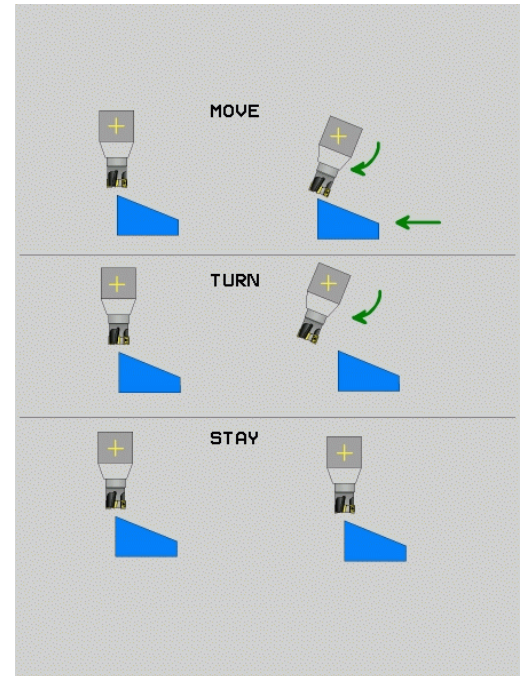
- ▶ Devir eksenlerini art arda giden ayrı pozisyon tümcesine döndürürsünüz

MOVE seçeneğini (**PLANE** fonksiyonu otomatik dengeleme hareketi ile döndürme) seçtiğinizde, bunun ardından açıklanan iki parametre, yani **WZ ucu dönme noktası mesafesi** ve **besleme? F=** de tanımlanmalıdır.

TURN (**PLANE** fonksiyonu, otomatik dengeleme hareketsiz döndürme) opsiyonunu seçerseniz, bunun ardından açıklanan iki parametre, yani **Besleme? F=** de tanımlanmalıdır.



PLANE fonksiyonunu **STAY** ile bağlantılı kullanırsanız devir eksenlerini ayrı bir pozisyon tümcesinde **PLANE** fonksiyonu sonrasında döndürmeniz gerekir.



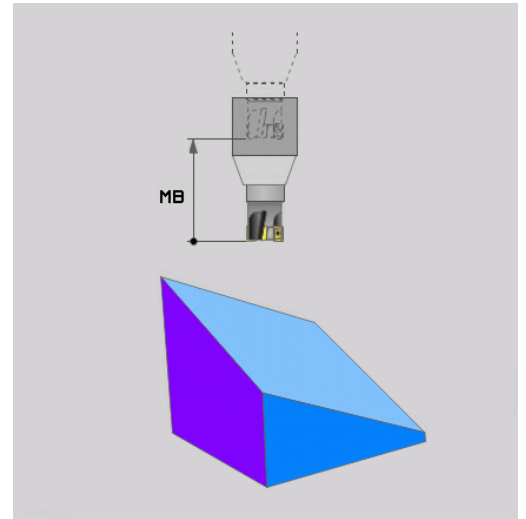
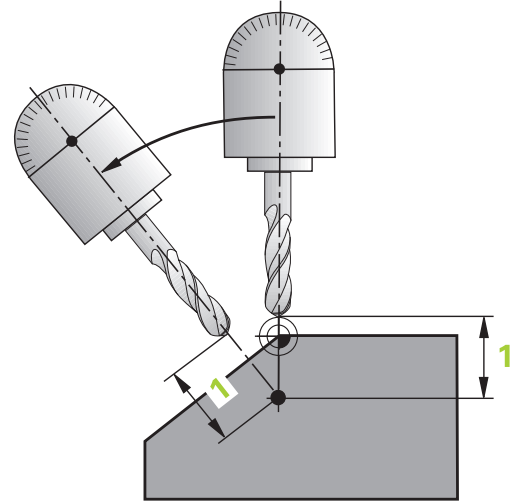
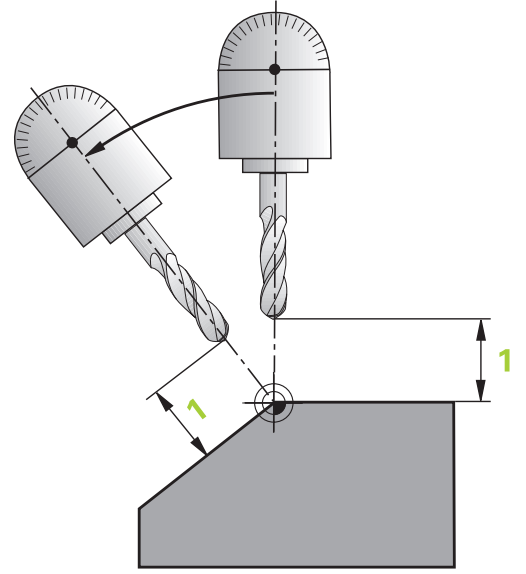
12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

- **WZ ucundan dönme noktası mesafesi (artan):** TNC aleti (tezgahı) alet ucunun etrafında döndürür. **ABST** parametresi üzerinden alet ucundaki geçerli pozisyona göre döndürme hareketinin dönme noktasını kaydırabilirsiniz.

**Dikkat edilmesi gerekenler!**

- Eğer aleti döndürmeden önce malzeme bildirilen mesafede duruyorsa alet, döndürüldükten sonra da görel olarak aynı pozisyonadadır (sağ ortadaki resme bakınız, **1** = ABST)
- Eğer aleti döndürmeden önce malzeme için belirtilen mesafede bulunmuyorsa, o zaman alet döndükten sonra rölatif bakıldığında çıkış pozisyonunda durur (sağ alttaki resme bakınız, **1** = ABST)

- **Besleme? F=:** Aletin döndürülmesi gereken hat hızı
- **WZ ekseninde geri çekme uzunluğu?:** Geri çekme yolu **MB**, artarak güncel alet konumundan TNC'nin **dönme işleminden önce** hareket ettiği aktif alet eksen yönünde etki eder. **MB MAX** aleti yazılım son konum şalterinin hemen önüne kadar hareket ettirir



PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

Ayrı bir sette devir eksenleri döndürün

Devir eksenlerini ayrı pozisyon tümcesinde döndürmek isterseniz (STAY seçeneği seçilmiş), aşağıdaki gibi hareket edin:



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Aletin ön pozisyonunu, dönmesiyle birlikte alet ve malzeme arasında çarpışma olmayacak şekilde (gergi gereçleri) yerleştirin.

PLANE fonksiyonu ile konumlandırma arasında yuvarlak eksenin yansıtmasını programlamayın, aksi halde kumanda, yansıtılan değerler üzerine konumlandırma yapar, ancak PLANE fonksiyonu bir yansıtma hesaplamaz.

- İstedığınız **PLANE** fonksiyonunu seçin, otomatik döndürmeyi **STAY** ile tanımlayın. Çalışma sırasında TNC pozisyon değerlerini makinede mevcut devir eksenlerinden hesaplar ve bunları sistem parametrelerine Q120 (A eksen), Q121 (B eksen) ve Q122 (C eksen) yerleştirir
- TNC'den hesaplanan açı değerlerinden pozisyon tümce tanımlı

NC örnek tümceleri: C yuvarlak tezgahı ve A döndürme tezgahını hacimsel açı B+45° olacak şekilde döndürün

...	
N10 G00 Z+250 G40	Güvenli yükseklikte pozisyonlandırın
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	PLANE fonksiyonunu tanımlama ve etkinleştirme
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000	TNC'den hesaplanan değerlerden devir eksen pozisyonlandırma
...	Döndürülmüş düzlemde işlem tanımlı

Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Alternatif döndürme olanakları seçimi: SEQ +/- (Giriş isteğe bağlı)

Tarafınızdan tanımlanan çalışma düzlemi konumundan, TNC en uygun konumu makinenizdeki mevcut devir eksenleri tanımlamalıdır. Genel olarak her zaman iki çözüm olanağı sunulur.

SEQ şalteri üzerinden TNC'nin hangi çözüm olanağını kullanacağını ayarlarsınız:

- **SEQ+** master eksen pozisyonudur, pozitif açı girmenizi sağlar. Master eksen, 1. devir eksenini baz alarak aletten veya son devir eksenini baz alarak tezgahattan hareketle (makine konfigürasyonuna bağlı işler, sağ üst taraftaki resme bakınız).
- **SEQ-** master eksen pozisyonudur, negatif açı girmenizi sağlar

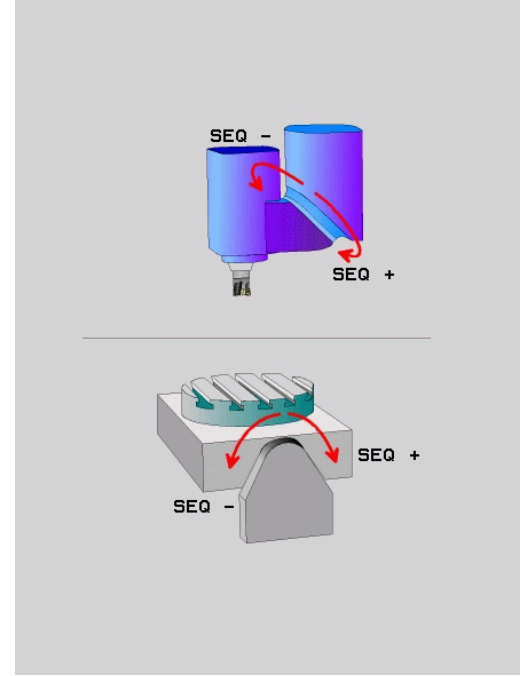
SEQ yoluyla seçtiğiniz çözüm makinenizin işlem alanında değilse, TNC açığa izin verilmez hata mesajını verir.



PLANE AXIS fonksiyonu kullanılırken **SEQ** şalteri fonksiyonsuzdur.

SEQ öğesini tanımlamadıysanız TNC çözümü aşağıdaki gibi tespit eder:

- 1 TNC öncelikle her iki çözüm olanağı devir eksenlerinin hareket alanında olup olmadığını kontrol eder
- 2 Geçerliyse TNC en kısa yolla gidilen çözümü seçer
- 3 Hareket alanında sadece tek bir çözüm bulunuyorsa o zaman TNC bu çözümü uygular
- 4 Hareket alanında çözüm bulunmuyorsa o zaman TNC açığa izin verilmez hata mesajını verir



PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8) 12.2

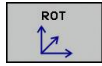
C yuvarlak tezgahlı ve A döner tezgahlı makine için örnek.

Programlı fonksiyon: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

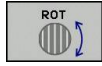
Nihayet şalteri	Başlatma pozisyonu	SEQ	Eksen konum sonucu
Yok	A+0, C+0	prog. değil	A+45, C+90
Yok	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Yok	A+0, C+0	-	A-45, C-90
Yok	A+0, C-105	prog. değil	A-45, C-90
Yok	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Yok	A+0, C-105	-	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	prog. değil	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	+	Hata mesajı
Yok	A+0, C-135	+	A+45, C+90

Transformasyon türünün seçilmesi (Giriş opsiyonel)

Koordinat sistemini sadece alet eksenini etrafında döndüren döndürme açıları için dönüşüm türünü tespit edebileceğiniz fonksiyon kullanıma sunulur:



- **COORD ROT** tespitinde, PLANE fonksiyonu sadece koordinat sistemini tanımlı döndürme açısına çevireceğini tespit eder. Kompanzasyon matematiksel olarak gerçekleşir, yuvarlak eksen hareket ettirilmez



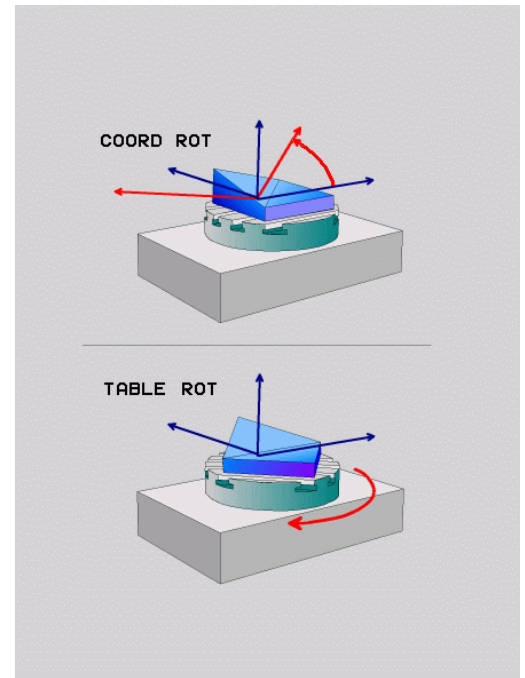
- **TABLE ROT** tespitinde, PLANE fonksiyonu yuvarlak tezgahı tanımlı döndürme açısına pozisyona getirmesini belirler. Kompanzasyon malzeme dönmesiyle gerçekleşir



PLANE AXIAL fonksiyonu kullanıldığında **COORD ROT** ve **TABLE ROT** fonksiyonları işlevsizdir.

COORD ROT sadece, döndürme alet eksenini etrafında gerçekleştiğinde etkindir, örn. **Z** alet ekseninde **SPC +45**. Gerçekleştirme için ikinci hareketli eksenin gerekli olması durumunda **TABLE ROT** otomatik olarak etkin olur.

TABLE ROT fonksiyonu temel devir ve 0 döndürme açısı kullanarak birleştirirseniz, TNC tezgahı temel devrinde tanımlanmış açıda döndürür.



Programlama: Çok eksenli işleme

12.2 PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)

Çalışma düzlemini döner eksenler olmadan döndürme



Bu fonksiyon, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve uyarlanmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

Makine üreticisi kinematik açıklamasında örn. takılan bir aç kahasının tam açısını dikkate almak zorundadır.

Programlanmış çalışma düzlemini döner eksenler olmadan da alete dikey olarak hizalayabilirsiniz, örn. çalışma düzlemini takılı bir aç kahasına uyarlamak için.

0PLANE SPATIAL fonksiyonu ve **STAY** konumlandırma davranışı ile çalışma düzlemini makine üreticisi tarafından girilmiş açya döndürebilirsiniz.

Sabit Y alet yönlü takılı aç kahası örneği:

NC söz dizimi

N10 T 5 G17 S4500*

N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*



Döndürme açısı alet açısına tam uymalıdır, aksi halde TNC bir hata mesajı verir.

12.3 Devir eksenleri için ek fonksiyonlar

A, B, C döner eksenlerinde mm/dak cinsinden besleme: M116 (seçenek #8)

Standart davranış

TNC programlı beslemeyi bir döner eksende derece/dak. olarak yorumlar (mm programlarında ve inç programlarında da). Bu durumda hat beslemesi, alet merkezinin döner eksen merkezine olan mesafesine bağlıdır.

Bu mesafe ne kadar büyükse, hat beslemesi o kadar büyük olur.

M116'lı devir eksenlerindeki mm/dak olarak besleme



Makine geometrisi, makine üreticisi tarafından kinematik açıklamasında tanımlanmış olmalıdır.

M116 sadece yuvarlak ve devir tezgahlarında etki eder. Döner kafalarda M116 kullanılamaz. Eğer makinenizin bir tezgah/başlık kombinasyonu ile donatılması gerekirse, TNC döner kafa devir eksenlerini dikkate almaz.

M138 fonksiyonu ile devir eksenlerini seçtiğinizde, **M116**, döndürülmüş aktif işleme düzleminde de M128 ile birlikte etki eder, bkz. "Hareketli eksen seçimi: M138", sayfa 402. Bu durumda **M116** sadece **M138** ile seçilen döner eksenlere etki eder.

TNC programlı beslemeyi bir döner eksende mm/dak. olarak (veya 1/10 inç/dak.) yorumlar. Bu esnada TNC her bir tümce başlangıcında beslemeyi bu tümce için hesaplar. Bir devir eksenlerindeki besleme, tümce işlenirken ve ayrıca alet devir eksenini merkezine hareket ettiğinde değişmez.

Etki

M116 çalışma düzleminde etki eder. M117 ile M116'yı sıfırlayın, program sonunda M116 etkisiz olur.

M116 tümce başlangıcında etkilidir.

Programlama: Çok eksenli işleme

12.3 Devir eksenleri için ek fonksiyonlar

Devir eksenlerini yol standardında hareket ettirme: M126

Standart davranış



Döner eksenlerin konumlandırılması sırasında TNC tepkisi makineye bağlı bir fonksiyondur. Makine el kitabını dikkate alın!

Göstergeleri 360° altındaki değerlere düşürülmüş devir eksenlerinin konumlandırılmasında TNC'nin standart davranışı **shortestDistance** (300401) makine parametresine bağlıdır. Burada TNC'nin nominal pozisyonu ve gerçek pozisyon arasındaki farkın ya da TNC'nin daima (M126 olmadan da) en kısa yoldan programlı pozisyona yaklaşması tespit edilir. Örnekler:

Gerçek pozisyon	Nominal pozisyon	Hareket yolu
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

M126 ile davranış

TNC, M126 ile göstergesi 360°nin altındaki değere azaltılan devir eksenini en kısa yolda hareket ettirir. Örnekler:

Gerçek pozisyon	Nominal pozisyon	Hareket yolu
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

Etki

M126 tümce başlangıcında etkilidir.

M126 ile M127'yi sıfırlayın, program sonunda M126 etkisiz olur.

Devir eksenini göstergesini 360° altındaki bir değere indirme: M94

Standart davranış

TNC aleti geçerli açı değerinden programlanan açı değerine getirir.

Örnek:

Geçerli açı değeri:	538°
Programlanan açı değeri:	180°
Gerçek hareket yolu:	-358°

M94 ile davranış

TNC, tümce başında geçerli açı değerini 360° altında bir değere azaltır ve daha sonra programlanan değere gider. Eğer birden fazla devir eksenini aktifse, M94 tüm devir eksenleri göstergelerini küçültür. Alternatif olarak M94'ün arkasına bir devir eksenini girebilirsiniz. TNC, daha sonra sadece bu eksenin göstergesini indirir.

NC örnek tümceleri

Tüm aktif devir eksenlerinin göstergelerini küçültün:

N50 M94 *

Sadece C eksenini gösterge değerini küçültün:

N50 M94 C *

Aktif olan devir eksenlerinin göstergesini küçültün ve daha sonra C eksenini ile programlanan değere gidin:

N50 G00 C+180 M94 *

Etki

M94 sadece M94'ün programlandığı program tümcesinde etki eder.

M94, tümce başlangıcında etkilidir.

Programlama: Çok eksenli işleme

12.3 Devir eksenleri için ek fonksiyonlar

Hareketli eksen seçimi: M138

Standart davranış

NC M128, fonksiyonlarında dikkate alır ve çalışma düzlemi, makine üreticisi tarafından makine parametrelerinde belirlenen devir eksenlerini hareket ettirir.

M138 ile davranış

TNC, üstte uygulanan fonksiyonlarda sadece M138 ile tanımladığınız hareketli eksenleri dikkate alır.



M138 fonksiyonuyla hareketli eksenlerin sayısını sınırlarsanız bu, makinenizin hareket olanaklarını da sınırlayabilir.

Etki

M138 tümce başlangıcında etkilidir.

M138'i, hareketli eksen girişi olmadan yeniden programlayarak sıfırlayın.

NC örnek tümceleri

Üstte uygulanan fonksiyonlar için sadece C hareketli eksenini dikkate alın:

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C *
```

13

**Elle işletim ve
kurma**

Elle işletim ve kurma

13.1 Çalıştırma, Kapatma

13.1 Çalıştırma, Kapatma

Çalıştırma



Referans noktalarının başlatılması ve çalıştırılması makineye bağlı olan fonksiyonlardır.
Makine el kitabını dikkate alın!

TNC ve makinenin besleme gerilimini çalıştırın. Daha sonra TNC alttaki diyalogu ekrana getirir.

SYSTEM STARTUP

- TNC başlatılır

ELEKTRİK AKIMI KESİNTİSİ



- Elektrik kesintisi olduğuna ilişkin TNC mesajı – Mesajı silin

PLC PROGRAMINI DÖNÜŞTÜRÜN

- TNC'ye ait PLC programı otomatik olarak dönüştürülür

RÖLE İÇİN KUMANDA GERİLİMİ YOK



- Kumanda gerilimini açın. TNC, acil kapatma fonksiyonunu kontrol eder

MANUEL İŞLETİM

REFERANS NOKTALARINI AŞMA



- Referans noktalarını belirtilen sırayla aşın: Her eksen için harici BAŞLAT tuşuna basın veya



- Referans noktalarını istediğiniz sırayla aşın: Referans noktası aşıldıktan sonra her eksen için harici yön tuşuna basın ve basılı tutun



Eğer makineniz esas ölçüm cihazları ile donatılmışsa, referans işaretlerinin aşılması devre dışı kalır. Böylece TNC, kumanda gerilimi açılır açılmaz çalışmaya hazır hale gelir.

TNC, şimdi fonksiyona hazırdır ve **manuel işletim**, işletim türünde bulunur.



Makine eksenlerini izlemek istediğinizde, öncelikle referans noktalarını aşmanız gerekir. Eğer sadece programları değiştirmek veya test etmek isterseniz, kumanda gerilimini açtıktan sonra hemen **programlama** veya **program testi** işletim türünü seçin.

Referans noktaları sonradan aşılabilir. Bunun için **manuel işletim** REF.-PKT. yazılım tuşuna basın. **SÜRÜŞ BAŞ.**

Referans noktasını uzatılmış çalışma düzlemindeyken aşın**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Menüye aktarılmış olan açı değerlerinin, çevirme eksenine ait gerçek açılarla aynı olup olmadığına dikkat edin.

Referans noktalarını aşmadan önce "Çalışma düzlemini çevir" fonksiyonunu devreden çıkarın. Herhangi bir çarpışmanın oluşmamasına dikkat edin. Duruma göre aleti önceden serbest sürün.

TNC, döndürülmüş çalışma düzlemini bu fonksiyon kumandanın kapatılmasında aktif durumdaysa otomatik olarak etkinleştirir. Ardından TNC eksenleri, eksen yönü tuşuna basılmasıyla döndürülmüş koordinat sisteminde hareket ettirir. Aleti, daha sonra referans noktalarının üzerinden geçerken, bir çarpışma olmayacak şekilde konumlandırın. Referans noktalarının üzerinden geçmek için "Çalışma düzlemini çevirin" fonksiyonunu devreden çıkarmalısınızbkz. "Manuel çevirmeyi etkinleştirme", sayfa 460.



Bu fonksiyonu kullanırken, kesin olmayan ölçüm cihazlarındaki TNC tarafından gösterim penceresinde gösterilen devir eksenleri pozisyonunu onaylamanız gerekir. Gösterilen pozisyon, en sonuncu, kapamadan önceki devir eksenlerinin aktif pozisyonuna uygundur.

Aktif olan fonksiyonlardan biri aktif olduğu sürece **NC BAŞLAT** tuşunun fonksiyonu yoktur. TNC, ilgili hata mesajını verir.

Elle işletim ve kurma

13.1 Çalıştırma, Kapatma

Kapatma



Kapatma, makineye bağlı bir fonksiyondur.
Makine el kitabını dikkate alın!

Kapama sırasındaki veri kaybını önlemek için TNC'nin işletim sistemini seçerek, kapatmanız gerekir:

► **Manuel işletim**, işletim türünü seçin



► Kapatma fonksiyonunu seçin,



► **KAPAT** yazılım tuşuyla onaylayın
► TNC bir gösterim penceresinde **Şimdi kapatabilirsiniz** yazısını gösterirse TNC için besleme gerilimini kesebilirsiniz



Dikkat, veri kaybı yaşanabilir!

TNC'nin keyfi olarak kapatılması veri kaybına neden olabilir!

YENİDEN BAŞLAT yazılım tuşuna basıldıktan sonra kumanda yeniden başlatılır. Yeniden başlatma sırasında kapatmak da veri kaybına neden olabilir!

13.2 Makine ekseninin hareket ettirilmesi

Not



Harici yön tuşları ile hareket ettirilmesi makineye bağlıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

Makine eksenini yön tuşlarıyla hareket ettirme



- Manuel işletim, işletim türünü seçin



- Manuel işletim, işletim türünü seçin



- Harici yön tuşuna basın ve eksen hareket ettiği sürece basılı tutun veya



- Ekseni sürekli hareket ettirme: Harici yön tuşunu basılı tutun ve harici BAŞLAT tuşuna kısa süreli basın



- Durdurma: Harici DURDUR tuşuna basın

Her iki yöntemle birden fazla eksen eş zamanlı hareket ettirebilirsiniz; kumanda, bu durumda hat beslemesini gösterir. Eksenleri hareket ettiren beslemeyi F yazılım tuşu ile değiştirin, bkz. "S mil devri, F beslemesi ve M ek fonksiyonu", sayfa 418.

Makinede bir hareket görevi etkinse kumanda STIB (kumanda işletimde) sembolünü gösterir.

Kademeli konumlandırma

Kademeli konumlandırmada TNC, sizin tarafınızdan belirlenen bir kademe ölçüsü kadar makine eksenine geçer.



- Manuel işletim veya elektr. el çarkı işletim türünü seçin



- Yazılım tuşu çubuğuna geçiş yapın



- Kademeli konumlandırmayı seçme: **KADEMELİ** yazılım tuşunu AÇIK konuma getirin

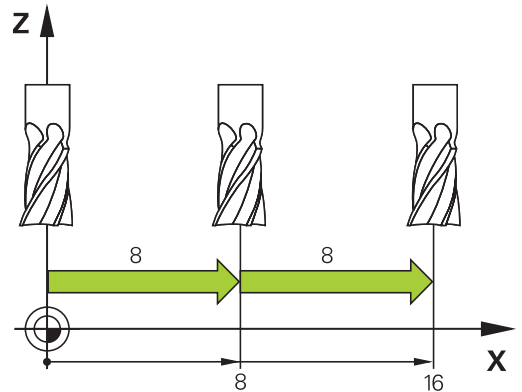
KESME =



- Kesmeyi mm cinsinde girin, **ENT** tuşu ile onaylayın



- Harici yön tuşuna basın: istediğiniz sıklıkta konumlandırın



Bir kesme için maksimum giriş değeri 10 mm'dir.

13.2 Makine ekseninin hareket ettirilmesi

Elektronik el çarklarıyla hareket ettirme

TNC, aşağıdaki yeni elektronik el çarkları ile hareket ettirme işlevini destekler:

- HR 520: HR 420'ye bağlantı uyumlu, ekranlı el çarkı, veri aktarımı kablo ile gerçekleşir
- HR 550 FS: Ekranlı el çarkı, veri aktarımı kablosuz gerçekleşir

Bunun dışında TNC, HR 410 (ekransız) ve HR 420 (ekranlı) kablolu el çarklarını da destekler.

**Dikkat, kullanıcı ve el çarkı için tehlike!**

El çarkının tüm bağlantı soketleri, aletsiz çıkarılabilir olsa bile sadece yetkili servis personeli tarafından çıkarılmalıdır!

Makineyi daima sadece el çarkının fişi takılıyken çalıştırın!

Makinenizi el çarkının fişi takılı değilken çalıştırmak istemeniz durumunda makinenin kablosunu prizden çekin ve açık olan prizi bir kapak ile emniyete alın!



Makine üreticisi, HR 5xx kullanımı için ek fonksiyonlar sunabilir. Makine el kitabını dikkate alın!



El çarkı aşırı yükleme fonksiyonunu sanal eksenle kullanmak istiyorsanız HR 5xx el çarkı tavsiye edilir "Sanal alet eksen VT".

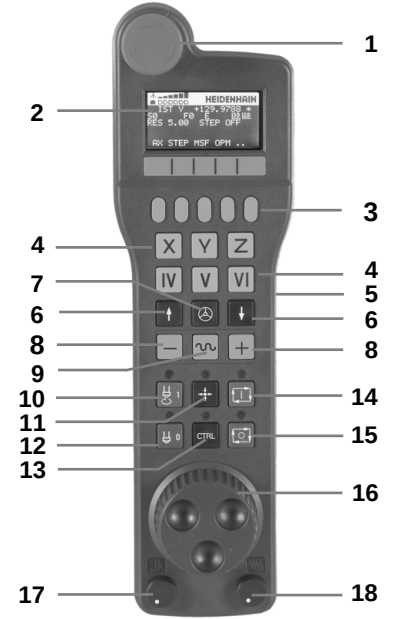
Taşınabilir HR 5xx el çarkları, TNC'nin farklı bilgiler gösterdiği bir ekranla donatılmıştır. Böylece el çarkı yazılım tuşları üzerinden önemli ayar fonksiyonlarını uygulayabilirsiniz, örn. referans noktası belirlemek veya M fonksiyonlarını girmek ve işlemek.

El çarkını, el çarkı etkinleştirme tuşu ile etkinleştirdikten sonra artık kumanda paneli üzerinden kumanda mümkün değildir. TNC, bu durumu TNC ekranındaki bir gösterim penceresinde gösterir.



Makine ekseninin hareket ettirilmesi 13.2

- 1 ACİL KAPATMA Tuşu
- 2 Durum göstergesi ve fonksiyonların seçimi için kullanılan el çarkı ekranıyla ilgili daha fazla bilgi için: ""
- 3 Yazılım tuşları
- 4 Eksen seçim tuşları makine üreticisi tarafından eksen konfigürasyonuna uygun olarak değiştirilebilir
- 5 Onay tuşu
- 6 El çarkı hassasiyeti tanımı için ok tuşları
- 7 El çarkı etkinleştirme tuşu
- 8 TNC'nin seçilen eksenini hareket ettirdiği yön tuşu
- 9 Yön tuşu için hızlı hareket bindirmesi
- 10 Mili açma (makineye bağlı fonksiyon; tuş, makine üreticisi tarafından değiştirilebilir)
- 11 "NC tümcesi oluştur" tuşu (makineye bağlı fonksiyon; tuş, makine üreticisi tarafından değiştirilebilir)
- 12 Mili kapatma (makineye bağlı fonksiyon; tuş, makine üreticisi tarafından değiştirilebilir)
- 13 Özel fonksiyonlar için CTRL tuşu (makineye bağlı fonksiyon; tuş, makine üreticisi tarafından değiştirilebilir)
- 14 NC başlat (makineye bağlı fonksiyon; tuş, makine üreticisi tarafından değiştirilebilir)
- 15 NC durdur (makineye bağlı fonksiyon; tuş, makine üreticisi tarafından değiştirilebilir)
- 16 El çarkı
- 17 Mil devir potansiyometresi
- 18 Besleme potansiyometresi
- 19 Kablo bağlantısı, HR 550 FS kablosuz el çarkında yoktur



13.2 Makine ekseninin hareket ettirilmesi

El çarkı ekranı

- 1 **Sadece HR 550 FS kablosuz el çarkında:** El çarkının takma aygıtında bulunduğu veya kablosuz işletimin aktif olduğuna dair gösterge
- 2 **Sadece HR 550 FS kablosuz el çarkında:** Alan gücü göstergesi, 6 çubuk = maksimum alan gücü
- 3 **Sadece HR 550 FS kablosuz el çarkında:** Akülerin dolum durumu, 6 çubuk = maksimum dolum durumu. Dolum işlemi esnasında soldan sağa doğru bir çubuk hareket eder
- 4 **IST:** Konum göstergesi türü
- 5 **Y+129.9788:** Seçilen eksenin konumu
- 6 *****: STIB (kumanda işletimde); program akışı başlatıldı veya eksen hareket halinde
- 7 **S0:** Güncel mil devri
- 8 **F0:** Seçilen eksen hareket ettiren güncel besleme
- 9 **E:** Hata mesajı oluştu
- 10 **3D:** Çalışma düzlemini çevir fonksiyonu aktif
- 11 **2D:** Temel devir fonksiyonu aktif
- 12 **RES 5.0:** Aktif el çarkı çözünürlüğü. Bir el çarkı devri sırasında hareket eden eksen yolu, mm/devir (°/devir eksenleri devri) cinsinden
- 13 **STEP ON veya OFF:** Kademeli konumlandırma aktif veya aktif değil. Fonksiyon aktifken TNC ek olarak aktif hareket kademesini gösterir
- 14 **Yazılım tuşu çubuğu:** Çeşitli fonksiyonların seçimi, altta yer alan bölümlerdeki tanımlama



HR 550 FS kablosuz el çarkının özellikleri



Kablosuz bir bağlantı, birçok olası parazit nedeni ile kablolu bir bağlantıyla aynı düzeyde kullanılabilirlik sunmaz. Bu yüzden el çarkını kullanmadan önce makine civarındaki başka kablosuz kullanıcılar ile herhangi bir parazit meydana gelip gelmediği kontrol edilmelidir. Bu kontrol, mevcut olan telsiz frekansları ve kanallarına dair olmalıdır ve tüm telsiz sistemleri için tavsiye edilir.

HR 550'yi kullanmıyorsanız daima öngörülen el çarkı yuvasına koyun. Böylece kablosuz el çarkının arka tarafındaki temas çubuğu üzerinden, dolum ayarı ve acil kapatma devresine yönelik doğrudan bir temas bağlantısı ile el çarkı akülerinin daima kullanıma hazır olması sağlanır.

Kablosuz el çarkı bir arıza durumunda (telsiz kesintisi, alıcı kalitesinin düşük olması, bir el çarkı bileşeninin arızalı olması) daima acil kapatma ile tepki verir.

HR 550 FS kablosuz el çarkının konfigürasyonu için verilen bilgileri dikkate alın bkz. "HR 550 FS el çarkını konfigüre etme", sayfa 525

**Dikkat kullanıcı ve makine için tehlike!**

Güvenlik nedenlerinden dolayı kablosuz el çarkını ve el çarkı yuvasını en geç 120 saat işletim süresinden sonra kapatmanız gerekir; böylece TNC tekrar açma esnasında bir fonksiyon testi yapılabilir!

Tamirhanenizde kablosuz el çarklarına sahip olan birkaç makine kullanmanız durumunda birbirine ait olan el çarkları ve el çarkı yuvalarını birbirine ait oldukları kesin olarak anlaşılabileceği şekilde işaretleyin (örn. renkli etiket veya numara ile). Kablosuz el çarkı ve el çarkı yuvasındaki işaretler, kullanıcı için kesin olarak görünür bir şekilde olmalıdır!

Her kullanımdan önce makineniz için doğru kablosuz el çarkının aktif olup olmadığını kontrol edin!



13.2 Makine ekseninin hareket ettirilmesi

HR 550 FS kablosuz el çarkı bir akü ile donatılmıştır. El çarkını el çarkı yuvasına (bkz. şekil) koyar koymaz akü dolmaya başlar.

HR 550 FS el çarkını, tekrar doldurmanız gerekmeden akü ile 8 saate kadar kullanabilirsiniz. Ancak kullanmadığınızda el çarkını daima el çarkı yuvasına koymanızı tavsiye ederiz.

El çarkı, el çarkı yuvasına koyulur koyulmaz dahili olarak kablolu işleme geçer. Böylece el çarkını tamamen boşalmış olması durumunda dahi kullanabilirsiniz. Bu işlev kablosuz işletim için de aynıdır.



El çarkının tamamen boşalmış olması durumunda el çarkı yuvasında tekrar tamamen dolması yaklaşık 3 saat sürer.

El çarkı yuvasının temas yerlerini 1, fonksiyonlarının devamlılığını sağlamak için düzenli olarak temizleyin.

Telsiz mesafesinin aktarım alanı fazlasıyla yeterli olarak ölçülmüştür. Buna rağmen, (örn. büyük makinelerde) aktarım alanının sınırına yaklaşmanız durumunda HR 550 FS, sizi fark edilir bir titreşim alarmı ile zamanında uyarır. Bu durumda, telsiz alıcısının entegre edildiği el çarkı yuvasına olan mesafesini tekrar azaltmanız gerekir.



Dikkat alet ve malzeme için tehlike!

Telsiz mesafenin kesintisiz bir işletimi artık mümkün kılmadığı durumda TNC, otomatik olarak ACİL KAPATMA işlemini tetikler. Bu durum işleme esnasında da meydana gelebilir. El çarkı yuvasına olan mesafeyi mümkün olduğunca düşük tutun ve el çarkını kullanmadığınızda el çarkı yuvasına yerleştirin!



TNC'nin bir ACİL KAPATMA işlemi tetiklemiş olması durumunda el çarkını tekrar etkinleştirmeniz gerekir. Aşağıdaki işlemleri yapın:

- Program kaydetme/düzenleme işletim türünü seçin
- MOD fonksiyonunu seçin: MOD tuşuna basın
- Yazılım tuşu çubuğuna geçin



- Kablosuz el çarkının konfigürasyon menüsünü seçin: **KABLOSUZ EL ÇARKINI AYARLA** yazılım tuşuna basın
- **El çarkını başlatın** butonundan kablosuz el çarkını tekrar etkinleştirin
- Konfigürasyonu kaydedin ve konfigürasyon menüsünden çıkın: **SON** butonuna basın

El çarkının işleme alınması ve konfigürasyonu için MOD işletim türünde ilgili bir fonksiyon mevcuttur bkz. "HR 550 FS el çarkını konfigüre etme", sayfa 525.

Hareket ettirilecek eksen seçin

X, Y ve Z ana eksenlerinin yanı sıra makine üreticisi tarafından tanımlanabilecek diğer üç eksen doğrudan eksen seçim tuşları aracılığıyla etkinleştirebilirsiniz. Makine üreticiniz sanal eksen VT'yi de doğrudan boş olan eksen tuşlarından bir tanesinin üzerine koyabilir. Sanal eksen VT'nin bir eksen seçme tuşunun üzerinde olmaması durumunda aşağıdakileri uygulayın:

- F1 (**AX**) el çarkı yazılım tuşuna basın: TNC, el çarkı ekranındaki tüm aktif eksenleri gösterir. Şimdi aktif olan eksen yanıp söner
- İstedığınız eksen F1 (->) veya F2 (<-) el çarkı yazılım tuşları ile seçin ve F3 (**OK**) el çarkı yazılım tuşu ile onaylayın

El çarkı hassasiyetini ayarlayın

El çarkı hassasiyeti, bir eksenin el çarkı devri başına hangi yolda hareket edeceğini belirler. Tanımlanabilen hassasiyet ayarları sabittir ve doğrudan el çarkı ok tuşları aracılığıyla seçilebilir (sadece kademe ölçüsü aktif değilken).

Olası hassasiyet ayarları: 0,01/0,02/0,05/0,1/0,2/0,5/1/2/5/10/20
[mm/devir veya derece/devir]

13.2 Makine ekseninin hareket ettirilmesi

Eksenleri hareket ettirme



- ▶ El çarkını etkinleştirme: HR 5xx üzerindeki el çarkı tuşuna basın: TNC'yi artık sadece HR 5xx üzerinden kumanda edebilirsiniz. TNC, TNC ekranında bilgi metni içeren bir açılır pencere gösterir
- ▶ Gerekirse OPM yazılım tuşu aracılığıyla istediğiniz işletim türünü seçin



- ▶ Gerekirse onay tuşunu basılı tutun



- ▶ El çarkı üzerinde hareket ettirmek istediğiniz eksen seçin. Gerekirse ek eksenleri yazılım tuşları aracılığıyla seçin



- ▶ Aktif eksen + yönünde hareket ettirin veya



- ▶ Aktif eksen - yönünde hareket ettirin



- ▶ El çarkının devre dışı bırakılması: HR 5xx üzerindeki el çarkı tuşuna basın: TNC'yi tekrar kullanım alanından kumanda edebilirsiniz

Potansiyometre ayarları

El çarkını etkinleştirdikten sonra makine kullanım alanı potansiyometreleri de aktif hale gelir. El çarkındaki potansiyometreleri kullanmak isterseniz aşağıdakileri uygulayın:

- ▶ HR 5xx'teki **CTRL** tuşuna ve el çarkına basın. TNC, potansiyometre seçimi için el çarkı ekranında yazılım tuşu menüsünü gösterir
- ▶ El çarkı potansiyometrelerini aktif hale getirmek için **HW** yazılım tuşuna basın

El çarkı potansiyometrelerini etkinleştirdikten sonra el çarkı seçiminden önce makine kumanda paneli potansiyometrelerini tekrar etkinleştirmeniz gerekir. Aşağıdaki işlemleri yapın:

- ▶ HR 5xx'teki **CTRL** tuşuna ve el çarkına basın. TNC, potansiyometre seçimi için el çarkı ekranında yazılım tuşu menüsünü gösterir
- ▶ Makinenin kumanda panelindeki potansiyometreleri aktif hale getirmek için **KBD** yazılım tuşuna basın

Kademeli konumlandırma

Kademeli konumlandırmada TNC, şimdi aktif olan el çarkı eksenini sizin tarafınızdan belirlenen kademe ölçüsü kadar hareket ettirir:

- ▶ F2 (**STEP**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ Kademeli konumlandırmayı etkinleştirin: 3 (**ON**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ İstenen kademe ölçüsünü, F1 veya F2 tuşlarına basarak seçin. İlgili tuş basılı tutarsanız TNC, her ondalık basamak değişiminde sayı adımını 10 kat artırır. **CTRL** tuşuna tekrar bastığınızda sayı adımı 1'e yükselir. En küçük kademe ölçüsü 0,0001 mm'dir, en büyük kademe ölçüsü 10 mm'dir
- ▶ Seçilen kademe ölçüsünü 4 (**AÇIK**) yazılım tuşu ile devr alın
- ▶ El çarkındaki + veya – tuşu ile aktif el çarkı eksenini ilgili yönde hareket ettirin

Ek fonksiyonları M girme

- ▶ F3 (**MSF**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ F1 (**M**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ İstenen M fonksiyon numarasını, F1 veya F2 tuşlarına basarak seçin
- ▶ Ek fonksiyon M'yi NC Başlat tuşu ile uygulayın

Mil devri S'yi girme

- ▶ F3 (**MSF**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ F2 (**S**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ İstenen devri F1 veya F2 tuşlarına basarak seçin. İlgili tuş basılı tutarsanız TNC, her ondalık basamak değişiminde sayı adımını 10 kat artırır. **CTRL** tuşuna tekrar bastığınızda sayı adımı 1000'e yükselir
- ▶ Yeni devir S'yi NC Başlat tuşu ile etkinleştirin

13.2 Makine ekseninin hareket ettirilmesi

Besleme F'yi girin

- ▶ F3 (**MSF**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ F3 (**F**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ İstenen beslemeyi F1 veya F2 tuşlarına basarak seçin. İlgili tuşu basılı tutarsanız TNC, her ondalık basamak değişiminde sayı adımını 10 kat artırır. **CTRL** tuşuna tekrar bastığınızda sayı adımı 1000'e yükselir
- ▶ Yeni besleme F'yi F3 (**AÇIK**) el çarkı yazılım tuşu ile uygulayın

Referans noktası ayarı

- ▶ F3 (**MSF**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ F4 (**PRS**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ Gerekirse referans noktasının yerleştirileceği eksen seçin
- ▶ Ekseni, F3 (**AÇIK**) el çarkı yazılım tuşu ile sıfırlayın veya F1 ve F2 el çarkı yazılım tuşları ile istenen değeri ayarlayın ve F3 (**AÇIK**) el çarkı yazılım tuşu ile uygulayın. **CTRL** tuşuna tekrar bastığınızda kademe sayısı 10'a yükselir

İşletim türünün değiştirilmesi

Kumandanın güncel durumu bir geçişe izin verdiği sürece F4 (**OPM**) el çarkı yazılım tuşu üzerinden el çarkı ile işletim türünü değiştirebilirsiniz.

- ▶ F4 (**OPM**) el çarkı yazılım tuşuna basın
- ▶ El çarkı yazılım tuşları üzerinden istenen işletim türünü seçin
 - MAN: Manuel işletim
 - MDI: El girişi ile konumlandırma
 - SGL: Tekil tümce program akışı
 - RUN: Tümce sırası program akışı

Komple hareket tümcesi oluşturma



Makine üreticiniz "NC tümcesi oluştur" el çarkı tuşunu herhangi bir fonksiyonla donatabilir. Makine el kitabını dikkate alın!

- **El girişi ile konumlandırma** işletim türünü seçin
- Gerekirse TNC klavyesindeki ok tuşları ile arkasına yeni hareket tümcesini eklemek istediğiniz NC tümcesini seçin
- El çarkını etkinleştirin
- "NC tümcesi oluştur" el çarkı tuşuna basın: TNC, MOD fonksiyonu üzerinden seçilen eksen pozisyonlarını içeren, komple hareket tümcesini ekler

Program akışı işletim türlerindeki fonksiyonlar

Program akışı işletim türlerinde aşağıdaki fonksiyonları uygulayabilirsiniz:

- NC Başlat (NC Başlat el çarkı tuşu)
- NC Durdur (NC Durdur el çarkı tuşu)
- NC Durdur tuşunu onayladıysanız: Dahili durdur (**MOP** ve sonra **Durdur** el çarkı yazılım tuşları)
- NC durdur tuşunu onayladıysanız: Eksenleri manuel olarak hareket ettirin (**MOP** ve sonra **MAN** el çarkı yazılım tuşları)
- Eksenler, bir program kesintisi sırasında manuel hareket ettikten sonra kontura tekrar gidin (**MOP** ve sonra **REPO** el çarkı yazılım tuşları). Kullanım, ekran yazılım tuşları ile olduğu şekilde, el çarkı yazılım tuşları ile gerçekleşir, bkz. "Yeniden kontura seyir", sayfa 495
- Çalışma düzlemini çevir fonksiyonunu açın/kapatın (**MOP** ve sonra **3D** el çarkı yazılım tuşları)

Elle işletim ve kurma

13.3 S mil devri, F beslemesi ve M ek fonksiyonu

13.3 S mil devri, F beslemesi ve M ek fonksiyonu

Uygulama

Manuel işletim ve El. el çarkı işletim türlerinde S mil devrini, F beslemesini ve M ek fonksiyonunu yazılım tuşlarıyla girin. Ek fonksiyonlar, sayfa 338 altında açıklanmıştır.



Makine üreticisi, hangi M ek fonksiyonlarını kullanabileceğinizi ve hangisine sahip olduğunuzu belirler.

Değerleri girin

Mil devri S, ek fonksiyon M



► Mil devir girişini seçin: Yazılım tuşu S

S MİL DEVRİ=



► **1000** (mil devri) girin ve harici BAŞLAT tuşuyla uygulayın.

Girilen devri S'yi içeren bir ek fonksiyon M ile mil devrini başlatın. Bir ek fonksiyon M'yi aynı şekilde girebilirsiniz.

Besleme F

F beslemesi girişini **ENT** tuşuyla onaylayın.

Besleme F için geçerli olan:

- F=0 olarak girilmişse en küçük besleme **manualFeed** makine parametresinden oluşur
- Girilen besleme **maxFeed** makine parametresinde tanımlanan değeri aşıyorsa makine parametresinde girilen değer etkinleşir
- F, bir akım kesintisinden sonra da korunur
- Kumanda hat beslemesini gösterir

Mil devrini ve beslemeyi değiştirme

Override döner düğmeleri ile mil devri S ve besleme F için ayarlanan değer % 0 ila %150 arasında değişebilir.



Mil devri için Override döner düğmesi, sadece kademesiz mil tahrikli makinelerde geçerlidir.



Besleme sınırlandırmasının etkinleştirilmesi



Besleme sınırlandırması makineye bağlıdır.
Makine el kitabını dikkate alın!

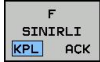
TNC, F SINIRLI yazılım tuşunu AÇIK'a getirirken, eksenlerin izin verilen azami hızını, makine üreticisi tarafından belirlenmiş ve güvenli bir şekilde sınırlandırılmış olan hıza getirir.



► **Manuel işletim**, işletim türünü seçin



► Son yazılım tuşu çubuğuna geğiş



► Besleme sınırının açılması veya kapatılması

13.4 Preset tablosuyla referans noktası yönetimi

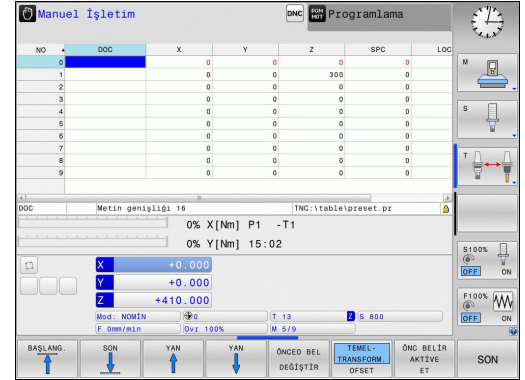
13.4 Preset tablosuyla referans noktası yönetimi

Not



Preset tablosunu mutlaka kullanmalısınız

- Makineniz devir eksenleri (döner tezgah veya döner düğme) ile donatılmışsa ve Çalışma Düzlemini Çevir fonksiyonu ile çalışıyorsanız
- Makineniz bir başlık değiştirme sistemi ile donatılmışsa
- Bu zamana kadar eski TNC kumandalarında REF'le ilişkili sıfır noktası tabloları ile çalıştıysanız
- Farklı eğim konumu ile kenetlenmiş olan birden fazla malzemeyi düzenlemek isterseniz



Preset tablosu, istediğiniz kadar satır (referans noktası) içerebilir. Dosya büyüklüğü ve işleme hızını optimize etmek için referans noktası yönetimi için kullandığınız sayıda satır kullanmanız gerekir. Yeni satırları, güvenlik nedeniyle sadece Preset tablosu sonuna ekleyebilirsiniz.

Referans noktalarını Preset tablosuna kaydedin

Preset tablosu **PRESET.PR** ismi ile **TNC:\table** dizininde kayıtlıdır. Ancak **PRESET DEĞİŞTİR** yazılım tuşuna basılmışsa **PRESET.PR** Manuel işletim ve Elektr. el çarkı işletim türünde düzenlenebilir. **PRESET.PR** Preset tablosunu **Programlama** işletim türünde açabilirsiniz, ancak düzenleyemezsiniz.

Preset tablosunun başka bir dizine kopyalanmasına (veri güvenliği için) izin verilir. Yazma korumalı satırlar, kopyalanan tablolarda da prensip olarak yazı korumalıdır, yani sizin tarafınızdan değiştirilemez.

Kopyalanan tablodaki satır sayısını prensip olarak değiştirmeyin! Tabloyu tekrar etkinleştirmek isterseniz bu, sorunlara neden olabilir.

Başka bir dizine kopyalanan Preset tablosunu etkinleştirmek için bunları tekrar **TNC:\table** dizinine geri kopyalamanız gerekir.

Referans noktalarını/temel devirleri Preset tablosuna kaydetmek için birden fazla imkanınız vardır:

- Tarama fonksiyonları vasıtasıyla **manuel işletim** ya da **El. el çarkı**
- 400 ila 402 ve 410 ila 419 arasındaki tarama döngüleri üzerinden, otomatik işletimde (bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı, Bölüm 14 ve 15)
- Manuel kayıt (bkz. alttaki tanımlama)



Preset tablosundaki temel devirler, koordinat sistemini, temel devir ile aynı satırda yer alan Preset kadar çevirir.

Referans noktasını ayarlama, hareketli eksenleri konumunun, ilgili 3D ROT menüsündeki değerlerle örtüşmesine dikkat edin. Aşağıdaki gibi devam eder:

- Çalışma düzlemini çevir fonksiyonu aktif değilken, devir eksenleri pozisyon göstergesi = 0° olmalıdır (gerekirse devir eksenlerini sıfırlayın)
- Çalışma düzlemini çevir fonksiyonu aktif iken devir eksenleri pozisyon göstergeleri ve 3D KIRMIZI menüye aktarılan açı aynı olmalıdır

PLANE RESET, aktif 3D-ROT eksenini **sıfırlamaz**.

Preset tablosundaki 0 satırı, prensip olarak yazmaya karşı korumalıdır. TNC, 0 satırındayken, manuel eksen tuşları veya yazılım tuşu üzerinden en son belirlediğiniz referans noktasını daima kaydeder. Manuel yerleştirilen referans noktası aktifse TNC durum göstergesindeki **PR MAN(0)** metnini gösterir.

13.4 Preset tablosuyla referans noktası yönetimi

Referans noktalarını Preset tablosuna manuel kaydedin

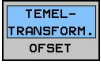
Referans noktalarını Preset tablosuna kaydetmek için aşağıdakileri uygulayın:

-  ▶ **Manuel işletim**, işletim türünü seçin
-  ▶ Aleti, malzemeye temas edene (sürtene) kadar dikkatlice hareket ettirin veya ilgili adaptörü konumlandırın
- 
- 
-  ▶ Preset tablosunu gösterin: TNC, Preset tablosunu açar ve imleci aktif tablo satırına kaydeder
-  ▶ Preset girişi fonksiyonlarını seçin: TNC, eklenebilen giriş imkanlarını yazılım tuşu çubuğunda gösterir. Giriş imkanları tanımlama: alttaki tabloya bakınız
-  ▶ Değiştirmek istediğiniz satırı Preset tablosu'nda seçin (satır numarası Preset numarasına uygundur)
-  ▶ Gerekirse değiştirmek istediğiniz sütunu (ekseni) Preset tablosunda seçin
-  ▶ Yazılım tuşu ile eklenebilen giriş imkanlarından birini seçin (aşağıdaki tabloya bakınız)

Yazılım tuşu

Fonksiyon

	Aletin gerçek pozisyonunu (adaptör) doğrudan yeni referans noktası olarak alın: Fonksiyon, referans noktasını sadece açık renkli alanın yer aldığı ekseninde kaydeder
	Aletin (adaptörün) gerçek pozisyonuna istenen bir değeri atayın: Fonksiyon, referans noktasını sadece açık renkli alanın yer aldığı ekseninde kaydeder. İsteddiğiniz değeri gösterim penceresinde girin
	Tabloda hazır olarak kaydedilen referans noktasını artan şekilde kaydırın: Fonksiyon, referans noktasını sadece açık renkli alanın yer aldığı ekseninde kaydeder. İsteddiğiniz düzeltme değerini doğru ön işaret ile açılır pencerede girin. Aktif inç göstergesinde: Değeri inç olarak girin, TNC dahili girilen değeri mm'ye çevirir

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Yeni referans noktasını, kinematik hesabını yapmadan direkt girin (eksene özel). Bu fonksiyonu, makineniz bir yuvarlak tezgah ile donatılmış ise ve 0'ın doğrudan girişi ile referans noktasını yuvarlak tezgahın ortasına yerleştirmek istediğinizde kullanabilirsiniz. Fonksiyon, değeri sadece halihazırda açık renkli alanın yer aldığı eksende kaydeder. İsteddiğiniz değeri açılır pencerede girin. Aktif inç göstergesinde: Değeri inç olarak girin, TNC dahili girilen değeri mm'ye çevirir
	TEMEL TRANSFORMASYON/EKSEN OFSETİ görünümünü seçin. TEMEL TRANSFORMASYON standart görünümünde X, Y ve Z sütunları gösterilir. Makineye bağlı ek olarak SPA, SPB ve SPC sütunları gösterilir. Burada TNC, temel devri kaydeder (Z alet ekseninde TNC, SPC sütununu kullanır). OFFSET görünümünde Preset'in ofset değerleri gösterilir.
	Şimdi aktif olan referans noktasını seçilebilen tablo satırına kaydedin: Fonksiyon, referans noktasını tüm eksenlerde kaydeder ve ilgili tablo satırını otomatik olarak etkinleştirir. Aktif inç göstergesinde: Değeri inç olarak girin, TNC dahili girilen değeri mm'ye çevirir

13.4 Preset tablosuyla referans noktası yönetimi

Preset tablosunu düzenleyin

Yazılım tuşu	Tablo modundaki düzenleme fonksiyonu
	Tablo başını seçin
	Tablo sonunu seçin
	Önceki tablo sayfasını seçin
	Sonraki tablo sayfasını seçin
	Preset girişi fonksiyonlarını seçin
	Temel dönüşüm/eksen ofseti seçimini göster
	Preset tablonun güncel seçilen referans noktasını etkinleştirin
	Girilebilen satır sayısını tablo sonuna ekleyin (2. yazılım tuşü çubuğu)
	Açık renkli alanı kopyalayın (2. yazılım tuşü çubuğu)
	Kopyalanan alanı ekleyin (2. yazılım tuşü çubuğu)
	Güncel seçili satırı sıfırlayın: TNC, tüm sütunları taşır (2. yazılım tuşü çubuğu)
	Tekil satırları tablo sonuna ekleyin (2. yazılım tuşü çubuğu)
	Tablo sonundaki tekil satırları silin (2. yazılım tuşü çubuğu)

Referans noktasını üzerine yazmaya karşı koruma

Preset tablosundaki 0 satırı, prensip olarak yazmaya karşı korumalıdır. 0 satırında TNC, manuel olarak son belirlenen referans noktasını kaydeder.

Preset tablosunun diğer satırlarını **LOCKED** sütunu yardımıyla üzerine yazılmaya karşı koruyabilirsiniz. Preset tablosunda yazma korumalı satırlar renkli olarak vurgulanır.

**Dikkat, veri kaybı yaşanabilir!**

Şifreyle korunan bir satırın yazma korumasını, şifreyi unutmanız durumunda kaldıramazsınız.

Satırları şifre ile koruduğunuzda şifreyi mutlaka bir yere not edin.

Tercihen **KİLİTLE / KİLİDİ AÇ** yazılım tuşuyla basit korumayı kullanın.

Bir referans noktasını yazmaya karşı korumak için aşağıdaki adımları uygulayın:

ÖNCE BEL
DEĞİŞTİR

- **ÖNCE BEL DEĞİŞTİR** yazılım tuşuna basın



- **LOCKED** sütununu seçin

GÜNCEL
ALAN
DÜZENLE

- **GÜNCEL ALAN DÜZENLE** yazılım tuşuna basın

Referans noktasını şifresiz koruma:

KİLİTLE /
KİLİDİ AÇ

- **KİLİTLE / KİLİDİ AÇ** yazılım tuşuna basın: TNC, LOCKED sütununa bir L yazar.

Referans noktasını şifreyle koruma:

KİLİTLE /
KİLİDİ AÇ
ŞİFRE

- **KİLİTLE / KİLİDİ AÇ ŞİFRE** yazılım tuşuna basın

- Açılan pencerede şifreyi girin

OK

- **OK** yazılım tuşu veya **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC, LOCKED sütununa ### yazar.

Elle işletim ve kurma

13.4 Preset tablosuyla referans noktası yönetimi

Yazma korumasını kaldırma

Uyguladığınız bir yazma korumasını kaldırmak için aşağıdaki adımları uygulayın:

- ▶  **ÖNCE BEL DEĞİŞTİR** yazılım tuşuna basın
- ▶  **LOCKED** sütununu seçin
- ▶  **GÜNCEL ALAN DÜZENLE** yazılım tuşuna basın

Şifresiz korumalı referans noktası:

- ▶  **KİLİTLE / KİLİDİ AÇ** yazılım tuşuna basın: TNC yazma korumasını kaldırır.

Şifreli korumalı referans noktası:

- ▶  **KİLİTLE / KİLİDİ AÇ ŞİFRE** yazılım tuşuna basın
- ▶ Açılan pencerede şifreyi girin
- ▶  **OK** yazılım tuşu veya **ENT** tuşuyla onaylayın: TNC yazma korumasını kaldırır.

Referans noktasını etkinleştirin

Preset tablosundaki referans noktasını manuel işletim türünde etkinleştirin



Preset tablosundaki bir referans noktasını etkinleştirmede, TNC, aktif bir sıfır noktası kaydırmasını, yansımayı, dönmeyi ve ölçü faktörünü sıfırlar.

Döngü G80, çalışma düzlemini çevir veya PLANE fonksiyonu üzerinden programladığınız koordinat hesabı buna karşın aktif kalır.



- Manuel işletim, işletim türünü seçin



- Preset tablosunu gösterin



- Etkinleştirmek istediğiniz referans noktası numarasını seçin veya



- GOTO tuşu üzerinden etkinleştirmek istediğiniz referans noktası numarasını seçin, ENT tuşu ile onaylayın



- Referans noktasını etkinleştirin



- Referans noktasını etkinleştirmeyi onaylayın. TNC, göstergeyi ve (eğer tanımlıysa) temel devri kaydeder



- Preset tablosundan çıkın

Preset tablosundaki referans noktasını NC programında etkinleştirin

Preset tablosundan referans noktalarını program akışı sırasında etkinleştirmek için G247 döngüsünü kullanın. G247 döngüsünde sadece etkinleştirmek istediğiniz referans noktasının numarasını tanımlarsınız (bkz. kullanıcı el kitabı Döngüler, Döngü 247 REFERANS NOKTASI AYARI).

13.5 3D tarama sistemi olmadan referans noktası ayarı

13.5 3D tarama sistemi olmadan referans noktası ayarı

Not



3D tarama sistemli referans noktası ayarı: bkz. " 3D tarama sistemli referans noktası ayarı ", sayfa 448.

Referans noktası ayarında, TNC göstergesi, bilinen bir malzeme pozisyonu koordinatına kaydedilir.

Ön hazırlık

- ▶ Malzemeyi sabitleyin ve ayarlayın
- ▶ Sıfır aletini, bilinen yarıçapla değiştirin
- ▶ TNC'nin gerçek pozisyonları gösterdiğinden emin olun

Referans noktasını şaft frezeleme ile ayarlama

**Koruma önlemi**

Eğer malzeme yüzeyine sürtünmeye izin verilmiyorsa, malzeme üzerine bilinen d kalınlığında bir levha konur. Referans noktası için d kadar daha büyük olan bir değer girin.



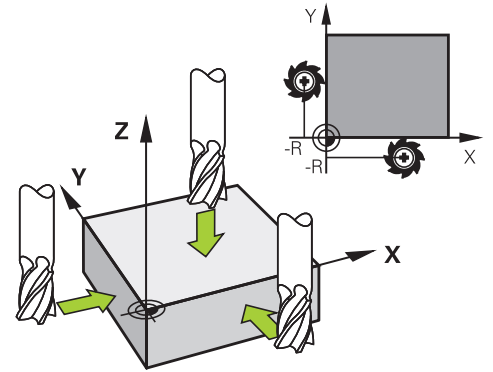
- ▶ **Manuel işletim**, işletim türünü seçin



- ▶ Aleti, malzemeye temas edene (sürtene) kadar dikkatlice hareket ettirin



- ▶ Eksen seçin



REFERANS NOKTASI BELİRLEME Z=



- ▶ Sıfır aleti, mil eksen: Göstergesi bilinen malzeme pozisyonuna (örn. 0) getirin veya levhanın d kalınlığını girin. Çalışma düzleminde: Alet yarıçapı dikkate alınır



Kalan eksenler için referans noktalarını aynı şekilde belirleyin.

Kesme ekseninde bir ön ayarlı alet kullanıyorsanız, kesme eksen göstergesini, aletin L uzunluğuna veya $Z=L+d$ toplamına göre belirleyin.



TNC, eksen tuşları üzerinden ayarlanan referans noktasını, otomatik olarak Preset tablosunun 0 satırına kaydeder.

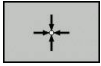
Mekanik tarayıcıli veya ölçme saatli tarama fonksiyonlarını kullanmak

Makinenizde bir elektronik 3D tarama sisteminin mevcut olmaması durumunda tüm manuel tarama fonksiyonlarını (İstisna: Kalibrasyon fonksiyonları) mekanik tarayıcılarla da ya da basitçe çizerek kullanabilirsiniz, bkz. sayfa 430.

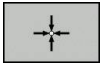
Tarama fonksiyonu esnasında 3D tarama sistemi tarafından oluşturulan bir elektronik sinyal yerine, açılış sinyalini **tarama pozisyonunun** alınması için manuel olarak bir tuşla devreye alın. Aşağıdaki işlemleri yapın:



- Yazılım tuşu ile herhangi bir tarama fonksiyonunu seçin



- Mekanik tarayıcıyı, TNC'nin alacağı ilk pozisyona hareket ettirin



- Pozisyonu devralın: Gerçek pozisyon alma yazılım tuşuna basın; TNC güncel pozisyonu kaydeder
- Mekanik tarayıcıyı, TNC'nin alacağı bir sonraki konuma hareket ettirin
- Pozisyonu devralın: Gerçek pozisyon alma yazılım tuşuna basın; TNC güncel pozisyonu kaydeder
- Gerekirse tarayıcıyı başka konumlara da hareket ettirin ve daha önce anlatıldığı gibi devralın

- **Referans noktası:** Yeni referans noktasının koordinatını da menü penceresine girin, **REF. NOK. AYARLA** yazılım tuşu ile alın veya değerleri bir tabloya yazın (bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması", sayfa 435, ya da bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin preset tablosuna yazılması", sayfa 436)
- Tarama fonksiyonunu sonlandırma: **END** tuşuna basın

13.6 3D tarama sistemi kullanın

Genel bakış

Manuel işletim, işletim türünde aşağıdaki tarama sistemi döngüleri kullanıma sunulur:



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!

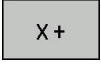
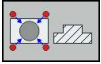
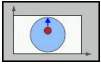
Yazılım tuşu	Fonksiyon	Sayfa
	3D tarama sistemini kalibre edin	437
	Bir düzlemin taranması üzerinde 3D temel devrini belirleme	446
	Bir düzlem üzerinden temel devrin belirlenmesi	445
	Seçilebilen bir ekseninde referans noktasının ayarlanması	448
	Referans noktası olarak köşenin ayarlanması	449
	Referans noktası olarak daire merkez noktasının ayarlanması	450
	Orta eksenin referans noktası olarak ayarlanması	453
	Tarama sistemi verilerinin yönetilmesi	Bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı



Tarama sistemi tablosu hakkında daha fazla bilgiye, Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı'ndan ulaşabilirsiniz.

Tarama sistemi döngülerindeki fonksiyonlar

Manuel tarama sistemi döngülerinde tarama yönünün veya tarama rutininin seçilebileceği yazılım tuşları gösterilir. Hangi yazılım tuşlarının gösterileceği ilgili döngüye bağlıdır:

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Tarama yönünün seçilmesi
	Geçerli gerçek değerin uygulanması
	Delğin (iç dairenin) otomatik olarak taranması
	Pimin (dış dairenin) otomatik olarak taranması
	Delik ve pimlerin otomatik olarak taranması sırasında eksene paralel tarama yönünü seçin

Delik ve pimin otomatik tarama rutini



Bir otomatik daire taraması fonksiyonunu kullanırsanız TNC, tarama sistemini otomatik olarak ilgili tarama konumuna getirir. Pozisyonların çarpışma olmadan hareket ettirilebileceğine dikkat edin.

Bir deliği veya pimi otomatik olarak taramak için bir tarama rutini kullanmanız durumunda TNC gerekli giriş alanlarını içeren bir form açar.

Formdaki pim ölçümü vedelik ölçümü giriş alanları

Giriş alanı	Fonksiyon
Pim çapı? veya delik çapı?	Tarama elemanının çapı (deliklerde opsiyoneldir)
Güvenlik mesafesi?	Düzlemdeki tarama elemanına olan mesafe
Güvenli yükseklik?	Tarayıcının mil ekseni yönünde konumlandırılması (güncel pozisyon dışında)
Başlangıç açısı?	İlk tarama işlemi açısı (0° = ana eksenin pozitif yönü, yani Z mil ekseni X+ konumundayken). Diğer tüm tarama açıları tarama noktası sayısından kaynaklanır.
Tarama noktası sayısı?	Tarama işlemi sayısı (3 ila 8)
Açıklık açısı?	Tam daire (360°) veya daire dilimi (açıklık açısı < 360°) tarama

13.6 3D tarama sistemi kullanın

Tarama sistemini hemen hemen deliğin ortasına (iç daireye) veya pimdeki ilk tarama noktasının yakınına konumlandırıp ilk tarama yönü için yazılım tuşunu seçin. Harici BAŞLAT tuşu ile tarama sistemi döngüsünü başlattığınızda TNC tüm ön konumlandırmaları ve tarama işlemlerini otomatik olarak gerçekleştirir.

TNC tarama sistemini tek tek tarama noktalarına konumlandırır ve bunu yaparken güvenlik mesafesini göz önünde bulundurur. Bir güvenlik yüksekliği tanımladıysanız TNC önceden tarama sistemini mil ekseninde güvenli yüksekliğe konumlandırır.

TNC, pozisyona hareket etmek için tarama sistemi tablosunda tanımlanan **FMAX** beslemesini kullanır. Asıl tarama işlemi, tanımlanan **F** tarama beslemesi ile gerçekleştirilir.



Otomatik tarama rutinine başlamadan önce tarama sistemi için ilk tarama noktasının yakınında ön konumlandırma yapmanız gerekir. Tarama sistemini, tarama yönüne zıt olarak yaklaşık güvenlik mesafesine (tarama sistemi tablosundaki değer + giriş formundaki değer) getirin.

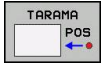
TNC, çapı daha büyük olan bir iç dairede, FMAX konumlandırma beslemesiyle tarama sisteminin dairesel bir yörüngede ön konumlandırmasını yapabilir. Bunun için giriş formuna delik çapını ve ön konumlandırma için bir güvenlik mesafesi girin. Tarama sistemini, delikte duvarın yanına güvenlik mesafesi civarına konumlandırın. Ön konumlandırma sırasında ilk tarama işleminin başlangıç açısına dikkat edin (TNC, 0°'de pozitif ana eksen yönünde tarama yapar).

Tarama sistemi döngüsünü seçin

- Manuel işletim veya elektr. el çarkı işletim türünü seçin



- Tarama fonksiyonlarını seçin: **TARAMA FONKSİYONU** yazılım tuşuna basın. TNC, başka yazılım tuşları da gösterir: Bkz. Genel Bakış Tablosu



- Tarama sistemi döngüsü seçin: Örn. **TARAMA POS** yazılım tuşuna basın; TNC ekranda ilgili menüyü gösterir



Manuel bir tarama fonksiyonu seçerseniz TNC tüm gerekli bilgilerin gösterildiği bir form açar. Formun içeriği ilgili fonksiyona bağlıdır.

Bazı alanlara siz de değerler girebilirsiniz. İstenen girdi alanına geçmek için ok tuşlarını kullanın. İmleçleri, düzetilebilir alanlarda konumlandırabilirsiniz. Düzeltme yapamayacağınız alanlar gri renkle gösterilir.

Tarama sistemi döngüleri ölçüm değerlerinin kaydedilmesi



TNC'nin bu fonksiyon için üretici tarafından hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!

TNC, istenilen bir tarama sistemi döngüsünü uyguladıktan sonra **KAYDI DOSYAYA YAZ** yazılım tuşunu gösterir. Yazılım tuşuna basmanız durumunda TNC, etkin olan tarama sistemi döngüsünün güncel değerlerini kaydeder.

Ölçüm sonuçlarını kaydetmeniz halinde TNC, TCHPRMAN.TXT metin dosyasını oluşturur. **fn16DefaultPath** makine parametresinde bir yol belirlemediyseniz TNC, TCHPRMAN.TXT ve TCHPRMAN.html dosyalarını **TNC:** ana dizininde kaydeder.



KAYDI DOSYAYA YAZ yazılım tuşuna bastığınızda TCHPRMAN.TXT dosyası **Programlama** işletim türünde seçilmemelidir. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir.

TNC ölçüm değerlerini TCHPRMAN.TXT veya TCHPRMAN.html dosyasına yazar. Arka arkaya birkaç tarama sistemi döngüsü uygular ve bunların ölçüm değerlerini kaydetmek isterseniz tarama sistemi döngülerinin arasında TCHPRMAN.TXT dosyasının içeriğini, dosyayı kopyalayarak veya adını değiştirerek kaydetmeniz gerekir.

TCHPRMAN.TXT dosyasının format ve içeriğini makine üreticisi belirler.

Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması



Bu fonksiyonu, malzeme koordinat sisteminde ölçüm değerleri kaydetmek istediğinizde kullanın. Makineye sabit bir koordinat sisteminde (REF koordinatları) ölçüm değerleri kaydetmek isterseniz **PRESET TABLOSUNA KAYIT** yazılım tuşunu kullanın bkz. "".

TNC, herhangi bir tarama sistemi döngüsünün gerçekleştirilmesinden sonra **SIFIR NOKTASI TABLOSUNA KAYIT** yazılım tuşu ile ölçüm değerlerini sıfır noktası tablosuna yazabilir:

- ▶ Herhangi bir tarama fonksiyonunu uygulayın
- ▶ Referans noktasının istenilen koordinatlarını, ilgili giriş alanlarına girin (Bu durum uygulanan tarama sistemi döngüsüne bağlıdır)
- ▶ **Tablodaki numara** = giriş alanında sıfır noktası numarasını girin
- ▶ **SIFIR NOKTASI TABLOSUNA KAYIT** yazılım tuşuna basın. TNC, sıfır noktasını sıfır noktası tablosuna girilen numara altında kaydeder

13.6 3D tarama sistemi kullanın

Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin preset tablosuna yazılması



Bu fonksiyonu, makineye sabit bir koordinat sisteminde (REF koordinatları) ölçüm değerleri kaydetmek istediğinizde kullanın. Malzeme koordinat sisteminde, ölçüm değerleri kaydetmek istediğinizde **SIFIR NOKTASI TABLOSUNA KAYIT** yazılım tuşunu kullanınbkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması", sayfa 435.

TNC, herhangi bir tarama sistemi döngüsünün gerçekleştirilmesinden sonra **PRESET TABLOSUNA KAYIT** yazılım tuşu ile ölçüm değerlerini preset tablosuna yazabilir. Ardından, ölçüm değerleri makineye sabit olan koordinat sistemi (REF koordinatları) baz alınarak kaydedilir. Preset tablosu PRESET.PR ismi ile TNC:\table\ dizininde kayıtlıdır.

- ▶ Herhangi bir tarama fonksiyonunu uygulayın
- ▶ Referans noktasının istenilen koordinatlarını, ilgili giriş alanlarına girin (Bu durum uygulanan tarama sistemi döngüsüne bağlıdır)
- ▶ **Tablodaki numara:** giriş alanında preset numarasını girin
- ▶ **PRESET TABLOSUNA KAYIT** yazılım tuşuna basın: TNC, sıfır noktasını preset tablosuna girilen numara altında kaydeder

13.7 3D tarama sisteminin kalibrasyonu

Giriş

Bir 3D tarama sisteminin gerçek kumanda noktasını kesin olarak belirleyebilmek için tarama sisteminin kalibrasyonunu yapmalısınız, aksi halde TNC kesin ölçüm sonuçları tespit edemez.



Tarama sistemini şu durumlarda daima kalibre edin:

- Çalıştırma
- Tarama piminin kırılması
- Tarama pimi değişimi
- Tarama beslemesinin değişimi
- Örneğin makinenin ısınmasından kaynaklanan düzensizlikler
- Etkin alet ekseninin değiştirilmesi

Kalibrasyon işleminden sonra **OK** yazılım tuşuna bastığınızda aktif tarama sisteminin kalibrasyon değerleri devralınır. Güncel alet verileri derhal etkili olur, yenilenen bir alet çağrısına gerek yok.

Kalibrasyon esnasında TNC, tarama piminin etkin uzunluğunu ve tarama bilyesinin etkin yarıçapını tespit eder. 3D tarama sistemini kalibre etmek için makine tezgahının üzerine, yüksekliği ve iç yarıçapı bilinen bir ayar pulu veya tıpa takın.

TNC, uzunluk kalibrasyonu ve yarıçap kalibrasyonu için kalibrasyon döngülerine sahiptir:

► **TARAMA FONKSİYONU** yazılım tuşunu seçin.



- Kalibrasyon döngülerini göster: **TS KALIBR** tuşuna basın.
- Kalibrasyon döngüsü seçme

TNC kalibrasyon döngüleri

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Sayfa
	Uzunluğun kalibre edilmesi	438
	Kalibrasyon puluyla yarıçapın ve ortadan kaydırmanın tespit edilmesi	sayfa 440
	Pim veya kalibrasyon mandreliyle yarıçapın ve ortadan kaydırmanın tespit edilmesi	sayfa 441
	Kalibrasyon bilyesiyle yarıçapın ve ortadan kaydırmanın tespit edilmesi	sayfa 442

13.7 3D tarama sisteminin kalibrasyonu

Etkin uzunluğu kalibre etme

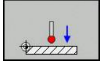


HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

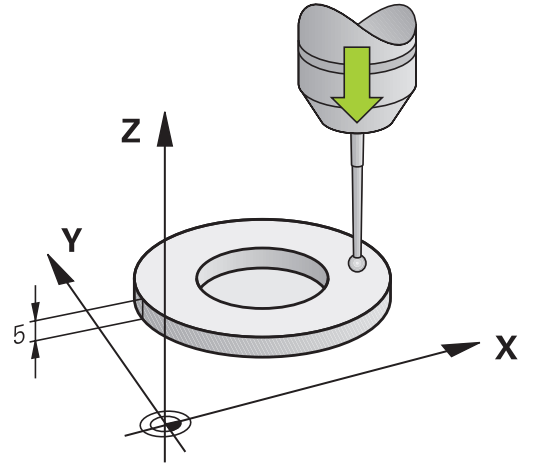


Tarama sisteminin etkili uzunluğu daima alet referans noktasına dayanır. Genelde makine üreticisi alet referans noktasını mil burnunun üzerine koyar.

- Mil ekseninde referans noktasını, makine tezgahı için şu şekilde ayarlayın: $Z=0$.



- Tarama sistemi uzunluğu için kalibrasyon fonksiyonu seçme: **KAL. L** yazılım tuşuna basın. TNC güncel kalibrasyon verilerini gösterir.
- Uzunluk referansı: Ayar halkasının yüksekliğini menü penceresinde girin
- Tarama sistemini, ayar pulu yüzeyine çok yakın bir şekilde hareket ettirin
- Gerekli durumda hareket yönünü yazılım tuşları veya ok tuşları üzerinden değiştirin
- Yüzey taraması: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- Sonuçları kontrol edin
- Değerleri uygulamak için **OK** yazılım tuşuna basın
- Kalibrasyon fonksiyonunu sonlandırmak için **İPTAL** tuşuna basın. TNC bu kalibrasyon işlemini TCHPRMAN.html dosyasında kaydeder.



Etkin yarıçapın kalibre edilmesi ve tarama sistemi odak kaydırmasının dengelenmesi

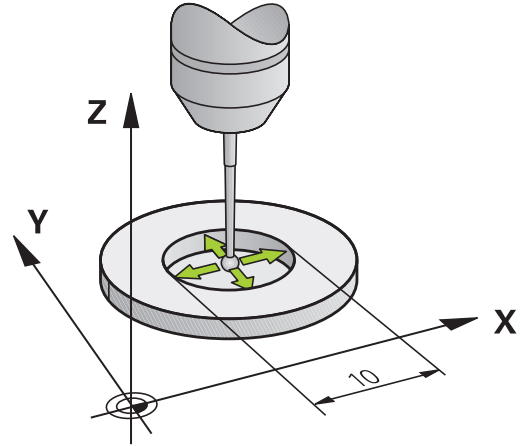


HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



Orta kaymayı sadece uygun bir tarama sistemiyle belirleyebilirsiniz.

Bir dış kalibrasyon gerçekleştirdikten sonra tarama sisteminin kalibrasyon bilyesinin veya kalibrasyon mandrelinin üzerine ön konumlandırmanız gerekir. Tarama pozisyonlarına çarpışma olmadan hareket edilebilmesine dikkat edin.



TNC tarama bilyesi yarıçapının kalibrasyonu sırasında otomatik bir tarama rutini gerçekleştirir. İlk geçişte TNC kalibrasyon yüzüğünün veya pimin ortasını tespit eder (kaba ölçüm) ve tarama sisteminin merkeze konumlandırır. Ardından, asıl kalibrasyon işleminde (hassas ölçüm) tarama bilyesinin yarıçapı tespit edilir. Tarama sistemiyle tersine ölçüm de yapılabilir, ek bir geçişle ortadan kayma tespit edilir.

Tarama sisteminizin yönlendirilebilir olup olmadığı ve yönlendirilme biçimi, halihazırda HEIDENHAIN tarama sistemleri tarafından önceden tanımlanmıştır. Diğer tarama sistemleri makine üreticisi tarafından konfigüre edilir.

Tarama sistemi ekseninde mil eksenine tam olarak örtüşmez. Kalibrasyon fonksiyonu tarama sistemi eksenine mil eksenine arasındaki kaydırmayı tersine ölçüm (180° döndürme) ile bulabilir ve hesaplama yoluyla dengeleyebilirsiniz.

Tarama sisteminizin nasıl yönlendirilebileceğine bağlı olarak kalibrasyon rutini farklı şekillerde yürütülür.

- Yönlendirme yapılamıyor veya sadece bir yönde yapılabilir: TNC, bir kaba ve bir hassas ölçüm yapar ve etkin tarama bilyesi yarıçapını tespit eder (tool.t'deki R sütunu)
- Oryantasyon iki yönde mümkün (örn. HEIDENHAIN kablolu tarama sistemleri): TNC kaba ve ince ölçüm yapar, tarama sisteminin 180° döndürür ve dört ek tarama rutini gerçekleştirir. Devrik kenar ölçümüyle yarıçapına ek olarak orta kayma (tchprobe.tp içinde CAL_OF) da belirlenir.
- İstenilen oryantasyon mümkün (örn. HEIDENHAIN kızılötesi tarama sistemleri): tarama rutini: bkz. "İki yönde oryantasyon mümkün"

13.7 3D tarama sisteminin kalibrasyonu

Kalibrasyon halkası kullanarak kalibre etme

Kalibrasyon işlemini kalibrasyon halkası ile manuel olarak yaparken aşağıdaki adımları uygulayın:

- Tarama bilyesini, **manuel işletim**, işletim türünde ayar pulunun deliğine konumlandırın



- Kalibrasyon fonksiyonunu seçme: **KAL. R** yazılım tuşuna basın. TNC güncel kalibrasyon verilerini gösterir.
- Ayar halkasının çapını girin
- Başlangıç açısını girin
- Tarama noktası sayısını girin
- Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın. 3D tarama sistemi, otomatik bir tarama rutiniyle tüm gerekli noktaları tarar ve etkin tarama bilyesi yarıçapını hesaplar. Tersine ölçüm mümkünse TNC ortadan kaydırmayı hesaplar
- Sonuçları kontrol edin
- Değerleri kabul etmek için **OK** tuşuna basın
- Kalibrasyon fonksiyonunu sonlandırmak için **SON** tuşuna basın. TNC bu kalibrasyon işlemini TCHPRMAN.html dosyasında kaydeder.

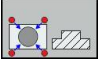


Tarama bilyesi odak kaydırmasını belirlemek için TNC'nin makine üreticisi tarafından hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!

Bir pimle ya da kalibrasyon mandreliyle kalibrasyon

Bir pimle ya da kalibrasyon mandreliyle manuel kalibrasyon yaparken aşağıdaki adımları uygulayın:

- Tarama bilyesini, **Manuel İşletim**, işletim türünde kalibrasyon piminin üst kısmında tam ortaya konumlandırın



- Kalibrasyon fonksiyonunu seçme: **KAL. R** yazılım tuşuna basın
- Pimin çapını girin
- Güvenlik mesafesini girin
- Başlangıç açısını girin
- Tarama noktası sayısını girin
- Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın. 3D tarama sistemi, otomatik bir tarama rutiniyle tüm gerekli noktaları tarar ve etkin tarama bilyesi yarıçapını hesaplar. Tersine ölçüm mümkünse TNC ortadan kaydırmayı hesaplar
- Sonuçları kontrol edin
- Değerleri kabul etmek için **OK** tuşuna basın
- Kalibrasyon fonksiyonunu sonlandırmak için **SON** tuşuna basın. TNC bu kalibrasyon işlemini TCHPRMAN.html dosyasında kaydeder



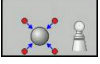
Tarama bilyesi odak kaydırmasını belirlemek için TNC'nin makine üreticisi tarafından hazırlanmış olması gerekir.
Makine el kitabını dikkate alın!

13.7 3D tarama sisteminin kalibrasyonu

Kalibrasyon bilyesiyle kalibrasyon

Kalibrasyon işlemini kalibrasyon bilyesiyle manuel olarak yaparken aşağıdaki adımları uygulayın:

- Tarama bilyesini, **manuel işletim**, işletim türünde kalibrasyon bilyesinin üst kısmında tam ortaya konumlandırın



- Kalibrasyon fonksiyonunu seçme: **KAL. R** yazılım tuşuna basın
- Bilye çapını girin
- Güvenlik mesafesini girin
- Başlangıç açısını girin
- Tarama noktası sayısını girin
- Gerekirse uzunluk ölçümünü seçin
- Gerekirse uzunluk referansını seçin
- Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın. 3D tarama sistemi, otomatik bir tarama rutiniyle tüm gerekli noktaları tarar ve etkin tarama bilyesi yarıçapını hesaplar. Tersine ölçüm mümkünse TNC ortadan kaydırmayı hesaplar
- Sonuçları kontrol edin
- Değerleri kabul etmek için **OK** tuşuna basın
- Kalibrasyon fonksiyonunu sonlandırmak için **SON** tuşuna basın. TNC bu kalibrasyon işlemini TCHPRMAN.html dosyasında kaydeder



Tarama bilyesi odak kaydirmasını belirlemek için TNC'nin makine üreticisi tarafından hazırlanmış olması gerekir.
Makine el kitabını dikkate alın!

Kalibrasyon değeri göstergeleri

TNC, alet tablosundaki tarama sisteminin etkili uzunluğunu ve etkili yarıçapını kaydeder. TNC, tarama sistemi odak kaydırmasını tarama sistemi tablosuna, **CAL_OF1** (ana eksen) ve **CAL_OF2** (yan eksen) sütunlarına kaydeder. Kayıtlı değerleri göstermek için **TARAMA SİSTEMİ TABLOSU**. yazılım tuşuna basın.

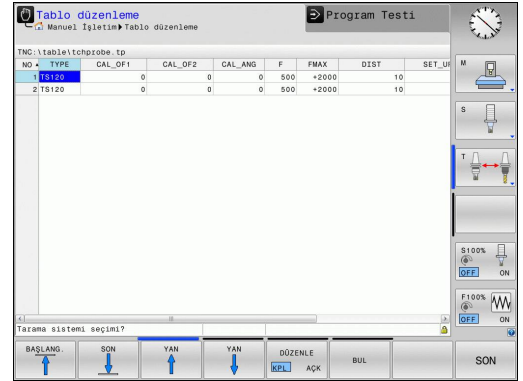
Kalibrasyon sırasında TNC, kalibrasyon verilerinin kaydedildiği TCHPRMAN.html protokol dosyasını otomatik olarak oluşturur.



Tarama sistemini kullandığınızda, bir tarama sistemi döngüsünü otomatik veya **manuel işletimde** çalıştırmak isteyip istemediğinizden bağımsız olarak doğru alet numarasının etkinleştirildiğinden emin olun.



Tarama sistemi tablosu hakkında daha fazla bilgiye, Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı'ndan ulaşabilirsiniz.



13.8 Malzeme eğim konumunun 3D tarama sistemiyle dengeleme

13.8 Malzeme eğim konumunun 3D tarama sistemiyle dengeleme

Giriş



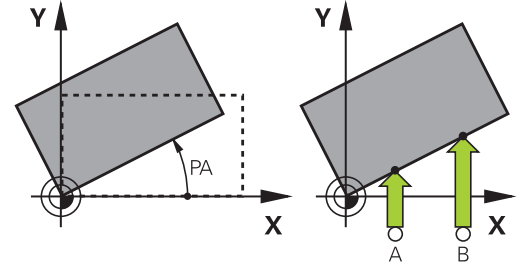
HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

TNC, malzemenin dengesiz bir şekilde gerdirilmiş olmasını hesaplayarak bir "temel devir" ile dengeler.

Bunun için TNC dönme açısını, bir malzeme yüzeyinin, işleme düzleminin açı referans eksenine ile kapsayacağı açının üzerine yerleştirir. Bakınız sağdaki resim.

TNC ölçülen açıyı, alet koordinat sisteminde alet yönü çevresinde rotasyon olarak yorumlar ve değerleri Preset tablosunun SPA, SPB ve SPC sütunlarında kaydeder.

Ana dönüşü belirlemek için malzemesinin bir yan yüzeyindeki iki noktayı tarayın. Noktaları taradığınız sıra, hesaplanan açığa etki eder. Tespit edilen açı, ilk tarama noktasıyla ikinci tarama noktası arasındaki açıdır. Ana dönüşü, delik veya tıplar vasıtasıyla da tespit edebilirsiniz.



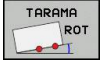
Malzeme dengesizliğini ölçmek için tarama yönünü daima açı referans eksenine dikey olarak seçin.

Program akışında temel devrin doğru hesaplanması için birinci hareket serisinde, işleme düzleminin her iki koordinatlarını da programlamanız gerekir.

Temel devri, PLANE fonksiyonu ile birlikte de kullanabilirsiniz. Bu durumda önce temel devir, ardından da PLANE fonksiyonu etkinleştirilmelidir.

Bir temel devri malzemeyi taramadan da etkinleştirebilirsiniz. Bunun için temel devir menüsüne bir değer girip **TEMEL DEVRI AYARLA** yazılım tuşuna basın.

Temel devrin bulunması



- ▶ Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA DÖN.** yazılım tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini birinci tarama noktasının yakınında pozisyonlandırın
- ▶ Tarama yönünü ve tarama rutinini yazılım tuşu üzerinden seçin
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini ikinci tarama noktasının yakınında pozisyonlandırın
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın. TNC, temel devri tespit eder ve açığı **Dönme açısı** diyalogundan sonra gösterir
- ▶ Temel devri etkinleştirme: **TEMEL DEVRI AYARLA** yazılım tuşuna basın
- ▶ Tarama fonksiyonunu sonlandırma: SON yazılım tuşuna basın.

TNC bu tarama işlemini TCHPRMAN.html dosyasında kaydeder.

Preset tablosunda temel devri kaydedin

- ▶ Tarama işleminden sonra Preset numarasını, TNC'nin etkin temel devri kaydedeceği **Tablo numarası:** giriş alanına girin
- ▶ Temel devri preset tablosuna kaydetmek için **TEMEL DEV. PRESET TABLOSUNA** yazılım tuşuna basın.

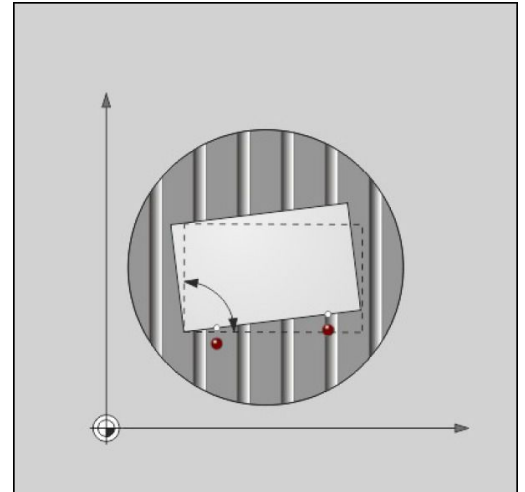
Eğik malzeme konumlarını tezgah dönüşü yoluyla dengeleyin

- ▶ Tespit edilen eğik konumları, döner tezgahı konumlandırarak dengeleyin, tarama işleminden sonra şu yazılım tuşuna basın: **DÖNER TEZGAHI DENGELE**



Tezgah dönüşü öncesinde tüm eksenleri hiçbir çarpışma meydana gelmeyecek şekilde ön konumlandırın. TNC, tezgah dönüşü öncesinde ek bir uyarı mesajı verir.

- ▶ Döner tezgah eksenindeki referans noktasını ayarlama isterseniz **TEZGAH DÖNÜŞÜNÜ AYARLA** yazılım tuşuna basın.
- ▶ Döner tezgahın eğik konumunu preset tablosunun istediğiniz bir satırına da kaydedebilirsiniz. Bunun için **TEZG. DÖN. PRESET TABLOSUNA** yazılım tuşuna basın. TNC, açığı döner tezgahın ofset sütununa (ör. C eksenini için C_OFFS sütununa) kaydeder. Gerekirse bu sütunun gösterilmesi için **BASIS-TRANSFORM./OFFSET** yazılım tuşuyla preset tablosundaki görünümü değiştirmelisiniz.

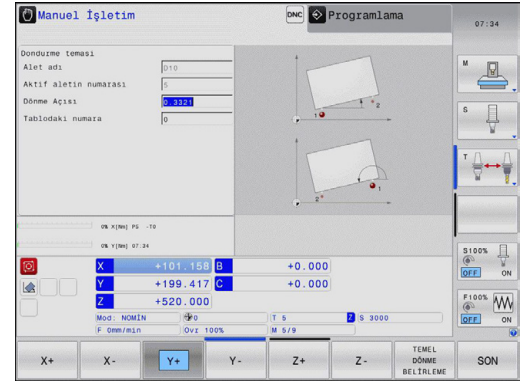


13.8 Malzeme eğim konumunun 3D tarama sistemiyle dengeleme

Temel devir göstergeleri

TARAMA DÖN. fonksiyonunu seçerseniz TNC, **dönme açısı** diyalogunda etkin temel devir açısını gösterir. Ayrıca, dönme açısı ilave durum göstergesinde (**DURUM POZ.**) de gösterilir.

TNC'nin makine eksenlerini temel devrine göre hareket ettirmesi durumunda durum göstergesinde temel devir için bir sembol gösterilir.



Temel devri kaldırın

- Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA DÖN.** yazılım tuşuna basın
- Dönme açısını "0" olarak girin, **TEMEL DEVİR AYARI** yazılım tuşuyla devralın
- Tarama fonksiyonunu sonlandırma: Yazılım tuşuna basın

3D temel devri belirleme

3 pozisyonun taranmasıyla herhangi bir eğimli yüzeyin eğim konumu tespit edilebilir. **Düzlem tarama** fonksiyonuyla bu eğim konumunu tespit edebilir ve bunu Preset tablosunda 3D temel devri olarak kaydedebilirsiniz.

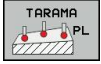
**Tarama noktalarını seçerken aşağıdakilere dikkat edin**

Tarama noktalarının sırası ve konumu, TNC'nin düzlemin hizalamasını nasıl hesaplayacağını belirler. İlk iki nokta üzerinden ana eksenin hizalamasını belirleyin. İkinci noktayı istenen ana eksenin pozitif yönünde tanımlayın. Üçüncü noktanın konumu, yan eksen ve alet ekseninin yönünü belirler. Üçüncü noktayı istenen malzeme koordinat sisteminin pozitif Y ekseninde tanımlayın.

- 1. Nokta: Ana eksen üzerinde
- 2. Nokta: Ana eksen üzerinde, birinci noktadan bakıldığında pozitif yönde bulunur
- 3. Nokta: Yan eksen üzerinde, istenen malzeme koordinat sisteminin pozitif yönünde bulunur

Referans açısının isteğe bağlı girişiyle taranan düzlemin nominal hizalamasını tanımlayabilirsiniz.

Malzeme eğim konumunun 3D tarama sistemiyle dengeleme 13.8



- ▶ Tarama fonksiyonunu seçme: **TARA PL** yazılım tuşuna basın: TNC güncel 3D temel devrini gösterir
- ▶ Tarama sistemini birinci tarama noktasının yakınında pozisyonlandırın
- ▶ Tarama yönünü ve tarama rutinini yazılım tuşu üzerinden seçin
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini ikinci tarama noktasının yakınında konumlandırın
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini üçüncü tarama noktasının yakınında konumlandırın
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın. TNC, 3D temel devrini belirler ve aktif malzeme koordinat sistemini referans alarak SPA, SPB ve SPC için değerleri gösterir
- ▶ Gerekirse referans açısını girin

3D temel devri etkinleştirin



- ▶ **TEMEL DÖNME BELİRLEME** yazılım tuşuna basın

Preset tablosunda 3D temel devri kaydedin



- ▶ **TEMEL DV. YER: ÖN AYR TB** yazılım tuşuna basın



- ▶ Tarama fonksiyonunu sonlandırma: **SON** yazılım tuşuna basın

TNC, 3D temel devrini Preset tablosunun SPA, SPB ya da SPC sütunlarına kaydeder.

3D temel devri hizalama

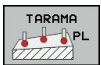
Makine iki adet devir eksenine sahipse ve taranan 3D temel devri etkinleştirilmişse devir eksenleri 3D temel devri referans olarak **DEVİR EKSENLERİNİ HIZALAMA** yazılım tuşuyla hizalayabilirsiniz. Bu sırada çevirme çalışma düzlemi tüm makine işletim türleri için etkin olur.

Düzlemi hizaladıktan sonra ana eksen **Tara Rot** fonksiyonuyla hizalayabilirsiniz.

3D temel devri görüntüle

Durum göstergesinde TNC, aktif referans noktasında bir 3D temel devri kaydedilmişse 3D temel devri sembolünü gösterir. TNC makine eksenlerini 3D temel devrine göre hareket ettirir.

3D temel devri kaldırma

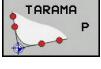
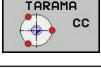
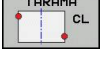


- ▶ Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA PL** yazılım tuşuna basın
- ▶ Tüm açılarda 0 girin
- ▶ **TEMEL DÖNME BELİRLEME** yazılım tuşuna basın
- ▶ Tarama fonksiyonunu sonlandırma: **SON** yazılım tuşuna basın

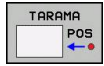
13.9 3D tarama sistemli referans noktası ayarı

Genel bakış

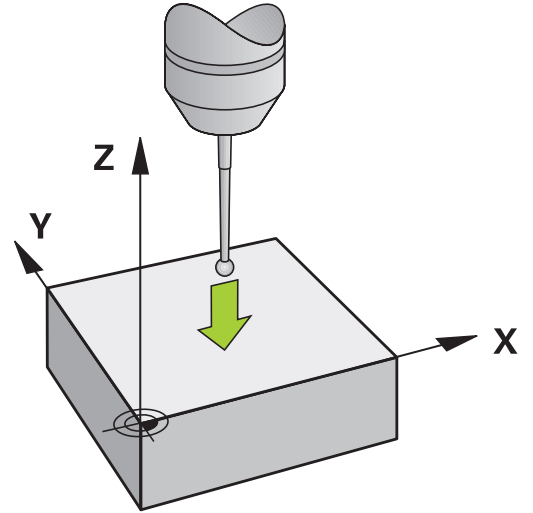
Ayarlanmış malzemede referans noktasını belirleme ile ilgili fonksiyonları aşağıdaki yazılım tuşları ile seçersiniz:

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Sayfa
	Herhangi bir eksende referans noktasının ayarlanması	448
	Referans noktası olarak köşenin ayarlanması	449
	Referans noktası olarak daire merkez noktasının ayarlanması	450
	Referans noktası olarak orta eksen Orta eksenin referans noktası olarak ayarlanması	453

Herhangi bir eksende referans noktasının ayarlanması



- Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA POZ** yazılım tuşuna basın
- Tarama sistemini tarama noktasının yakınına konumlandırın
- Referans noktasının getirileceği tarama yönünü ve aynı zamanda referans noktasını seçin, örn. Z yönünde Z'nin taranması: Yazılım tuşuyla seçin
- Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- **Referans noktası:** Olması gereken koordinatları girin, **REFERANS NOKTASI AYARI** yazılım tuşu ile devralın, bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması", sayfa 435
- Tarama fonksiyonunu sonlandırma: **END** yazılım tuşuna basın

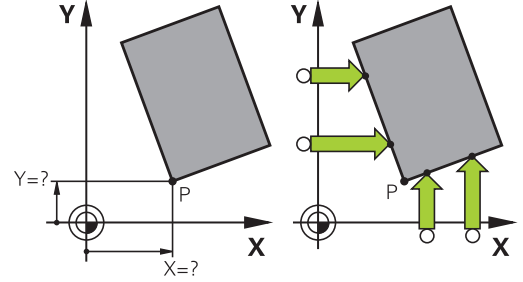


HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

Referans noktası olarak köşe



- ▶ Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA K** yazılım tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini, ilk malzeme kenarında birinci tarama noktasının yakınında konumlandırın
- ▶ Tarama yönünü seçin: Yazılım tuşu üzerinden seçin
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini, aynı kenarda ikinci tarama noktasının yakınında konumlandırın
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini, ilk malzeme kenarında ikinci tarama noktasının yakınında konumlandırın
- ▶ Tarama yönünü seçin: Yazılım tuşu üzerinden seçin
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini, aynı kenarda ikinci tarama noktasının yakınında konumlandırın
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- ▶ **Referans noktası:** Referans noktasının her iki koordinatını menü penceresine girin, **REFERANS NOKTASI AYARI** yazılım tuşuyla devralın ya da bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin preset tablosuna yazılması", sayfa 436)
- ▶ Tarama fonksiyonunu sonlandırma: SON yazılım tuşuna basın



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



İki doğrunun kesişim noktasını delikler veya pimler yoluyla da tespit edebilir ve referans noktası olarak ayarlayabilirsiniz. Ancak, aynı tarama fonksiyonundan doğru başına sadece ikisiyle (ör. iki delikle) tarama yapılabilir.

"Referans noktası olarak köşe" tarama döngüsü, iki doğrunun açılarını ve kesişim noktasını tespit eder. Döngüyle, referans noktası ayarlamadan yanı sıra temel devri de etkinleştirebilirsiniz. Bu amaçla TNC, temel devri etkinleştirmek için hangi doğrunun kullanılacağına karar vermenizi sağlayan iki yazılım tuşu sunar. **ROT 1** yazılım tuşuyla birinci doğrunun açısını, **ROT 2** yazılım tuşuyla da ikinci doğrunun açısını temel devir olarak etkinleştirebilirsiniz.

Döngüde temel devri etkinleştirmek isterseniz bunu mutlaka referans noktasını ayarlamadan önce yapmalısınız. Referans noktasını ayarlayıp bir sıfır noktası veya preset tablosuna yazdıktan sonra **ROT 1** ve **ROT 2** tuşları artık görüntülenmez.

13.9 3D tarama sistemli referans noktası ayarı

Referans noktası olarak daire merkez noktası

Referans noktası olarak delik, daire cebi, dolu silindir, tıpa ve daire şeklinde adaların merkez noktasını ayarlayabilirsiniz.

İç daire:

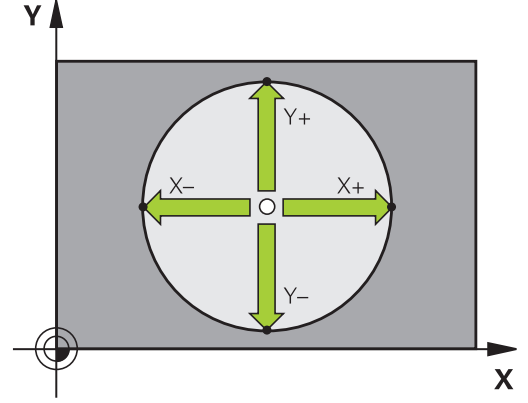
TNC, dairenin iç duvarını her dört koordinat eksen yönünde de taram.

Kesintili dairelerde (yaylar) tarama yönünü istediğiniz gibi seçebilirsiniz.

- Tarama bilyesini yaklaşık olarak daire merkezinde konumlandırın



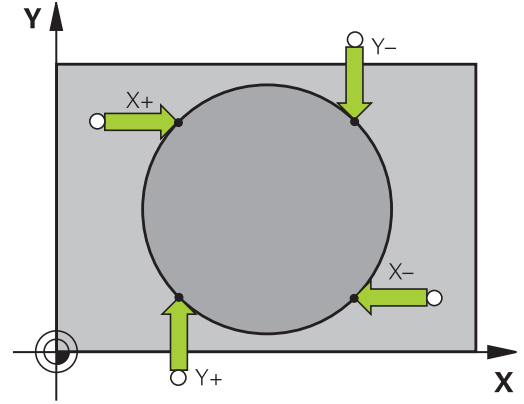
- Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA CC** yazılım tuşunu seçin
- Tarama rutini için tarama yönünü veya yazılım tuşunu seçin
- Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın. Tarama sistemi, daire iç duvarını seçilen istikamette taram. Otomatik tarama rutini kullanmıyorsanız bu işlemi tekrarlamalısınız. Üçüncü tarama işleminden sonra, orta noktayı hesaplayabilirsiniz (dört tarama noktası tavsiye edilir)
- Tarama işlemini sonlandırın, değerlendirme menüsüne geçin: **DEĞERLENDİRME** yazılım tuşuna basın
- **Referans noktası:** Daire merkezinin her iki koordinatını da menü penceresine girin, **REF. NOK. AYARLA** yazılım tuşuyla alın veya değerleri bir tabloya yazın (bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması", sayfa 435 veya bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin preset tablosuna yazılması", sayfa 436)
- Tarama fonksiyonunu sonlandırma: **SON** yazılım tuşuna basın



TNC, halihazırda dış veya iç daireleri üç tarama noktasıyla hesaplayabilir (örneğin daire parçalarında). Daireleri dört tarama noktasıyla tararsanız daha doğru sonuçlar elde edersiniz. Mümkünse tarama sistemini olabildiğince ortalayarak ön konumlandırın.

Dış daire:

- Tarama bilyesini dairenin dışında birinci tarama noktasının yakınında konumlandırın
 - Tarama rutini için tarama yönünü veya yazılım tuşunu seçin
 - Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın. Otomatik tarama rutini kullanmıyorsanız bu işlemi tekrarlamalısınız. Üçüncü tarama işleminden sonra, orta noktayı hesaplayabilirsiniz (dört tarama noktası tavsiye edilir)
 - Tarama işlemini sonlandırın, değerlendirme menüsüne geçin: **DEĞERLENDİR** yazılım tuşuna basın
 - **Referans noktası:** Referans noktasının koordinatlarını girin, **REF. NOK. AYARLAMA** yazılım tuşu ile devralın veya değerleri bir tabloya yazın (bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması", sayfa 435 veya bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin preset tablosuna yazılması", sayfa 436)
 - Tarama fonksiyonunu sonlandırma: **SON** yazılım tuşuna basın
- Taramadan sonra TNC, daire merkez noktasının güncel koordinatlarını ve daire yarıçapı PR'yi gösterir.

**Birden fazla delik/daire tıpası üzerinden referans noktasının belirlenmesi**

İkinci yazılım tuşu çubuğunda referans noktasının birden fazla delik veya daire pimi yoluyla ayarlanabilmesini sağlayan bir yazılım tuşu bulunur. Taranacak iki veya daha fazla elemanın kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlayabilirsiniz.

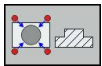
Deliklerin/daire pimlerinin kesişim noktası için tarama fonksiyonunu seçme:



- Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA CC** yazılım tuşuna basın



- Delik, otomatik taranmış olmalı: Yazılım tuşu üzerinden tespit edin



- Dairesel tıpa, otomatik taranmış olmalı: Yazılım tuşu üzerinden tespit edin

Tarama sistemi yaklaşık olarak deliğin ortasına veya daire pimindeki birinci tarama noktasının yakınına ön konumlandırın. TNC, NC başlat tuşuna basılmasından sonra daire noktalarını otomatik olarak tarar.

Ardından tarama sistemini bir sonraki deliğe doğru hareket ettirin ve onu da aynı şekilde tarayın. Referans noktası belirlemesi için tüm delikler taranana kadar bu işlemi tekrarlayın.

13.9 3D tarama sistemli referans noktası ayarı

Referans noktasını birden fazla deliğin kesişim noktasında ayarlama:



- ▶ Tarama sistemini yaklaşık olarak deliğin ortasında ön konumlandırın.
- ▶ Delik otomatik olarak taranacaktır: Yazılım tuşu aracılığıyla belirleyin
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın. Tarama sistemi daireyi otomatik olarak tarar
- ▶ Geri kalan elemanlar için işlemi tekrarlayın
- ▶ Tarama işlemini sonlandırın, değerlendirme menüsüne geçin: **DEĞERLENDİRME** yazılım tuşuna basın
- ▶ **Referans noktası:** Daire merkezinin her iki koordinatını da menü penceresine girin, **REF. NOK. AYARLA** yazılım tuşuyla alın veya değerleri bir tabloya yazın (bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması", sayfa 435 veya bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin preset tablosuna yazılması", sayfa 436)
- ▶ Tarama fonksiyonunu sonlandırma: **END** yazılım tuşuna basın

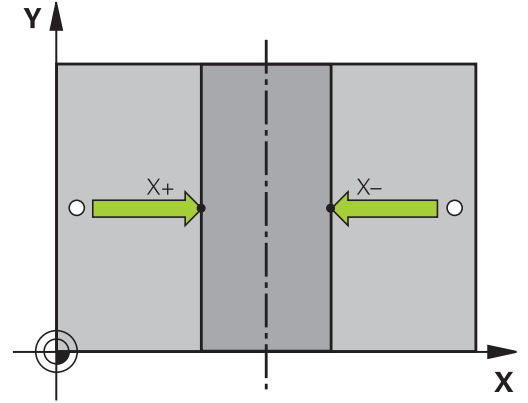
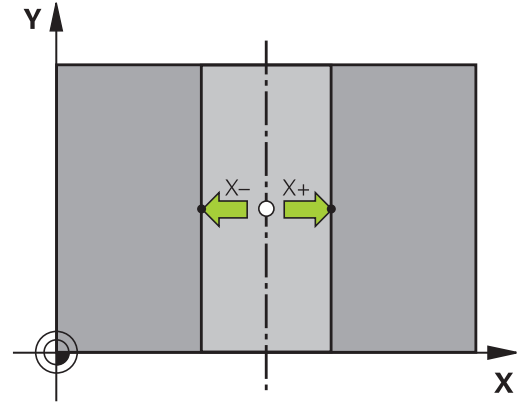
Referans noktası olarak orta eksen



- Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA CL** yazılım tuşuna basın
- Tarama sistemini birinci tarama noktasının yakınında konumlandırın
- Tarama yönünü yazılım tuşu ile seçin
- Tarama: NC başlat tuşuna basın
- Tarama sistemini ikinci tarama noktasının yakınında konumlandırın
- Tarama: NC başlat tuşuna basın
- **Referans noktası:** Referans noktasının koordinatını da menü penceresine girin, **REF. NOK. AYARLAMA** yazılım tuşuyla devralın veya değeri bir tabloya yazın (bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması", sayfa 435 veya bkz. "Tarama sistemi döngülerinden elde edilen ölçüm değerlerinin preset tablosuna yazılması", sayfa 436).
- Tarama fonksiyonunu sonlandırın: **SONLANDIR** tuşuna basın



İkinci tarama noktasını belirledikten sonra, değerlendirme menüsünde orta eksen istikametini değiştirebilirsiniz. Yazılım tuşlarıyla, ana, yan veya alet ekseninde referans noktası veya sıfır noktasının ayarlanıp ayarlanmayacağını seçebilirsiniz. Bu, örneğin tespit edilen pozisyonu ana ve yan ekseninde kaydetmek istediğinizde gerekli olabilir.



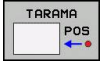
13.9 3D tarama sistemli referans noktası ayarı

3D tarama sistemi ile malzeme ölçümü

Malzemede basit ölçümler yapmak için tarama sistemini **manuel işletim** ve **elektr. el çarkı** işletim türlerinde de kullanabilirsiniz. Daha kompleks ölçüm görevleri için sayısız programlanabilir tarama döngüleri sunulur (bkz. Döngüler Kullanıcı El Kitabı, Bölüm 16, İşleme parçasının otomatik olarak kontrol edilmesi). 3D tarama sistemi ile şunları belirleyebilirsiniz:

- Konum koordinatlarını ve koordinatlardan
- çalışma parçasındaki ölçüm ve açısı

Ayarlanmış malzemede bir konum koordinatının belirlenmesi

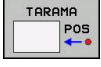


- ▶ Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA POZ** yazılım tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini tarama noktasının yakınına konumlandırın
- ▶ Tarama yönünü ve aynı zamanda koordinatın dayanacağı eksenini seçin: İlgili yazılım tuşunu seçin.
- ▶ Tarama işlemini başlatın: Harici BAŞLAT tuşuna basın

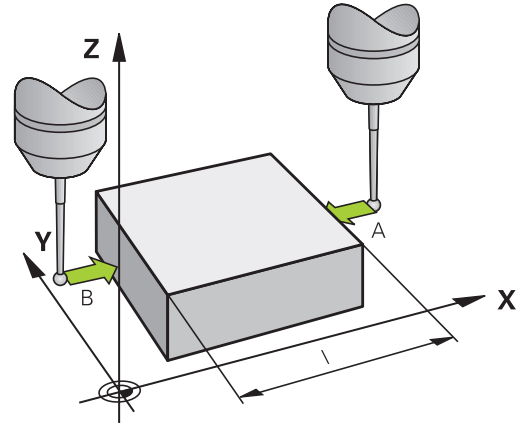
TNC, tarama noktasının koordinatını referans noktası olarak gösterir.

Çalışma düzleminde bir köşe noktası koordinatlarının belirlenmesi

Köşe noktaları koordinatlarını belirleyin: bkz. "Referans noktası olarak köşe ", sayfa 449. TNC, taranan köşenin koordinatlarını referans noktası olarak gösterir.

Çalışma parçası ölçümünü belirleyin

- ▶ Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA POZ** yazılım tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini birinci tarama noktası A'nın yakınında konumlandırın
- ▶ Tarama yönünü yazılım tuşu ile seçin
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın
- ▶ Referans noktası olarak gösterilen değeri not edin (ancak daha önce belirlenmiş olan referans noktasının etkin kalması durumunda)
- ▶ Referans noktası: "0" girin
- ▶ Diyaloğu iptal edin: **END** tuşuna basın
- ▶ Tarama fonksiyonunu yeniden seçin: **TARAMA KON** yazılım tuşuna basın
- ▶ Tarama sistemini ikinci tarama noktası B'nin yakınında konumlandırın
- ▶ Tarama yönünü yazılım tuşu üzerinden seçin: Aynı eksen, ancak birinci taramadaki yönün ters yönü.
- ▶ Tarama: Harici BAŞLAT tuşuna basın



Referans noktası göstergesinde, koordinat ekseninde bulunan iki noktanın arasındaki mesafe gösterilir.

Konum göstergesinin uzunluk ölçümünden önceki değerlere ayarlanması

- ▶ Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA POZ** yazılım tuşuna basın
- ▶ İlk tarama noktasını tekrar tarayın
- ▶ Referans noktasını not edilen değere ayarlayın
- ▶ Diyaloğu iptal edin: **END** tuşuna basın

Açı ölçümü

Bir 3D tarama sistemi ile işleme düzlemindeki bir açığı belirleyebilirsiniz. Ölçülen

- açı, açı referans eksenini ile bir malzeme kenarı arasındaki açı veya
- İki kenar arasındaki açı

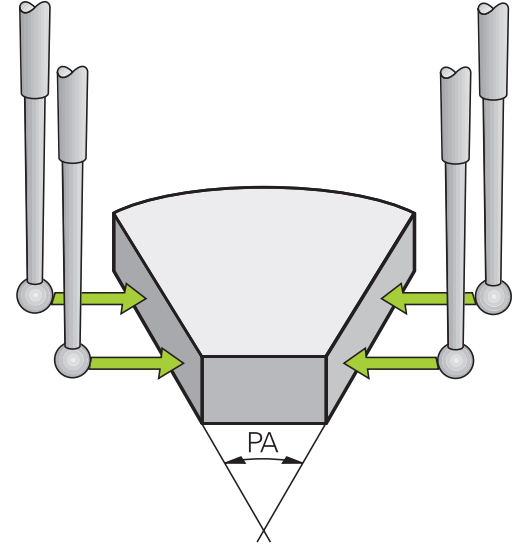
Ölçülen açı en fazla 90°'lik bir değer olarak gösterilir.

13.9 3D tarama sistemli referans noktası ayarı

Açı referans eksenini ile bir malzeme kenarı arasındaki açının belirlenmesi

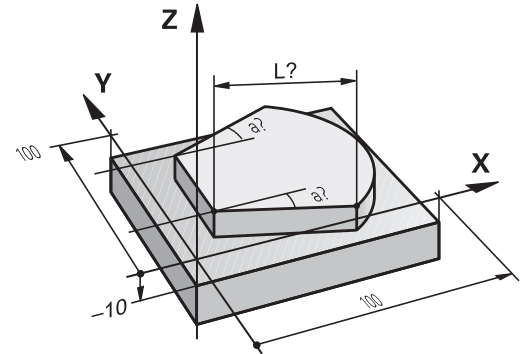


- Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA DÖN.** yazılım tuşuna basın
- Dönme açısı: Önceden uygulanan temel devri daha sonra tekrar oluşturmak isterseniz gösterilen dönme açısını not edin
- Karşılaştırılacak olan tarafta ana dönüşü gerçekleştirin bkz. "Malzeme eğim konumunun 3D tarama sistemiyle dengeleme ", sayfa 444
- **TARAMA DÖN.** yazılım tuşu ile açı referans eksenini ve malzeme kenarı arasındaki açının dönme açısı olarak gösterilmesini sağlayın
- Temel devri ortadan kaldırın veya baştaki temel devri tekrar oluşturun
- Dönme açısını not edilen değere ayarlayın



İki malzeme kenarı arasındaki açının belirlenmesi

- Tarama fonksiyonunu seçin: **TARAMA DÖN.** yazılım tuşuna basın
- Dönme açısı: Önceden uygulanan temel devri daha sonra tekrar oluşturmak isterseniz gösterilen dönme açısını not edin
- Birinci tarafta ana dönüşü gerçekleştirin bkz. "Malzeme eğim konumunun 3D tarama sistemiyle dengeleme ", sayfa 444
- İkinci tarafı da temel devirde olduğu gibi tarayın; bu durumda dönme açısını 0 olarak ayarlamayın!
- **TARAMA DÖN.** yazılım tuşu ile malzeme kenarları arasındaki PA açısının dönme açısı olarak gösterilmesini sağlayın
- Temel devri kaldırın ya da önceki temel devri tekrar oluşturun: Dönme açısını not alınan değere getirin

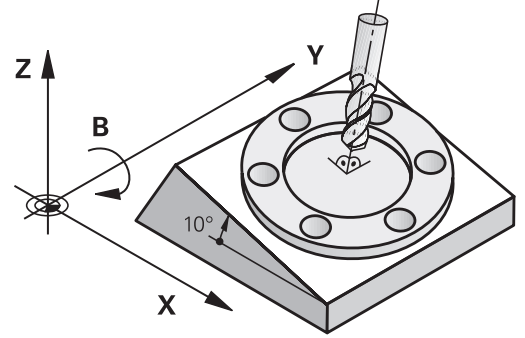


13.10 Çalışma düzlemini çevirme (seçenek #8)

Uygulama, çalışma şekli



Çalışma düzlemini çevir fonksiyonları, makine üreticisi tarafından TNC ve makineye adapte edilir. Belirli çevirme düğmelerinde (çevirme tezgahları) makine üreticisi, döngüde programlanan TNC açısının devir eksenli koordinatları olarak veya eğik bir düzlemin açı bileşenleri olarak yorumlanabileceğini belirler. Makine el kitabını dikkate alın!



TNC, döner kafalı ve döner tezgahlı takım tezgahlarındaki çalışma düzlemini çevir işlemini destekler. Tipik kullanımlar örn. eğimli delikler veya mekanda eğimli duran konturlardır. Çalışma düzlemi, burada daima aktif sıfır noktası kadar çevrilir. Alışılmış şekilde ana düzlemde (örn. X/Y düzlemi) çalışması programlanır, aynı şekilde ana düzleme çevrilen düzlemde uygulanır.

Çalışma düzlemini çevirmek için üç fonksiyon kullanıma sunulmuştur:

- Manuel çevirme **3D KIRMIZI** yazılım tuşu ile manuel işletim ve el. el çarkı işletim türlerinde, bkz. "Manuel çevirmeyi etkinleştirme", sayfa 460
- Kumanda edilen hareket, **G80** döngüsü, çalışma programında (bakınız Döngüler Kullanıcı El Kitabı, Döngü 19 ÇALIŞMA DÜZLEMİ)
- Kumandalı çevirme, çalışma programındaki **PLANE** fonksiyonu bkz. "PLANE fonksiyonu: Çalışma düzleminin döndürülmesi (seçenek #8)", sayfa 377

"Çalışma düzlemini çevir" için yer alan TNC fonksiyonları, koordinat dönüşümleridir. Burada çalışma düzlemi daima alet eksenine dik konumda durur.

13.10 Çalışma düzlemini çevirme (seçenek #8)

Prensip olarak TNC, çalışma düzlemi çevirmede iki makine tipini karşılaştırır:

- **Döner tezgahlı makine**
 - Malzemeyi, ilgili döndürme tezgahını konumlandırma ile (örn. bir G01 tümcesiyle) istenen çalışma konumuna getirmeniz gerekir
 - Taşınan malzeme eksen konumu, makineye sabit olan koordinat sistemine göre **değişmez**. Tezgahı (malzemeyi) örn. 90° çevirirseniz koordinat sistemi beraberinde **dönmez**. Manuel işletim türünde Z+ eksen yönü tuşuna basarsanız alet Z+ yönünde hareket eder
 - TNC, taşınan koordinat sistemi hesabı için sadece ilgili döner tezgahın (diğer ismi "taşınan" parçalar olan) mekanik kaymalarını dikkate alır
- **Döner kafalı makine**
 - Aleti, ilgili döner kafa konumlandırma ile örn. bir G01 tümcesi ile istenen çalışma konumuna getirmeniz gerekir
 - Döndürülmüş (taşınan) malzeme eksen konumu, makineye sabit olan koordinat sistemine göre değişir: Makinenizin döner kafasını (aleti) örn. B ekseninde +90° çevirirseniz koordinat sistemi de beraberinde döner. Manuel işletim türünde Z+ eksen yönü tuşuna basarsanız alet makineye bağlı koordinat sisteminin X+ yönünde hareket eder
 - TNC, taşınan koordinat sistemi hesabı için döner tablanın (diğer adı "taşınan" parçalar olan) mekanik kaymalarını ve aletin çevrilmesi ile oluşan kaymaları dikkate alır (3D alet uzunluk düzeltme)



TNC, çalışma düzlemlerinin çevrilmesini sadece G17 mil eksenini ile destekler.

Referans noktalarının çevrilen eksenlerdeki çalışması

TNC, döndürülmüş çalışma düzlemini bu fonksiyon kumandanın kapatılmasında aktif durumdaysa otomatik olarak etkinleştirir. Ardından TNC eksenleri, eksen yönü tuşuna basılmasıyla çevrilmiş koordinat sisteminde hareket ettirir. Aleti, daha sonra referans noktalarının üzerinden geçerken, bir çarpışma olmayacak şekilde konumlandırın. Referans noktalarının üzerinden geçmek için "Çalışma düzlemini çevirin" fonksiyonunu devreden çıkarmalısınızbkz. "Manuel çevirmeyi etkinleştirme", sayfa 460.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

"Çalışma düzlemi çevir" fonksiyonunun manuel işletim türünde aktif olmasına ve menüdeki açı değerlerinin hareketli eksenin gerçek açılarıyla örtüşmesine dikkat edin.

Referans noktalarını aşmadan önce "Çalışma düzlemini çevir" fonksiyonunu devreden çıkarın. Herhangi bir çarpışmanın oluşmamasına dikkat edin. Duruma göre aleti önceden serbest sürün.

Çevrilen sistemde pozisyon göstergesi

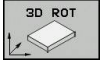
Durum alanında gösterilen pozisyonlar (NOMİNAL ve GERÇEK) döndürülmüş koordinat sistemini baz alır.

Çalışma düzlemini çevir'de sınırlamalar

- Eğer Çalışma düzlemini çevir fonksiyonu etkin ise "Gerçek pozisyonu alın" fonksiyonuna izin verilmez
- PLC konumlanmaya (makine üreticisi tarafından belirlenmiş) izin verilmemiştir

13.10 Çalışma düzlemini çevirme (seçenek #8)

Manuel çevirmeyi etkinleştirme



- ▶ Manuel çevirmeyi seçin: **3D KIRMIZI** yazılım tuşuna basın



- ▶ Açık renkli alanı, ok tuşu ile **Manuel İşletim** menüsüne getirin



- ▶ Manuel çevirmeyi seçin: **AKTİF** yazılım tuşuna basın

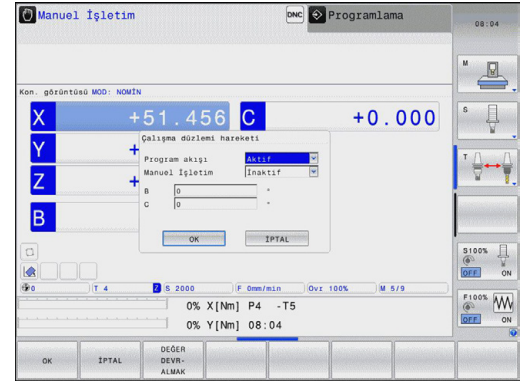


- ▶ Açık renkli alanı, ok tuşu ile istediğiniz devir eksenine konumlandırın

- ▶ Çevirme açısını girin



- ▶ Girişi sonlandırın END tuşu



Çalışma düzlemini çevir fonksiyonu aktifse ve TNC makine eksenlerini çevrilen eksenlere göre hareket ettirirse durum göstergesi sembolü görünür.

İşletim türü program akışı için Çalışma düzlemini çevir fonksiyonunu aktif olarak belirlediyseniz menüde girilen çevirme açısı, işlenen çalışma programının ilk serisinden itibaren geçerli olur. Çalışma programında **G80** döngüsü ya da **PLANE** fonksiyonu kullanıyorsanız orada tanımlanan açı değerleri etkindir. Menüde girilen açı değerleri, çağrılan değerlerin üzerine yazılır.

Manuel çevirmeyi devre dışı bırakın

Devre dışı bırakmak için **Çalışma düzlemini çevir** menüsündeki istenen işletim türlerini devre dışı olarak belirleyin.

Programlanmış bir **PLANE RESET** çevirme işlemini sadece program akışında sıfırlar, manuel işletimde sıfırlamaz.

Çalışma düzlemini çevirme (seçenek #8) 13.10

Güncel alet eksen yönünü aktif çalışma yönü olarak ayarlamak



Fonksiyon, makine üreticisi tarafından onaylanmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

Bu fonksiyonla aleti, manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde, harici yön tuşları ile veya el çarkı ile alet ekseninin şimdi gösterdiği yönde hareket ettirebilirsiniz. Bu fonksiyonu kullanın, eğer

- Aleti bir program kesintisi sırasında, 5 eksenli programda alet eksen yönünde onaylamak isterseniz
- eğer el çarkı ile veya harici yön tuşları ile manuel işletimde ayarlı alet ile bir çalışma yürütmek isterseniz



- ▶ Manuel çevirmeyi seçin: 3D ROT yazılım tuşuna basın



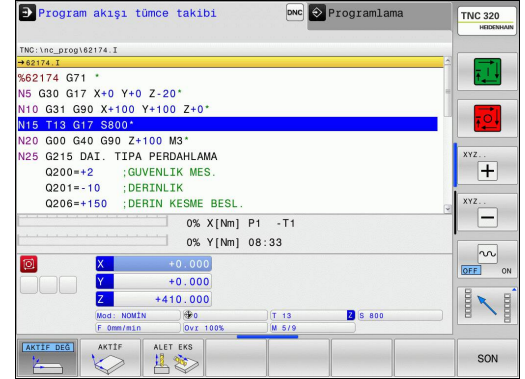
- ▶ Açık renkli alanı, ok tuşu ile **Manuel İşletim** menüsüne getirin



- ▶ Aktif alet eksen yönünü aktif çalışma yönü olarak etkinleştirin: WZ EKSENİ yazılım tuşuna basın



- ▶ Girişi sonlandırın: END tuşu



Devre dışı bırakmak için çalışma düzlemini **Manuel İşletim** menüsünde, aktif değil olarak belirleyin.

Alet eksenini yönünde fonksiyonu etkinse durum göstergesi sembolü görünür.



Bu fonksiyon, eğer program akışını keserseniz ve eksenleri manuel hareket ettirmek isterseniz kullanıma sunulur.

13.10 Çalışma düzlemini çevirme (seçenek #8)

Çevrilen sistemde referans noktasını belirleyin

Devir eksenlerini konumlandırdıktan sonra referans noktasını, çevrilmemiş sistemde olduğu gibi belirleyin. TNC'nin referans noktası belirlemedeki davranışı **CfgPresetSettings/chkTiltingAxes** makine parametresinin ayarına bağlıdır:

- **chkTiltingAxes: On** TNC, çevrilmiş aktif çalışma düzleminde, X, Y ve Z eksenlerinde referans noktası belirlenirken dönme eksenlerinin güncel koordinatları ile sizin tarafınızdan tanımlanan çevirme açılarının (3D ROT menüsü) aynı olup olmadığını kontrol eder. Çalışma düzlemini çevir fonksiyonu etkin değilse, TNC, devir eksenlerinin 0°de olup olmadığını kontrol eder (gerçek pozisyonlar). Pozisyonlar birbiri ile aynı değilse, TNC bir hata mesajı verir.
- **chkTiltingAxes: Off** TNC, dönme eksenlerinin güncel koordinatları ile (gerçek pozisyonlar) sizin tarafınızdan tanımlanan çevirme açılarının aynı olup olmadığını kontrol etmez.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Referans noktasını prensip olarak daima üç ana eksenin tümünde belirleyin.

14

**El girişi ile
pozisyonlama**

El girişı ile pozisyonlama

14.1 Basit işlemleri programlama ve işleme

14.1 Basit işlemleri programlama ve işleme

Basit çalışmalar veya aletin ön konumlaması için **el girişı ile konumlama** işletim türü uygundur. Burada kısa bir programı HEIDENHAIN Açık Metin Formatı'nda veya DIN/ISO'ya göregirebilirsiniz ve direkt uygulayabilirsiniz. TNC döngüleri de çağrılabilir. Program, \$MDI dosyasına kaydedilir. **El girişı ile konumlamada** ek durum göstergesi etkinleştirilir.

Manuel giriş ile konumlandırma uygulayın



Sınırlama

Aşağıdaki fonksiyonlar **Manuel giriş ile konumlandırma** işletim türünde mevcut değildir:

- Serbest kontur programlama FK
- Program bölümünün tekrarları
- Alt program tekniği
- RL ve RR hat düzeltmeleri
- Programlama grafiği
- Program çağrısı %
- Program akış grafiği



- **Manuel giriş ile konumlandırma** işletim türünü seçin. \$MDI dosyasını istenen şekilde programlayın



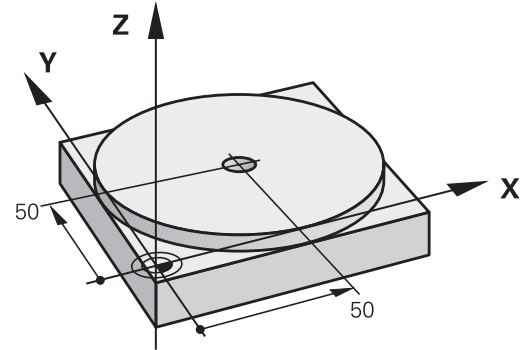
- Program akışını başlatın: Harici BAŞLAT tuşuna basın

Basit işlemleri programlama ve işleme 14.1

Örnek 1

Tekil bir malzeme, 20 mm derinliğindeki delikle donatılmalıdır. Malzeme gerildikten sonra yönlendirme ve referans noktası belirleme işlemleri deliği az sayıda program satırı ile programlanır ve uygulanır.

Öncelikle alet doğru tümcelerle malzeme üzerinde ön konumlandırılır ve 5 mm kadar bir güvenlik mesafesinde delme deliği üzerinde konumlandırılır. Daha sonra deliğe **G200** döngüsü uygulanır.



%\$MDI G71 *		
N10 T1 G17 S2000 *	Aleti çağırma: Z alet eksen,	
	Mil devri 2000 U/dak	
N20 G00 G40 G90 Z+200 *	Aleti serbest hareket ettirin (hızlı hareket)	
N30 X+50 Y+50 M3 *	Aleti, hızlı hareket ile delme deliği üzerinden konumlayın, mil açık	
N40 G01 Z+2 F2000 *	Aleti, delme deliğinin 2 mm üzerinden konumlayın	
N50 G200 DELİK *	Delme G200 döngüsünü tanımlayın	
Q200=2	;GUVENLIK MES.	Aletin delme deliği üzerinden güvenlik mesafesi
Q201=-20	;DERINLIK	Delme deliği derinliği (İşaret=Çalışma yönü)
Q206=250	;DERIN KESME BESL.	Delik beslemesi
Q202=10	;KESME DERINL.	Geri çekme öncesindeki ilgili kesmenin derinliği
Q210=0	;UST BEKLEME SURESI	Gerilme sırasındaki saniye olarak bekleme süresi üstte
Q203=+0	;YUZEY KOOR.	Malzeme üst kenar koordinatları
Q204=50	;2. GUVENLIK MES.	Döngü pozisyonu Q203'ü baz alır
Q211=0.5	;ALT BEKLEME SURESI	Saniye cinsinden delik temelindeki bekleme süresi
Q395=0	;DERINLIK REFERANSI	Alet ucuna veya aletin silindirik parçasına göre derinlik
N60 G79 *	Döngü G200 derin delmeyi çağırın	
N70 G00 G40 Z+200 M2 *	Aleti serbest hareket ettirme	
N9999999 %\$MDI G71 *	Program sonu	

Doğrular fonksiyonu: bkz. "G00 hızlı harekette doğru veya F G01 beslemeli doğru", sayfa 207

DELME döngüsü: bkz. Döngü kullanıcı el kitabı, 200 DELME döngüsü.

El girişı ile pozisyonlama

14.1 Basit işlemleri programlama ve işleme

Örnek 2: Yuvarlak tezgahlı makinelerde malzeme eğim konumunu giderin

- ▶ 3D tarama sistemi ile temel devri uygulayın, "Malzeme eğim konumunun 3D tarama sistemiyle dengeleme "
- ▶ Devir açısını not edin ve temel devrini tekrar kaldırın



- ▶ İşletim türünü seçin: **El girişı ile pozisyonlama**



- ▶ Yuvarlak tezgah eksenini seçin, not edilen devir açısını ve beslemeyi girin örn. **G01 C+2.561 F50**



- ▶ Girişı tamamlayın



- ▶ Harici BAŞLAT tuşuna basın: Eğim konumu yuvarlak tezgah devri ile giderilir

\$MDI programlarını kaydedin veya silin

\$MDI dosyası, alışılmış şekilde kısa ve geçici olarak kullanılan programlar için kullanılır. Eğer bir programın buna rağmen kaydedilmesi gerekirse, aşağıdakileri uygulayın:



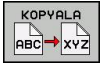
- **Programlama** işletim türünü seçin



- Dosya yönetimini çağırın: **PGM MGT** tuşuna basın



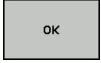
- **\$MDI** dosyasını işaretleyin



- Dosya kopyalama: **KOPYALA** yazılım tuşunu seçin

HEDEF DOSYA =

- \$MDI dosyasının güncel içeriğinin hangi adla kaydedilmesi gerektiğini girin, örn. **DELME**.



- **OK** yazılım tuşunu seçin



- Dosya yönetiminden çıkın: **SON** yazılım tuşuna basın

Ayrıntılı bilgi: bkz. "Tekil dosya kopyalama", sayfa 108.

15

**Program testi ve
Program akışı**

15.1 Grafikler

15.1 Grafikler

Uygulama

TNC, **Program akışı** tekil tümce ve **program akışı tümce** sırası işletim türlerinde ve **program testi** çalışmayı grafik olarak simüle eder.

TNC, aşağıdaki görünümünü sunar:

- Üstten görünüş
- 3 düzlemde gösterim
- 3D gösterimi



Program testi işletim türünde ayrıca bir 3D hat grafiği kullanıma sunulmuştur.

TNC grafiği, silindir şeklindeki aletle işlenen tanımlanmış bir malzemenin gösterimine dayanmaktadır.

TNC, etkin alet tablosunda ek olarak LCUTS, T-ANGLE ve R2 kayıtlarını da dikkate alır.

TNC grafiği göstermez, eğer

- Güncel program geçerli bir ham parça tanımlaması içermiyor
- program seçili değilse
- ham parça tanımında, bir alt program yardımıyla BLK-FORM tümcesi henüz işlenmedi



Beş eksenli veya çevrilmiş çalışmalı programlar, simülasyonun hızını düşürebilirler. **Grafik ayarları** MOD menüsünde **model kalitesini** düşürebilir ve böylece simülasyonun hızını artırabilirsiniz.

Program testinin hızını ayarlama



Ayarlanmış olan en son hız, bir akım kesintisine kadar etkin kalır. Kumandanın açılmasından sonra, hız MAX'a ayarlanır.

Programı başlattıktan sonra, TNC simülasyon hızını ayarlayabileceğiniz yazılım tuşlarını gösterir:

Yazılım tuşu	Fonksiyonlar
	Programı işlendiği hızda test edin (programlanılan besleme dikkate alınır)
	Simülasyon hızını kademeli artırın
	Simülasyon hızını kademeli azaltın
	Programı mümkün olan maksimum hızda test edin (Temel ayar)

Simülasyon hızını programı başlatmadan önce de ayarlayabilirsiniz:



- Simülasyon hızı ayar fonksiyonunu seçin

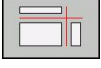


- İsteddiğiniz fonksiyonu yazılım tuşu ile seçin, örn. simülasyon hızını kademeli yükseltin

15.1 Grafikler

Genel bakış: Görünümler

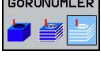
TNC, Program akışı tekil tümce ve program akışı tümce sırası işletim türlerinde ve program testi işletim türünde aşağıdaki yazılım tuşlarını gösterir:

Yazılım tuşu	Görünüm
	Üstten görünüş
	3 düzlemde gösterim
	3D gösterim



Yazılım tuşlarının konumu, seçilen işletim türüne bağlıdır.

Program testi işletim türü, ilaveten aşağıdaki görünümünü sunar:

Yazılım tuşu	Görünüm
	Hacimsel görünüm
	Hacimsel görünüm ve alet yolları
	Alet yolları

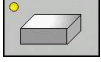
Program akışındaki kısıtlama

Eğer TNC bilgisayarına karmaşık çalışma görevleri yüklenmişse simülasyonun sonucu hatalı olabilir.

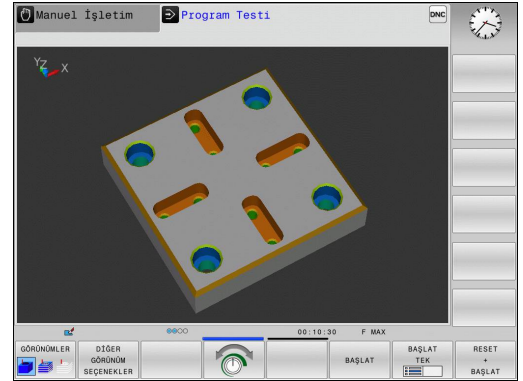
3D gösterim

3D gösterimini seçme:

Yüksek çözünürlüklü 3D görüntülemeyle işlenen malzemenin yüzeyini ayrıntılı olarak görüntüleyebilirsiniz. Simüle edilen ışık kaynağıyla TNC, ışık ve gölgenin gerçek davranışlarını oluşturur.



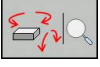
- 3D görüntüsünde yazılım tuşuna basın



Program testi ve Program akışı

15.1 Grafikler

3D görüntüsünü döndürün, büyütün/küçültün ve kaydırın



- Döndürme, büyütme/küçültme fonksiyonlarını seçin: TNC, aşağıdaki yazılım tuşlarını gösterir

Yazılım tuşları	Fonksiyon
	Gösterimi 5° adımlarla dikey döndür
	Gösterimi 5° adımlarla yatay devir
	Gösterimi kademeli olarak büyütün
	Gösterimi kademeli olarak küçültün
	Gösterimi orijinal büyüklüğe ve açığa geri getirme
	► Yazılım tuşu çubuğuna çalıştırmaya devam edin

Yazılım tuşları	Fonksiyon
	Görüntüyü yukarı ve aşağıya kaydırın
	Görüntüyü sola ve sağa kaydırın
	Gösterimi orijinal pozisyona ve açığa geri getirme

Grafik gösterimini fareyle de değiştirebilirsiniz. Aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulur:

- Gösterilen modeli üç boyutlu çevirmek için: Farenin sağ tuşunu basılı tutun ve fareyi hareket ettirin. Aynı zamanda Shift tuşuna basarsanız modeli sadece yatay veya dikey olarak döndürebilirsiniz.
- Oluşturulan modeli kaydırmak için: Farenin orta tuşunu veya fare tekerleğini basılı tutun ve fareyi hareket ettirin. Aynı zamanda Shift tuşuna basarsanız modeli sadece yatay veya dikey olarak kaydırabilirsiniz.
- Belli bir alanı büyötmek için: Sol fare tuşunu basılı tutarak alanı seçin. Sol fare tuşunu bıraktıktan sonra TNC bu görünümü büyötür.
- Belli bir alanı hızlı bir şekilde büyötmek veya küçölmek için: Fare tekerini öne veya arkaya çevirin.
- Standart görünüme geri dönmek için: Shift tuşuna basın ve aynı anda sağ fare tuşuna çift tıklayın. Sadece sağ fare tuşuna çift tıklarsanız rotasyon açısı korunur.

Program testi işletim türündeki 3D gösterimi

Program testi işletim türü, ilaveten aşağıdaki görünümünü sunar:

Yazılım tuşları	Fonksiyon
	Hacimsel görünüm
	Hacimsel görünüm ve alet yolları
	Alet yolları

Program testi işletim türü, ilaveten aşağıdaki fonksiyonları sunar:

Yazılım tuşları	Fonksiyon
	Ham parça çerçevesini görüntüleyin
	Malzeme kenarlarını öne çıkaracak şekilde gösterin
	Malzemeyi şeffaf biçimde gösterin
	Alet yollarının son noktalarını gösterin
	Alet yollarının tümce numaralarını gösterin
	Malzemeyi renkli gösterin



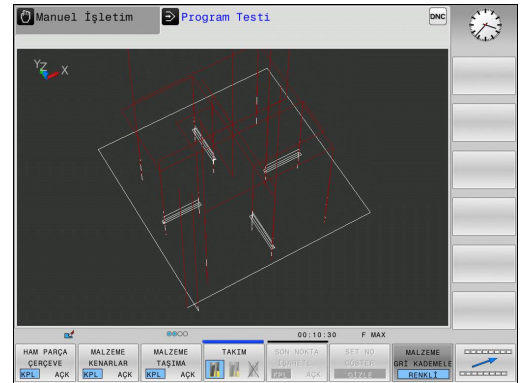
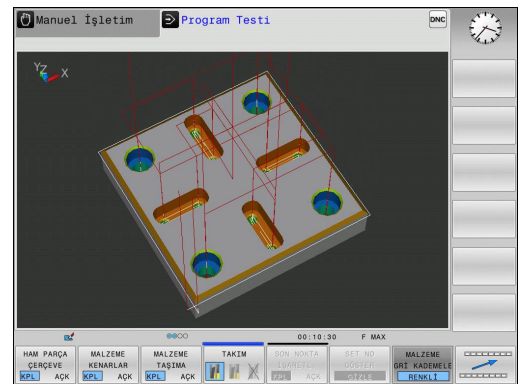
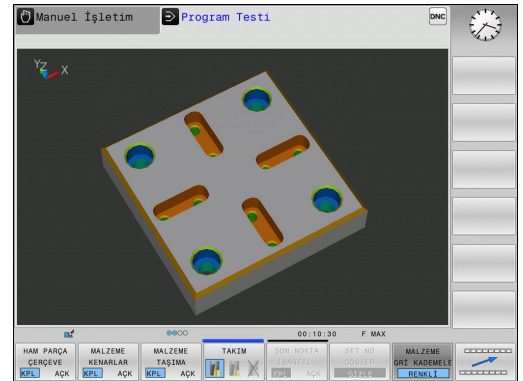
Fonksiyonların kapsamının ayarlanmış model kalitesine bağlı olduğuna dikkat edin. Model kalitesini **grafik ayarları** MOD fonksiyonunda seçin.



Alet yollarının gösterilmesi vasıtasıyla programlanan TNC'nin hareket yollarını üç boyutlu gösterebilirsiniz. Detayları hemen fark edebilmek için güçlü performanslı bir Zoom fonksiyonu kullanıma sunulmuştur.

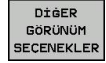
Özellikle harici oluşturulan programları alet yollarının gösterilmesi vasıtasıyla, çalışmadan önce, istenmeyen çalışma işaretlerini malzemede engellemek için eşitsizlikleri kontrol edin. Bu tip çalışma işaretleri örneğin, eğer noktalar post işlemcide hatalı verilmişse oluşur.

TNC, hızlı hareketli sürüş hareketlerini kırmızıyla gösterir.

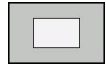


Üstten görünüş

Program testi işletim türünde üstten görünümü seçin:



- **DİĞER GÖRÜNÜM SEÇENEKLER** yazılım tuşuna basın



- Üstten görünüm yazılım tuşuna basın

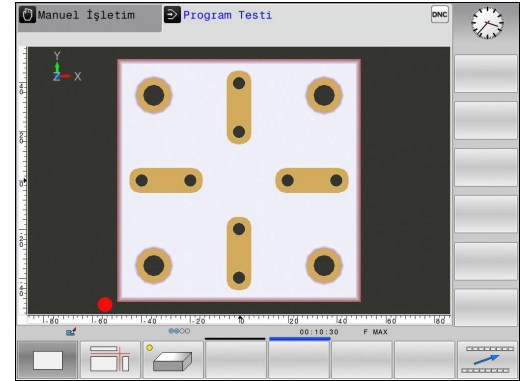
Program akışı tekil tümce ve program akışı tümce sırası işletim türlerinde üstten görünüm seçin:



- **GRAFİK** yazılım tuşuna basın



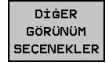
- Üstten görünüm yazılım tuşuna basın



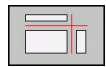
3 düzlemde gösterim

Gösterim, teknik çizim benzeri üç kesim düzlemi ve bir 3D modeli sunulur.

Program testi işletim türünde 3 düzlemde gösterim seçin:



- **DİĞER GÖRÜNÜM SEÇENEKLER** yazılım tuşuna basın



- 3 düzlemde gösterim yazılım tuşuna basın

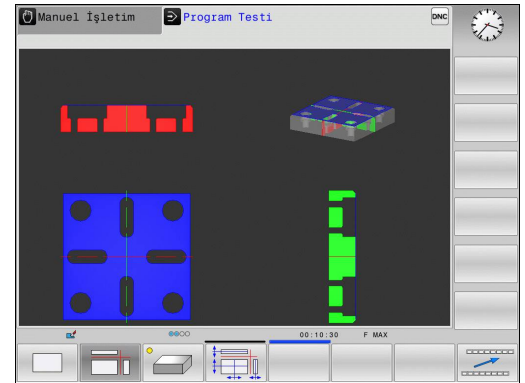
Program akışı tekil tümce ve program akışı tümce sırası işletim türlerinde 3 düzlemde gösterimi seçin:

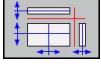


- **DİĞER GÖRÜNÜM SEÇENEKLER** yazılım tuşuna basın

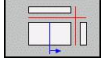
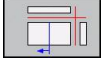


- 3 düzlemde gösterim yazılım tuşuna basın



Kesim düzlemlerini kaydırma

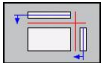
- Kesim düzlemini kaydırma fonksiyonunu seçin:
TNC, alttaki yazılım tuşlarını gösterir

Yazılım tuşları**Fonksiyon**

Dikey kesim düzlemini sağ ya da sola kaydırın



Dikey kesim düzlemini öne ya da arkaya kaydırın

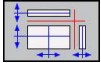


Yatay kesim düzlemini yukarıya ya da aşağıya kaydırın

Kesim düzleminin konumu ekranda kaydırılırken 3D modelinde görünür.

Kesim düzleminin temel ayarı, çalışma düzlemi ham parça ortasında olacak ve alet eksenini ham parçanın üst kenarına yerleştirecek biçimde seçilmiştir.

Kesim düzlemlerini temel ayarlara getirme:



- Kesim düzlemlerinin sıfırlanması fonksiyonunu seçin

Program testi ve Program akışı

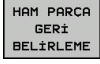
15.1 Grafikler

Grafiksel simülasyonu tekrarlama

Çalışma programı istediğiniz kadar grafiksel simüle edilebilir. Bunun için grafiği tekrar ham parçaya geri getirebilirsiniz.

Yazılım tuşu

Fonksiyon



İşlenmemiş ham parçayı gösterin

Aleti görüntüleme

İşletim türünden bağımsız olarak, aleti simülasyon sırasında gösterebilirsiniz.

Yazılım tuşu

Fonksiyon



Program akışı tümce sırası / program akışı tekil tümce



Program testi

Çalışma süresini tespit etme

Program testi işletim türünde çalışma süresi

Kumanda alet hareketlerinin süresini hesaplar ve bu çalışma süresini program testinde gösterir. Kumanda bu sırada besleme hareketlerini ve bekleme sürelerini dikkate alır.

Kumanda tarafından hesaplanan süre, üretim sürecinin toplanması için uygundur, çünkü kumanda, makineye bağlı süreleri (örn. alet değişimlerini) dikkate almaz.

Makine işletim türlerinde çalışma süreleri

Program başlangıcından program sonuna kadar sürenin gösterilmesi. Kopukluklarda süre durdurulur.

Kronometre fonksiyonunu seçme



- Yazılım tuşu çubuğunu, yazılım tuşu seçiminde kronometre fonksiyonu belirene kadar komut edin



- Kronometre fonksiyonunu seçin

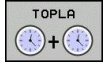


- İsteddiğiniz fonksiyonu yazılım tuşuyla seçin, örn. gösterilen süreyi kaydedebilirsiniz

Yazılım tuşu Kronometre fonksiyonları



Gösterilen süreyi kaydetme



Kaydedilen ve gösterilen sürenin toplamını gösterme



Gösterilen süreyi silme

Program testi ve Program akışı

15.2 Çalışma bölümünde ham parçayı gösterin

15.2 Çalışma bölümünde ham parçayı gösterin

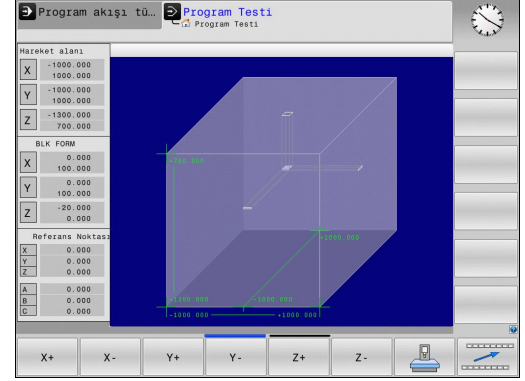
Uygulama

Program testi işletim türünde ham parçanın veya referans noktasının konumunu, makinenin çalışma alanında grafik olarak kontrol edebilirsiniz ve çalışma alanı denetimini, **program testi** işletim türünde etkinleştirebilirsiniz: Bunun için **HAM PARÇA İŞLV. MEKAN** yazılım tuşuna basın. **SW NIH ŞAL DENET.** yazılım tuşu ile (ikinci yazılım tuşu çubuğu) fonksiyonu etkinleştirebilir veya devreden çıkarabilirsiniz.

Transparan bir küp, ölçüleri **BLK FORM** tablosunda belirtilen ham parçayı oluşturur. TNC, seçili programın ham parça tanımlamasından boyutları devralır. Ham parça küpün tanımlandığı koordinat sistem girişi, küp işleme alanının içinde, sıfır noktasındadır.

Ham parçanın çalışma bölgesi içinde nerede olursa olsun, normal durumlarda program testi için önemsizdir. Ancak çalışma alanı denetimini etkinleştirdiğinizde, ham parça çalışma alanı içine girecek şekilde, ham parçayı "grafik" olarak kaydırmalısınız. Bu işlem için tabloda bulunan yazılım tuşlarını kullanın.

Bundan başka, **program testi** işletim türü için güncel referans noktasını etkinleştirebilirsiniz (bkz. takip eden tablo).



Yazılım tuşları	Fonksiyon
X+	Ham parçayı pozitif/ negatif X yönünde kaydırın
X-	
Y+	Ham parçayı pozitif/ negatif Y yönünde kaydırın
Y-	
Z+	Ham parçayı pozitif/ negatif Z yönünde kaydırın
Z-	
	Belirlenen referans noktasını baz alan ham parçayı gösterin
SW Nih şal denet.	Denetleme fonksiyonunun açma veya kapama şalteri



BLK FORM CYLINDER'de de bir küpün çalışma alanında ham parça olarak gösterileceğini dikkate alın.

BLK FORM ROTATION kullanımında çalışma alanında ham parça gösterilmez.

15.3 Program göstergesi fonksiyonları

Genel bakış

TNC, Program akışı tekil tümce ve Program akışı tümce sırası işletim türlerinde, çalışma programlarını yandan görüntüleyebileceğiniz yazılım tuşlarını gösterir:

Yazılım tuşu	Fonksiyonlar
	Programda bir ekran görüntüsü geri gitme
	Programda bir ekran görüntüsü ileri gitme
	Program başlangıcını seçme
	Program sonunu seçme

15.4 Program testi

15.4 Program testi

Uygulama

Program testi işletim türünde, programlar ve program parçaları akışını simüle edebilir, bu şekilde program akışındaki program hatalarını azaltabilirsiniz. TNC; geometrik uyumsuzluklar,

- eksik bilgiler,
- uygulanamaz atlamalar ve
- çalışma bölgesi ihlali gibi
- durumlarda size yardımcı olur

Ayrıca aşağıda yer alan ek fonksiyonlardan yararlanabilirsiniz:

- Tümce bazında program testi
- İsteddiğiniz tümcede testi yarıda kesme
- Tümceleri atlama
- Grafik gösterim için fonksiyonlar
- Çalışma süresini tespit etme
- Ek durum göstergesi



Dikkat çarpışma tehlikesi!

TNC, grafik simülasyonlarda makine tarafından tüm gerçek seyir hareketlerini simüle edemez, örn.

- Alet değişimindeki hareketler, makine üreticisinin alet değişim makrosunda veya PLC üzerinden tanımlamışsa
- Makine üreticisinin pozisyona getirmede M fonksiyonu makrosunu tanımlamışsa
- Makine üreticisinin pozisyona getirmeyi PLC üzerinden uygulamışsa

Bu nedenle HEIDENHAIN her programı, titizlikle sürülmesini tavsiye eder, bu durum program testi sırasında hiçbir hata mesajına ve hiçbir görsel hatanın malzemenin üzerinde belirlemesine götürmemişse dahi yapılmalıdır.

TNC, küboid ham parçalarda program testini bir alet çağırılmasından sonra şu pozisyonda başlatır:

- Tanımlanan **BLK FORM** ortasındaki çalışma düzleminde
- Alet eksen 1mm **BLK FORM** tanımlı **MAX** noktasının üzerindedir

TNC, döner simetrik ham parçalarda program testini bir alet çağırılmasından sonra şu pozisyonda başlatır:

- Çalışma düzleminde X=0, Y=0 pozisyonunda
- Alet ekseninde tanımlı ham parçanın 1 mm üzerinde

Çalışma sırasında belirgin davranışı elde etmek için, alet değişimi sonrasında temel olarak TNC tarafından çarpmadan bir çalışma pozisyonuna hareket ettirmeniz gerekir.



Makine üreticisi, **program testi** işletim türü için de alet değiştirme makrosu tanımlamış olabilir; bu makine davranışını kesin biçimde simüle etmeye yarar. Makine el kitabını dikkate alın!

15.4 Program testi

Program testi uygula



Aktif merkezi alet hafızasında, program testi üzerinden alet tablosunu etkinleştirmiş olmalısınız (Durum S). Bunun için **program testi** işletim türünde, dosya yönetimi vasıtasıyla istenen alet tablosunu seçin.

Program testi için herhangi bir Preset tablosu seçebilirsiniz (durum S).

Geçici olarak yüklenen Preset tablosunun 0 satırında **RESET + START** sonrasında otomatik olarak **Preset.pr** (işleme) bünyesinde o anda aktif olan referans noktası görünür. Program testi başlatıldıktan sonra 0 satırı, NC programında başka bir referans noktası belirlenene kadar seçili kalır. Kumanda, > 0 satırlarındaki tüm referans noktalarını seçilen Preset tablosundan okur.

HAM PARÇA ÇALIŞMA ALANI fonksiyonu ile program testi için çalışma alanı kontrolünü etkinleştirin, bkz. "Çalışma bölümünde ham parçayı gösterin", sayfa 480.



► **Program testi** işletim türünü seçin



► Dosya yönetimini **PGM MGT** tuşuyla görüntüleyin ve test etmek istediğiniz dosyayı seçin

TNC, alttaki yazılım tuşlarını gösterir:

Yazılım tuşu	Fonksiyonlar
	Ham parçayı sıfırlayın ve tüm programı test edin
	Tüm programı test edin
	Tüm program tümcelerini tek tek test edin
	Program testini durdurun (Yazılım tuşu sadece program testi başlatıldığında belirir)

Program testini her zaman (çalışma döngüleri içindeyken de) durdurabilir ve devam ettirebilirsiniz. Teste devam edebilmek için aşağıdaki aksiyonları yapmamalısınız:

- Ok tuşlarıyla veya **GOTO** tuşuyla başka tümce seçin
- Programdaki değişiklikleri uygulayın
- Yeni bir program seçin

Program testi ve Program akışı

15.5 Program akışı

Çalışma programını gerçekleştirme

Ön hazırlık

- 1 Malzemeyi makine tezgahına bağlayın
- 2 Referans noktasını ayarlayın
- 3 Gerekli tabloları ve palet dosyalarını seçin (Durum M)
- 4 İşleme programını seçme (durum M)



Besleme ve mil devrini override döner düğmeleriyle değiştirebilirsiniz.



NC programına hareket etmek istiyorsanız **FMAX** yazılım tuşu üzerinden besleme hızını azaltabilirsiniz. Azaltma tüm hızlı geçişler ve besleme hareketleri için geçerlidir. Tarafınızdan belirlenen değer, makineyi kapatıp/açmanızla birlikte etkinlikten çıkar. Her biri tespit edilmiş maksimum besleme hızını çalıştırdıktan sonra yeniden oluşturmak için ilgili sayısal değeri yeniden girmelisiniz.

Bu fonksiyonun davranışı makineye bağlıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

Tümce sırası program akışı

- Çalışma programını harici **BAŞLAT** tuşuyla başlatın

Tekil tümce program akışı

- Çalışma programının her tümcesini harici **BAŞLAT** tuşu ile tek tek başlatın

İşlemeyi yarıda kesme

Program akışını yarıda kesmek için çeşitli olanaklarınız var:

- Programlanmış yarıda kesme
- Harici **DURDUR** tuşu
- **Program akışı tekil tümce** işletim türüne geçin

TNC program akışı sırasında hata kaydederse, çalışmayı otomatik olarak yarıda keser.

Programlanmış yarıda kesme

Yarıda kesme işlemi doğrudan çalışma programında belirleyebilirsiniz. TNC program akışını çalışma programı belirli bir tümceye kadar uyguladıktan sonra aşağıda belirtilen girişlerden birisini alırsa yarıda keser:

- **G38** (ek fonksiyonlu ve ek fonksiyonsuz)
- Ek fonksiyon **M0**, **M2** veya **M30**
- Ek fonksiyon **M6** (makine üreticisi tarafından belirlenir)

Harici **DURDUR** tuşuyla yarıda kesme

- ▶ Harici **STOPP** tuşuna basın: Tuşa basıldığında, TNC'nin işlemekte olduğu tümce bitene kadar uygulanmaz; durum göstergesinde NC-Stop sembolü yanıp söner (bkz. tablo)
- ▶ Eğer çalışmayı devam ettirmek istemiyorsanız, TNC'yi **DAHİLİ DUR** yazılım tuşu ile sıfırlayın: NC-Stop sembolü durum göstergesinde söner. Programı bu durumda program başında yeniden başlatın

Sembol	Anlamı
	Program durduruldu

Çalışmanın yarıda kesilmesi, Program akışı tekil tümce işletim türü ile sağlanır

Program akışı tümce sonu işletim türünde çalışma programı çalışıyorsa **program akışı tekil tümce** işletim türünü seçin. TNC geçerli çalışma adımını uygulandıktan sonra çalışmayı yarıda keser.

15.5 Program akışı

Makine eksenini yarıda kesilmesinden sonra işleyin

Makine eksenlerini kopukluk oluşması durumunda **manuel işletim**, işletim türündeki gibi işleyebilirsiniz.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Hareketli çalışma düzleminde program akışını yarıda keserseniz **3D ROT** yazılım tuşuyla koordinat sistemini hareketli/hareketsiz ve aktif alet eksen yönü seçenekleri arasında değiştirebilirsiniz.

Eksen yön tuşu, el çarkı ve yeniden seyir mantığı fonksiyonu, bundan sonra TNC tarafından değerlendirilir. Serbestleştirme sırasında, doğru koordinat sisteminin aktif olmasına dikkat edin ve devir eksenlerinin açı değerlerinin gerektiğinde 3D-ROT menüsünde kayıtlı olup olmadığına dikkat edin.

Uygulama örneği: Alet kırılması sonrasında mili serbest hareket ettirme

- ▶ Çalışmayı yarıda kesin
- ▶ Harici yön tuşlarını serbest bırakın: **MANUEL HAREKET** yazılım tuşuna basın
- ▶ Makine eksenini harici yön tuşlarıyla hareket ettirin



Bazı makinelerde **MANUEL HAREKET** yazılım tuşu sonrasında, harici **BAŞLAT** tuşunun harici yön tuşuna basılarak serbestleştirilmesi gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!

Yarıda kesme sonrasında program akışını devam ettirme



DAHİLİ DUR ile bir programı yarıda keserseniz programı **N TÛMCESİNE HAREKET** fonksiyonu ya da GOTO "0" ile başlatmalısınız.

Eğer bir program akışını işleme döngüsü sırasında yarıda keserseniz, yeniden başladığınızda döngünün başından devam etmeniz gerekir. Uygulanmış işleme adımları, TNC yeniden işlemelidir.

Eğer program akışını program bölümünde tekrarlarsanız veya alt program içinde yarıda keserseniz, **N TÛMCESİNE HAREKET** fonksiyonu ile yarıda kestiğiniz yere yeniden hareket etmeniz gerekir.

TNC program akışı kopukluğunu, kayda geçer

- son çağrılan aletin bilgilerini
- Aktif koordinatların dönüştürülmesini (örn. sıfır noktasından kaydırma, dönme, yansıma)
- son olarak tanımlanan daire odak noktasının koordinatlarını



Kaydedilen bilgiler sıfırlanana kadar aktif kaldığını unutmayın (örn. yeni bir program seçerek).

Kayıt edilen veriler, işlemin yarıda kesilmesi durumunda makine ekseninin manuel olarak hareket ettirilmesinden sonra kontura yeniden yaklaşmak **KONUMA YAKLAŞ** yazılım tuşu) için kullanılır.

Program akışını BAŞLAT tuşuyla devam ettirme

Eğer programı aşağıdaki şekilde durdurduysanız programın yarıda kesilmesinden sonra harici **BAŞLAT** tuşu ile program akışını devam ettirebilirsiniz:

- Harici **DURDUR** tuşuna basma
- Programlanmış yarıda kesme

Bir hata sonrasında program akışını devam ettirme

Silinebilir hata bildiriminde:

- ▶ Arıza nedenini giderin
- ▶ Ekrandaki hata mesajını silin: **CE** tuşuna basın
- ▶ Yeniden start veya program akışını yarıda kesildiği yerden itibaren, devam ettirin

Silinemeyen hata bildiriminde

- ▶ **END** tuşunu iki saniye süresince basılı tutun, TNC sıcak başlatma işlemi uygular
- ▶ Hatanın nedenini ortadan kaldırın
- ▶ Yeniden start

Arıza tekrarlandığında, arıza mesajını not edin ve müşteri hizmetlerini arayın.

15.5 Program akışı

Elektrik kesilince serbest sürüş



Serbest sürüş işletim türü, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve uyarlanmalıdır. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Serbest sürüş işletim türü ile bir elektrik kesintisinin ardından aleti serbest bırakabilirsiniz.

Serbest sürüş işletim türü, aşağıdaki durumlarda seçilebilir:

- Akım kesintisi
- Röle için kontrol gerilimi eksik
- Referans noktası aşılmış

Serbest sürüş işletim türü, aşağıdaki hareket modlarını sunar:

Mod	Fonksiyon
Makine eksenleri	Bütün eksenlerin asıl koordinat sistemindeki hareketleri
Çevrilen sistem	Bütün eksenlerin etkin koordinat sistemindeki hareketleri Etkin parametreler: hareketli eksenlerin pozisyonu
Alet eksen	Alet ekseninin etkin koordinat sistemindeki hareketleri
Diş	Alet ekseninin mil denge hareketiyle etkin koordinat sisteminde hareketleri Etkin parametreler: diş eğimi ve dönme yönü



Hareketli sistem hareket modu, sadece çalışma düzleminin hareket seçeneği (seçenek #8) TNC'nizde etkinleştirilmişse kullanılabilir.

TNC, hareket modunu ve ilgili parametreleri önceden otomatik olarak seçer. Hareket modu ve parametreler doğru seçilmezse bunları manuel olarak ayarlayabilirsiniz.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

TNC, referanslanmamış eksenler için en son kaydedilen eksen değerlerini kabul eder. Bunlar, genel olarak fiili eksen pozisyonlarına tamı tamına tekabül etmez!

Bu durum, başka sonuçların yanı sıra, TNC'nin alet yönüne hareketi sırasında aletin gerçek alet yönü boyunca tam doğru biçimde hareket etmemesi sonucunu doğurur. Alet hala malzemeyle kontak halindeyse bu, malzeme ve alette gerilimlere veya hasarlara yol açabilir. Malzeme ve alette gerilim veya hasar, bir elektrik kesintisinde sonra eksenlerin kontrol edilemeyen hareketi veya frenlenmesi yüzünden de meydana gelebilir. Alet malzemeyle temas halindeyse eksenleri dikkatlice hareket ettirin. Besleme faktörünü mümkün olduğunca küçük değerlere ayarlayın. Eğer el çarkını devreye sokarsanız, küçük bir besleme faktörü seçin.

Referanslanmayan eksenler için hareket alanı denetimi mevcut değildir. Eksenler hareket ederken dikkat edin. Hareket alanı sınırlarına yaklaşmayın.

15.5 Program akışı

Örnek

Hareketli çalışma düzleminde bir dişli kesme döngüsü işlendiği sırada elektrik kesildi. Dişli matkabı serbest sürüşe getirmeniz gerekir:

- TNC'nin ve makinenin besleme gerilimini devreye alın: TNC işletim sistemini başlatır. Bu işlem birkaç dakika alabilir. Ardından TNC, ekranın üst satırında akım kesintisi diyalogunu gösterir



- Serbest sürüş işletim türünü etkinleştirin: **SERBEST SÜRÜŞ** yazılım tuşuna basın. TNC, **serbest sürüş seçildi** bildirimini gösterir.



- Elektrik kesintisini onaylayın: **CE** tuşuna basın. TNC, PLC programını tercüme eder



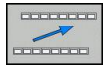
- Kumanda gerilimini açın: TNC, acil kapatma fonksiyonunu kontrol eder. Eğer en az bir eksen referanslanmamışsa gösterilen pozisyon değerlerini gerçek eksen değerleriyle karşılaştırmanız ve uygunluğu onaylamanız, icabı halinde diyaloga riayet etmeniz gerekir.

- Ön seçili hareket modunu kontrol edin: Gerekirse **DİŞLİ** ögesini seçin
- Ön seçili düş eğimini kontrol edin: icabı halinde diş eğimini girin
- Ön seçili dönme yönünü kontrol edin: icabı halinde dişin dönme yönünü seçin.
Sağdan diş: Mil, malzemeye sürme sırasında saat yönünde, malzemeden dışarı sürmede saatin tersi yönünde döner
Soldan diş: Mil, malzemeye sürme sırasında saatin tersi yönünde, malzemeden dışarı sürmede saat yönünde döner



- Serbest sürüşü etkinleştirin: **SERBEST SÜRÜŞ** yazılım tuşuna basın

- Serbest sürüş: Aleti harici eksen tuşları veya elektronik el çarkıyla serbest sürün
Eksen tuşu Z+: Malzemeden dışarı sürüş
Eksen tuşu Z-: Malzemeye sürüş



- Serbest sürüşü terk edin: aslı yazılım tuşu düzlemin geri dönün



- Serbest sürüş işletim türünü sonlandırın: **SERBEST SÜRÜŞÜ SONLANDIR** yazılım tuşuna basın. TNC, **serbest sürüş** işletim türünün sonlandırılıp sonlandırılmayacağını kontrol eder; icabı hainde diyalogu takip edin.

- Güvenlik sorusunu cevaplayın: Eğer aletin doğru biçimde serbest sürüşü yapılamadıysa **HAYIR** yazılım tuşuna basın. Eğer aletin doğru biçimde serbest sürüşü yapıldıysa **EVET** yazılım tuşuna basın. TNC, **serbest sürüş seçildi** diyalogunu kaldırır.
- Makineyi başlatın: gerekiyorsa referans noktalarının üzerinden geçin
- İstenen makine durumunu oluşturun: icabı halinde hareketli çalışma düzlemini eski konumuna getirin

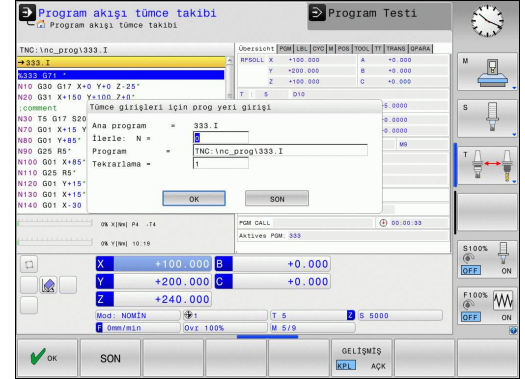
Programa herhangi bir giriş (tümce girişi)



VORLAUF ZU SATZ N fonksiyonu makine üreticisi tarafından serbest bırakılmış olmalı ve uyarlanmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

VORLAUF ZU SATZ N fonksiyonu (Tümce girişi) ile işleme programını serbestçe istediğiniz N tümcesinden itibaren işleyebilirsiniz. Malzeme işlemesi, tümceye kadar, TNC tarafından hesapsal olarak dikkate alınır. TNC tarafından grafiksel gösterilebilir.

Bir programı **INTERNEN STOPP** ile yarıda kesmişseniz o zaman TNC size yarıda kestiğiniz yerin giriş yapmanız için otomatik olarak N tümcesini verir.



Tümce akışı bir alt programda başlamamalıdır.

Tüm ihtiyaç duyulan programlar, tablolar ve palet dosyaları, **program akışı tekil tümce** ve **program akışı tümce sırası** işletim türlerinde seçili olmalıdır (Durum M).

Program tümce girişi sonuna kadar programlı yarıda kesilme işlemine sahipse, tümce girişi orada yarıda kesilir. Tümce akışını devam ettirmek için, harici **BAŞLAT** tuşuna basmalısınız.

Tümce girişi sonrasında aleti, **KONUMA YAKLAŞ** fonksiyonu ile tespit edilen pozisyona sürmeniz gerekir

Alet uzunluk düzeltilmesi, ancak alet çağrıldıktan sonra ve devamındaki pozisyona getirme tümcesiyle etkinleşir. Bu durum alet uzunluğunu değiştirmiş olsanız da geçerlidir.

15.5 Program akışı



Tüm tarama sistemi döngüleri, tümce girişlerinde TNC tarafından atlanılacaktır. Döngüler tarafından tarif edilen sonuç parametreleri, eğer gerekirse değer almayacaktır.

Tümce akışını, bir alet değişiminin ardından çalışma programında şu durumlar söz konusu ise kullanmamalısınız:

- Programı bir FK sekansında başlattıysanız
- Palet işlemini kullanıyorsanız
- Programı bir dişli döngüsünde (döngü G84, G85, G206, G207 ve G209) ya da takip eden program tümcesinde başlattıysanız
- G55 tarama sistemi döngüsünü program başlatmadan önce kullanırsanız

- ▶ Güncel programın ilk tümcesini ilerleme başlangıcı için seçin: **GOTO "0"** girin.



- ▶ Tümce akışı seçin: **TÜMCE AKIŞI** yazılım tuşuna basın
- ▶ **N'ye kadar hareket:** Hareketin sonlanacağı tümcenin N numarasını girin
- ▶ **Program:** N tümcesinin bulunduğu program adını girin
- ▶ **Tekrarlar:** N tümcesinde program bölümünü tekrarında ya da çoklu çağrılmış bir alt programda duruyorsa tekrar etmesini istediğiniz tümce ilerlemelerini dikkate alın
- ▶ Tümce akışını başlatın: Harici **START** tuşuna basın
- ▶ Kontur seyri (bir sonraki bölüme bakın)

GOTO tuşuyla geçiş

GOTO tümce numarası tuşuyla geçişte, ne TNC ne de PLC, güvenli bir geçiş sağlayan herhangi bir fonksiyon uygulamaz.

GOTO tümce numarası tuşu ile bir alt programa geçiş yaparsanız:

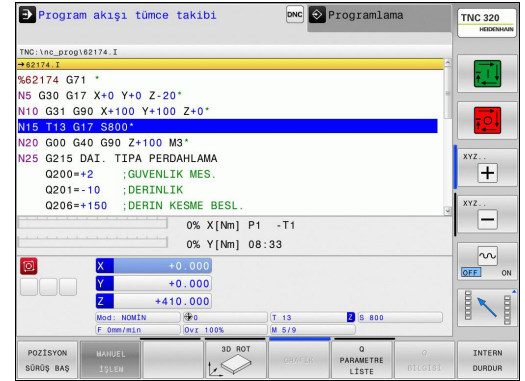
- TNC, alt program sonunun üzerine okur (**G98 L0**)
- TNC, M126 (Devir eksenlerini yol standardında hareket ettirin) fonksiyonunu sıfırlar

Bu durumlarda esas olarak tümce akışı fonksiyonuyla geçiş yapın!

Yeniden kontura seyir

POSITION ANFAHREN fonksiyonu ile TNC aleti aşağıdaki konumlarda malzeme konturuna gider:

- **DAHİLİ DURDURMA** olmaksızın gerçekleşen bir kesinti sırasında makine eksenleri yöntemine göre yeniden seyir
- İlerlemeden sonra **N TÜMCESİNE GEÇİŞ** tuşuyla (örn. kopukluk sonrası **DAHİLİ DURDUR** tuşuyla) yeniden başlatılır
- Eğer eksen pozisyonu ayar devresinin açılmasıyla program kopukluğu sırasında değiştirilmişse (makineye bağlıdır)
- ▶ Kontura yeniden seyir etmeyi seçin: **POSITION ANFAHREN** yazılım tuşuna basın
- ▶ gerekirse makine konumunu yeniden oluşturun
- ▶ TNC'nin ekranda önerdiği eksenleri sıra diziliminde işleyin: Harici **BAŞLAT** tuşuna basın veya
- ▶ Eksenleri dilediğiniz sıralamada hareket ettirin: Yazılım tuşu **HAREKET X**, **HAREKET Z** vs. basın ve ilgili harici **START** tuşuyla etkinleştirin
- ▶ İşlemi sürdürün: Tümce akışını başlatın: Harici **START** tuşuna basın



Program testi ve Program akışı

15.6 Otomatik program başlatma

15.6 Otomatik program başlatma

Uygulama



Otomatik program startı uygulayabilmek için TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!



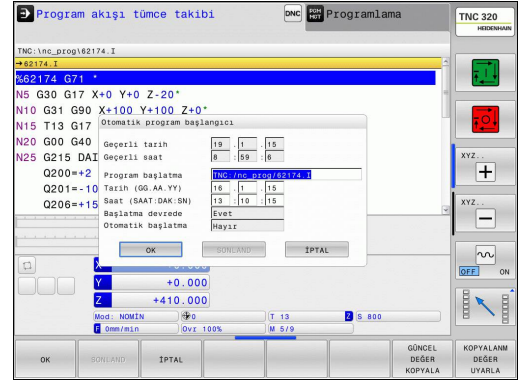
Dikkat, kullanıcı için tehlike!

Kapalı bir çalışma alanı olmadığından, otomatik başlat fonksiyonu makinelerde kullanılmamalıdır.

AUTOSTART yazılım tuşu üzerinden (sağ üst resme bakınız), program akışı işletim tipini girebileceğiniz süre ile ilgili işletim şeklinde aktif program da başlatabilirsiniz:



- Start süresini tespit etme penceresini görüntüleyin (sağ ortadaki resme bakınız)
- **Süre (Saat:Dak:San):** Programın başlatılacağı saati girin
- **Tarih (GG.AA.YYYY):** Programın başlatılacağı tarihi girin
- Başlat işlemini etkinleştirmek için: **OK** yazılım tuşuna basın



15.7 Tümceleri atlama

Uygulama

Tümceler, programlama sırasında „/“ karakterleriyle, program testi sırasında veya program akışında atlatabilirsiniz:



- Program tümcesinde "/" karakterini kullanmayın veya test etmeyin: Yazılım tuşunu **AÇIK** konumuna getirin



- Program tümcesinde "/" karakterini kullanın veya test edin: Yazılım tuşunu **KAPALI** konumuna getirin



Bu fonksiyon **G99** tümcelerine etki etmez.
Seçilen son ayar, elektrik kesilmesi olsa dahi sabit kalacaktır.

"/" işaret ekle

- **Programlama** işletim türünde silinecek işaretin içinde olduğu tümceyi seçin



- **EKLE** yazılım tuşunu seçin

„/“ karakterini silin

- **Programlama** işletim türünde gizleme işaretinin silineceği tümceyi seçin



- **KALDIR** yazılım tuşunu seçin

Program testi ve Program akışı

15.8 İsteğe göre program akışı duraklatma

15.8 İsteğe göre program akışı duraklatma

Uygulama



Bu fonksiyonun davranışı makineye bağlıdır.
Makine el kitabını dikkate alın!

TNC, tercihli biçimde program akışındaki tümcelerde M1 programlıysa yarıda keser. Eğer M1 işletim şekli program akışını kullanacaksanız, TNC mili ve soğutkanı kapatmaz.



- Program akışını veya program testini M1'li tümcelerde yarıda kesmeyin: Yazılım tuşunu **KAPALI** konumuna getirin



- Program akışını veya program testini M1'li tümcelerde yarıda kesin: Yazılım tuşunu **AÇIK** konumuna getirin

16

MOD
Fonksiyonları

MOD Fonksiyonları

16.1 MOD fonksiyonu

16.1 MOD fonksiyonu

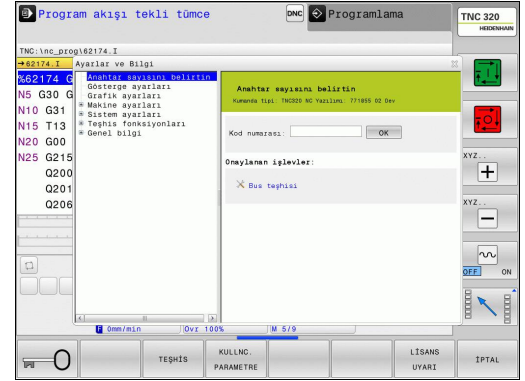
MOD fonksiyonu üzerinden ek gösterge ve giriş olanakları seçebilirsiniz. Ayrıca korunan alana girişi sağlamak için anahtar sayılar girebilirsiniz.

MOD fonksiyonlarını seçme

MOD fonksiyonları ile genel bakış penceresini açmak:

MOD

- MOD fonksiyonlarını seçin: **MOD** tuşuna basın. TNC, mevcut MOD fonksiyonlarının gösterildiği bir genel bakış penceresi açar.



Ayarları değiştir

MOD fonksiyonlarında, fare kullanımı dışında klavyenin navigasyonu da mümkündür:

- Sağ pencerede bulunan giriş alanının Tab tuşu ile sol pencerede bulunan MOD fonksiyonları seçiminde geçiş yapın
- MOD fonksiyonu seçmek
- Tab tuşu ya da ENT tuşu ile giriş alanına geçiş yapın
- Fonksiyona göre değer girin ve **OK** ile onaylayın ya da seçim yapın ve **Devralma** ile onaylayın



Birden çok ayar olanakları kullanıma sunuluyorsa **GOTO** tuşuna basarak pencere görüntüleyebilir, buradan tüm ayarlama olanaklarını derli toplu görebilirsiniz. **ENT** tuşuyla ayarı seçin. Ayarları değiştirmek istemiyorsanız pencereyi **END** tuşuyla kapatın.

MOD fonksiyonundan çıkış

- MOD fonksiyonunu sonlandırın: **SON** veya **END** tuşuna basın

MOD fonksiyonuna genel bakış

Seçilen çalışma türünden bağımsız olarak aşağıdaki fonksiyonlar mevcuttur:

Anahtar sayısını girin

- Anahtar sayısı

Gösterge ayarları

- Pozisyon göstergeleri
- Pozisyon göstergesi için ölçüm birimi (mm/inç)
- MDI için programlama girdisi
- Saati göster
- Bilgi satırını göster

Grafik ayarları

- Model tipi
- Model kalitesi

Makine ayarları

- Kinematik
- Hareket sınırları
- Alet kullanım dosyaları
- Harici erişim

Sistem ayarları

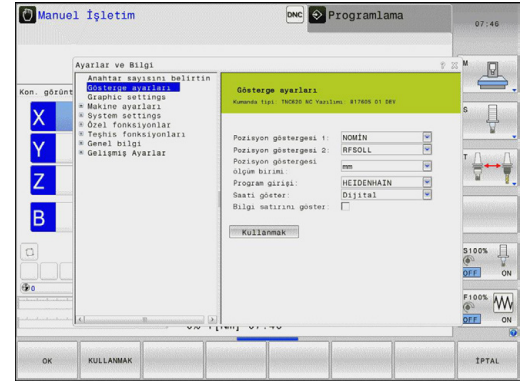
- Sistem saatini ayarlayın
- Ağ bağlantısını tanımlayın
- Ağ: IP konfigürasyonu

Teşhis fonksiyonları

- Bus teşhisi
- Tahrik teşhisi
- HeROS bilgisi

Genel bilgiler

- Yazılım sürümü
- FCL bilgisi
- Lisans bilgisi
- Makine zamanları



16.2 Grafik ayarları

Grafik ayarları MOD fonksiyonuyla model tipi ve kalitesini seçebilirsiniz.

Grafik ayarlarını seçme:

- ▶ MOD menüsünde **grafik ayarları** grubunu seçin
- ▶ Model tipini seçin
- ▶ Model kalitesini seçin
- ▶ **AL/KABUL ET** yazılım tuşuna basın
- ▶ **OK** yazılım tuşuna basın

TNC grafik ayarı için aşağıdaki simülasyon parametrelerini seçebilirsiniz:

Model tipi

Gösterilen sembol	Seçim	Özellikler	Uygulama
	3D	çok ayrıntılı, fazla zaman ve bellek gerektirir	Arkadan kesmeli freze çalışması, Freze dönme çalışması
	2.5D	hızlı	Arkadan kesmesiz freze çalışması
	model yok	çok hızlı	Hat grafiği

Model kalitesi

Gösterilen sembol	Seçim	Özellikler
	çok yüksek	yüksek veri oranı, alet geometrisinin tam resmi, kayıt son noktaları ve numaralarının resimlenmesi mümkün,
	yüksek	yüksek veri oranı, alet geometrisinin tam resmi
	orta	orta veri oranı, alet geometrisi yaklaşması
	düşük	düşük veri oranı, alet geometrisinin az yaklaşması

16.3 Makine ayarları

Harici erişim



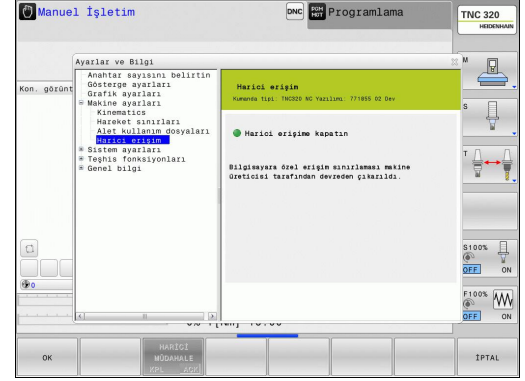
Makine üreticisi, harici erişim olanaklarını konfigüre edebilir. Makine el kitabını dikkate alın!

Makineye bağımlı fonksiyon: **TNCOPT** yazılım tuşuyla, harici bir diyagnoz ve işleme alma yazılımı için erişime izin verebilir veya engelleyebilirsiniz.

Harici erişim MOD fonksiyonuyla TNC eriminizi etkinleştirebilir veya engelleyebilirsiniz. Harici erişimi engellediyseniz TNC ile bağlantı kurmak ve verileri bir ağ veya TNCremo veri transfer yazılımı gibi bir seri bağlantı üzerinden paylaşmak artık mümkün değildir.

Harici erişime engelleme:

- MOD menüsünde şu grubu seçin: **Makine ayarları**
- **Harici erişim** menüsünü seçin.
- **HARİCİ MÜDAHALE AÇIK/KAPALI** yazılım tuşunu KAPALI konuma getirin
- **OK** yazılım tuşuna basın



Hareket sınırlarını girme



Hareket sınırları fonksiyonu, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve uyarlanmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

Hareket sınırları MOD fonksiyonuyla maksimum hareket alanı içinde gerçekten kullanılabilir hareket yolunu sınırlayabilirsiniz. Örn. bir parça aksamını çarpışmaya karşı emniyete almak için her eksende koruma bölgeleri tanımlayabilirsiniz.

Hareket sınırlarını girin:

- MOD menüsünde **makine ayarları** grubunu seçin
- **Hareket sınırları** menüsünü seçin
- İstenen eksenin değerlerini REF değer olarak girin veya güncel pozisyonu **GERÇEK POZİSYONU KABUL ET** yazılım tuşuna basın
- **AL/KABUL ET** yazılım tuşuna basın
- **OK** yazılım tuşuna basın



Bir eksende bir sınır belirlediğinizde koruma bölgesi otomatik olarak etkin olur. Ayarlar, kumandanın yeniden başlatılmasından sonra da korunur. Koruma bölgesini ancak tüm değerleri sildiğinizde veya **TÜMÜNÜ TEMİZLE** yazılım tuşuna bastığınızda kapatabilirsiniz.

MOD Fonksiyonları

16.3 Makine ayarları

Alet kullanım dosyası



Alet uygulama kontrolünün fonksiyonu, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmış olmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

TNC'nin bir kullanım dosyasını hiçbir zaman, bir kereliğine veya her zaman oluşturacağını **alet kullanım dosyası** MOD dosyasını seçerek karar verin.

Alet kullanım dosyası oluşturun:

- ▶ MOD menüsünde **makine ayarları** grubunu seçin
- ▶ **Alet kullanım dosyası** menüsünü seçin
- ▶ **Program akışı tümce sırası/tekil tümce ve program testi** işletim türleri için istediğiniz ayarı seçin
- ▶ **AL/KABUL ET** yazılım tuşuna basın
- ▶ **OK** yazılım tuşuna basın

Kinematik seçme



Kinematik seçim fonksiyonu, makine üreticisi tarafından serbest etkinleştirilmeli ve uyarlanmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

Bu fonksiyonu, kinematikleri aktif makine kinematığıyla uyuşmayan programları test etmek için kullanabilirsiniz. Makine üreticiniz farklı kinematikleri makinenize uygulamış ve seçim için etkinleştirmişse MOD fonksiyonu üzerinden bu kinematiklerden birini etkinleştirebilirsiniz. Program testi için bir kinematik seçtiğinizde makine kinematığı bundan etkilenmez.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine işletimi için başka bir kinematığına geçtiyseniz TNC bundan sonraki tüm işlem hareketlerini değiştirilen kinematikle gerçekleştirir. Malzemenizin kontrolü için program testinde doğru kinematığı seçmeye dikkat edin.

MOD Fonksiyonları

16.4 Sistem ayarları

16.4 Sistem ayarları

Sistem saatini ayarlayın

Sistem saatini ayarla MOD fonksiyonuyla, saat dilimi, tarih ve saati manuel veya bir NTP sunucu senkronizasyonu yardımıyla ayarlayabilirsiniz.

Sistem saatini manuel ayarlayın:

- ▶ MOD menüsünde **sistem ayarları** grubunu seçin
- ▶ **TARİH/SAAT AYARLA** yazılım tuşuna basın
- ▶ **Saat dilimi** alanında saat diliminizi seçin
- ▶ **Saati manuel olarak ayarla** kaydını seçmek için **LOCAL/NTP** yazılım tuşuna basın
- ▶ Gerekliyse tarih ve saati değiştirin
- ▶ **OK** yazılım tuşuna basın

Sistem saatini bir NTP sunucusu yardımıyla ayarlayın:

- ▶ MOD menüsünde **sistem ayarları** grubunu seçin
- ▶ **TARİH/SAAT AYARLA** yazılım tuşuna basın
- ▶ **Saat dilimi** alanında saat diliminizi seçin
- ▶ Saatin NTP sunucusu yardımıyla senkronizasyonunu seçmek için **LOCAL/NTP** yazılım tuşuna basın
- ▶ Bir NTP sunucusunun Host ismini veya URL'sini girin
- ▶ **EKLE** yazılım tuşuna basın
- ▶ **OK** yazılım tuşuna basın

16.5 Pozisyon göstergesinin seçilmesi

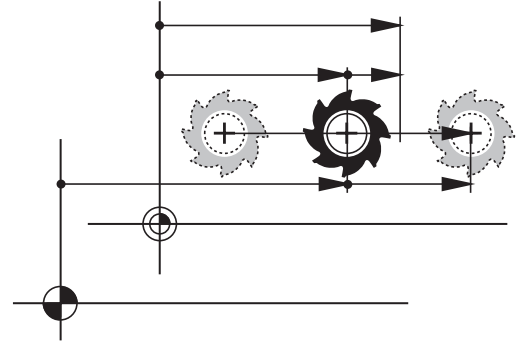
Uygulama

Manuel işletim, işletim türü ve **program akışı tümce sırası** ve **program akışı tekil tümce** işletim türleri için koordinatların göstergesini etkileyebilirsiniz:

Sağdaki resim, aletin çeşitli pozisyonlarını gösterir.

- Çıkış pozisyonu
- Aletin hedef pozisyonu
- Malzeme sıfır noktası
- Makine sıfır noktası

Pozisyon göstergesi için TNC'den aşağıdaki koordinatları seçebilirsiniz:



Fonksiyon	Gösterge
Nominal pozisyon; TNC tarafında aktüel belirlenen değer	NOMİN
Gerçek pozisyon; o anki alet pozisyonu	GERÇ
Referans pozisyonu; gerçek pozisyon makinenin sıfır noktasına dayalı	REF GR
Referans pozisyonu; olması gereken pozisyon makinenin sıfır noktasına dayalı	REF. NOM.
Sürüklenme hatası; Nominal ve gerçek pozisyon arasındaki fark	SCHPF
Girdi sisteminde programlanan pozisyona kalan yol; gerçek ve hedef pozisyonu arasındaki farktır	ISTRW
Makine sıfır noktasının programlanan pozisyona kadar kalan yol, referans ve hedef pozisyonu arasındaki fark kadardır	REFRW
El çarkı bindirme fonksiyonuyla (M118) uygulanan seyir yolları	M118

Pozisyon göstergesi 1 MOD fonksiyonuyla konum göstergesinde pozisyon göstergesini seçin.

Pozisyon göstergesi 2 MOD fonksiyonuyla ek konum göstergesinde pozisyon göstergesini seçin.

16.6 Ölçü sistemi seçin

Uygulama

Bu MOD fonksiyonu ile TNC koordinatlarını mm ya da inç ile göstermek isteyip istemediğinizi belirlersiniz.

- Metrik ölçü sistemi: örn. X = 15,789 (mm) virgülden sonra 3 rakamlı gösterge
- İnç sistemi: örn. X = 0,6216 (mm) virgülden sonra 4 rakamlı gösterge

Eğer inç göstergeniz etkin ise, TNC beslemeyi inç/min değerinde gösterir. İnç programında beslemeyi faktör 10'dan büyük girmelisiniz.

16.7 İşletim sürelerinin gösterilmesi

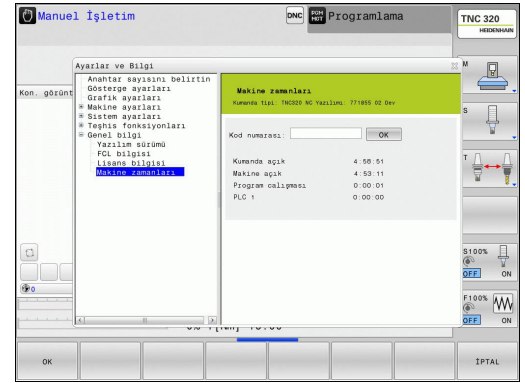
Uygulama

MAKİNE SÜRELERİ MOD fonksiyonuyla farklı işletme süreleri gösterebilirsiniz:

İşletme süresi	Anlamı
Kumanda açık	Çalışmaya alınmasından itibaren komut işletim süresi
Makine açık	Çalışmaya alınmasından itibaren makine işletim süresi
Program akışı	Komut edilen işletimin çalışmaya alınması için işletme süresi



Makine üreticisi, ilaveten ek süreleri gösterebilir. Makine el kitabını dikkate alın!



16.8 Yazılım numaraları

Uygulama

Aşağıda yer alan yazılım numaraları, MOD - fonksiyonu "yazılım versiyonu" seçildikten sonra TNC ekranında belirir:

- **Kumanda tipi:** Kumandanın tanımlaması (HEIDENHAIN tarafından yönetilir)
- **NC-SW:** NC yazılım numarası (HEIDENHAIN tarafından yönetilir)
- **NCK:** NC yazılım numarası (HEIDENHAIN tarafından yönetilir)
- **PLC-SW:** PLC yazılımın numarası veya ismi (makine üreticisi tarafından yönetilir)

TNC, MOD fonksiyonu „FCL bilgisi“nde aşağıdaki bilgileri gösterir:

- **Gelişim durumu (FCL=Feature Content Level):** Kontrol ünitesi üzerine kurulu gelişme durumu, bkz. "Gelişim durumu (yükseltme fonksiyonları)", sayfa 9

16.9 Anahtar sayısını girme

Uygulama

TNC, aşağıdaki fonksiyonlar için bir anahtar sayısına ihtiyaç duyar:

Fonksiyon	Anahtar sayısı
Kullanıcı parametresinin seçilmesi	123
Ethernet kartının konfigüre edilmesi	NET123
Özel fonksiyonları Q-parametreleri - programlamasına serbest bırakın	555343

MOD Fonksiyonları

16.10 Veri arayüzleri kurma

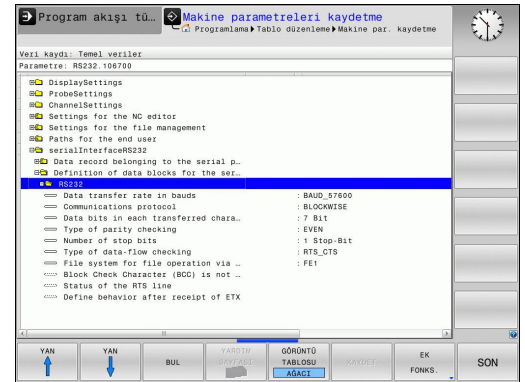
16.10 Veri arayüzleri kurma

TNC 320 üzerindeki seri arayüzler

TNC 320 aktarım protokolünü, LSV2 seri veri aktarımı için otomatik olarak kullanır. LSV2 protokolü, sabit şekilde belirlenmiştir ve baud oranlarının (makine parametresi **baudRateLsv2**) ayarları dışında değiştirilemez. Başka bir aktarım türü (arabirim) de belirleyebilirsiniz. Aşağıda açıklanan ayar olanakları sadece yeni tanımlanan arabirimler için etkilidir.

Uygulama

Bir veri arayüzü oluşturmak için dosya yönetimini (PGM MGT) seçin ve MOD tuşuna basın. Tekrar MOD tuşuna basın ve anahtar sayı olarak 123 girin. TNC, **GfgSerialInterface** kullanıcı parametresini gösterir, buraya şu ayarları girebilirsiniz:



RS-232 arayüzünü oluşturun

RS232 klasörünü açın. TNC, alttaki ayar olanaklarını gösterir:

BAUD ORANINI ayarlama (baudRate)

BAUD HIZI (Veri aktarım hızı) 110 ila 115.200 Baud arası seçilebilir.

Protokolü ayarlama (protocol)

Veri aktarım protokolü, seri bir aktarımın (iTNC 530'da MP5030 ile karşılaştırılabilir) veri akışını kumanda eder.



BLOCKWISE ayarı, burada verileri bloklar halinde bütünleştirerek aktaran veri aktarım biçimini gösterir. Blok halinde veri alımı, eş zamanlı blok halinde eski TNC hat kumandasının işlenmesi ile karıştırılmamalıdır. Blok halinde alım ve aynı NC programının eş zamanlı işlenmesi kumanda tarafından desteklenmez!

Veri aktarım protokolü	Seçim
Standart veri aktarımı (satırlar halinde aktarım)	STANDART
Paket halinde veri aktarımı	BLOCKWISE
Protokolsüz aktarım (sadece karakter aktarımı)	RAW_DATA

veri bitini ayarlama (dataBits)

dataBits ayarı ile bir işaretin 7 ya da 8 veri bit'i ile aktarılacağını tanımlarsınız.

Parite kontrolü (parity)

Parite bit'i ile aktarım hataları algılanır. Parite bit'i üç farklı türde oluşturulabilir:

- Parite oluşumu yok (NONE): Bir hata algılaması reddedilir
- Çift parite (EVEN): Eğer alıcı değerlendirmesinde tek sayıda belirlenmiş Bit tespit ederse, bir hata söz konusudur
- Tek parite (ODD): Eğer alıcı değerlendirmesinde çift sayıda belirlenmiş Bit tespit ederse, bir hata söz konusudur

Stopp bitini ayarlama (stopBits)

Seri veri aktarımı sırasında başlangıç biti ve bir veya iki dur biti ile alıcıya, her aktarılan işaret için bir senkronizasyon sağlanır.

MOD Fonksiyonları

16.10 Veri arayüzleri kurma

Handshake bitini ayarlama (flowControl)

Bir Handshake ile iki cihaz veri aktarımı kontrolü gerçekleştirir. Yazılım Handshake ve donanım Handshake arasında ayırıştırma yapılır.

- Veri akışı kontrolü yok (NONE): Handshake etkin değil
- Donanım Handshake (RTS_CTS): RTS etkin ile aktarım durdurması
- Yazılım Handshake (XON_XOFF): DC3 (XOFF) etkin ile aktarım durdurması

Dosya işletimi veri sistemi (fileSystem)

fileSystem ile seri arayüz için dosya sistemini belirleyin. Özel bir dosya sistemine ihtiyaç duymuyorsanız makine parametreleri gerekli değildir.

- EXT: Yazıcı veya HEIDENHAIN dışındaki aktarım yazılımları için minimum dosya sistemi EXT1 ve EXT2 işletim türleri eski TNC kumandalarına karşılık gelir.
- FE1: TNCserver PC yazılımı veya başka bir harici disk birimi.

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar)

Block Check Character (opsiyonel) kontrol işaretiyle, kontrol toplamının bir kontrol işaretine eşit olup olmayacağını belirleyin.

- TRUE: Kontrol toplamı herhangi bir kontrol işaretine eşit değildir
- FALSE: Kontrol toplamı bir kontrol işaretine eşittir

RTS hattı durumu (rtsLow)

RTS hattı durumuyla (isteğe bağlı), "low" seviyesinin bekleme durumunda etkin olup olmayacağını belirleyin.

- TRUE: Bekleme durumunda seviye "low" üzerindedir
- FALSE: Bekleme durumunda seviye "low" üzerinde değildir

ETX alımından sonra davranışı belirleme (noEotAfterEtx)

ETX alımından sonra davranışla (isteğe bağlı), ETX işaretinin alınmasından sonra EOT işaretinin gönderilip gönderilmeyeceğini belirleyin.

- TRUE: EOT işareti gönderilmez
- FALSE: EOT işareti gönderilir

PC yazılım TNCserver ile veri aktarımı için ayarlar

Kullanıcı parametrelerinde (serialInterfaceRS232 / seri Port'lar için veri tümcelerinin tanımlaması / RS232) şu ayarlara rastlarsınız:

Parametre	Seçim
Baud'da veri aktarımı oranı	TNCserver'deki ayarla örtüşmelidir
Veri aktarım protokolü	BLOCKWISE
Her aktarılan işarettaki veri Bit'leri	7 Bit
Parite kontrolünün türü	EVEN
Durdurma Bit'i sayısı	1 durdurma Bit'i
Handshake türünü tespit edin	RTS_CTS
Dosya operasyonu için dosya sistemi	FE1

MOD Fonksiyonları

16.10 Veri arayüzleri kurma

Harici cihazın işletim tipini seçin (fileSystem)



FE2 ve FEX işletim türlerinde "Tüm programları okuyun", "Satılan programı okuyun" ve "Klasörü okuyun" fonksiyonlarını kullanamazsınız

Sembol	Harici cihaz	İşletim türü
	HEIDENHAIN aktarım yazılımı TNCremo bulunan PC	LSV2
	HEIDENHAIN disk birimi	FE1
	Yazıcı, okuyucu, stampa ünitesi, bilgisayarsız TNCremo gibi yabancı cihazlar	FEX

Veri aktarım yazılımı

TNC'den dosyaların aktarılması için ve TNC'ye gönderilmesi için HEIDENHAIN yazılımını TNCremo veri aktarımı için kullanın. TNCremo ile seri arayüzü üzerinden veya Ethernet arayüzü üzerinden tüm HEIDENHAIN kumandalarından bağlanabilirsiniz.



TNCremo güncel versiyonunu ücretsiz olarak HEIDENHAIN Filebase'den indirebilirsiniz (www.heidenhain.de, <Dokümantasyon ve bilgi>, <yazılım>, <yükleme alanı>, <bilgisayar yazılımı>, <TNCremo>).

TNCremo için sistem koşulları:

- 486 işlemcili PC veya daha da iyisi
- İşletim sistemi Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8
- 16 MByte Çalışma belleği
- 5 MByte sabit diskinizde serbest
- TCP/IP ağına, serbest seri arayüzü veya bağlantı

Windows altında kurulum

- ▶ Kurulum programını SETUP.EXE dosya yöneticisi (Explorer) ile başlatın
- ▶ Setup programı talimatlarına uyun

TNCremo'yu Windows altında başlatın

- ▶ <Başlat>, <Programlar>, <HEIDENHAIN Uygulamaları>, <TNCremo> öğelerine tıklayın

Eğer TNCremo ilk kez başlatılıyorsa, TNCremo otomatik olarak TNC'ye bağlantı oluşturmak ister.

TNC ve TNCremo arasında veri aktarımı



TNC'den PC'ye program aktarımı yapmadan önce, TNC'de seçili programı kaydettiğinizden emin olun. TNC'de işletim türünü değiştirirseniz veya PGM MGT tuşu üzerinden dosya yönetimini seçerseniz TNC değişiklikleri otomatik olarak kaydeder.

TNC'nin bilgisayarınıza doğru olarak seri arayüze veya ağa bağlı olup olmadığını kontrol edin.

TNCremo başlattıktan sonra, ana pencerenin üst bölümünde, **1** tüm dosyaların aktif dizinde kaydedildiğini göreceksiniz. <Dosya>, <Klasör değiştir> komutlarıyla, bilgisayarınızda istediğiniz sürücüyü veya başka bir dizini seçebilirsiniz.

Veri aktarımlarını PC üzerinden kontrol etmek isterseniz, PC üzerindeki bağlantıyı aşağıdaki gibi oluşturun:

- ▶ <Dosya>, <Bağlantı oluştur>u seçin. TNCremo, dosya ve dizin yapısını TNC'den alır ve ana pencerenin alt bölümünde bunu **2** gösterir
- ▶ TNC'den PC'ye dosya aktarmak için, TNC penceresinde fareyle tıklayarak dosyayı seçin ve fare tuşunu basılı tutarak işaretlediğiniz dosyayı PC penceresine sürükleyin **1**
- ▶ PC'den TNC'ye dosya aktarmak için, PC penceresinde fareyle tıklayarak dosyayı seçin ve fare tuşunu basılı tutarak işaretlediğiniz dosyayı TNC penceresine sürükleyin **2**

Veri aktarımlarını TNC üzerinden kontrol etmek isterseniz, PC üzerindeki bağlantıyı aşağıdaki gibi oluşturun:

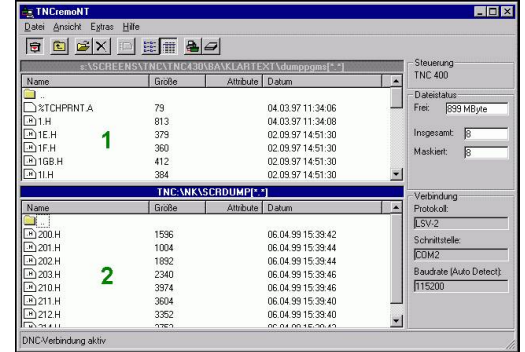
- ▶ <Extras>, <TNCserver> seçin. TNCremo, sunucu işletimini başlatır ve TNC verilerini alabilir ya da TNC verilerine gönderebilir
- ▶ TNC'de dosya yönetimi fonksiyonlarını **PGM MGT**, bkz. "Harici bir veri taşıyıcısına/taşıyıcısından veri aktarma", sayfa 122 tuşuyla seçin ve istediğiniz dosyaları aktarın

TNCremo'yu sonlandırın

<Dosya>, <Sonlandır> menü öğelerini seçin



Bütün fonksiyonların açıklandığı, kontekst duyarlı TNCremo yardım fonksiyonlarını dikkate alın. Çağırma F1 tuşu üzerinden gerçekleşir.



MOD Fonksiyonları

16.11 Ethernet arayüzü

16.11 Ethernet arayüzü

Giriş

TNC'de standart olarak Ethernet kartı vardır, bu şekilde istemci ağı bağlanabilir. TNC verileri Ethernet kartı üzerinden aktarır.

- Windows-işletim sistemlerine yönelik **smb** protokolü (server message block) ile veya
- **TCP/IP** protokol-ailesi (Transmission Control Protocol/Internet Protocol) ve NFS (Network File System) yardımıyla sağlanır

Bağlantı olanakları

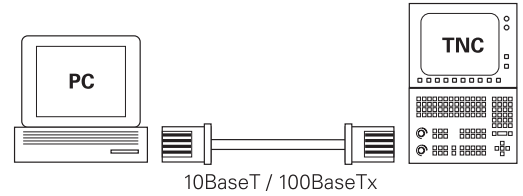
TNC'nin Ethernet-Kartını RJ45-bağlantısından (X26, 100BaseTX veya 10BaseT), ağınıza bağlayabilir veya doğrudan PC ile birleştirebilirsiniz. Bağlantı galvanizlenmiş şekilde komut elektroniğinden ayrılmıştır.

100BaseTX veya 10BaseT bağlantısında, Twisted Pair kablosunu kullanın. TNC'yi ağı bu şekilde bağlayın.



TNC ile düğüm noktası arasındaki maksimum kablo uzunluğu, kablunun kalite sınıfına, mantolamaya ve ağ tipine (100BaseTX veya 10BaseT) bağlıdır.

TNC'yi kapsamlı bir faaliyet sürdürmeden, bir ethernet kartına sahip PC ile direkt bağlayabilirsiniz. Bunun için TNC'yi (Bağlantı X26) ile ve PC'yi çapraz Ethernet kablosuyla bağlayın (Satıcı tanımlaması: Patch kablosu çaprazlanmış veya STP kablosu çaprazlanmış)



TNC konfigürasyonu



TNC'yi ağ uzmanı tarafından konfigüre ettirin.

- ▶ **Programlama** işletim türünde MOD tuşuna basın ve anahtar sayı olarak NET123 girin
- ▶ Dosya yönetiminde **AĞ** yazılım tuşuna basın **AĞ**

Genel ağ ayarları

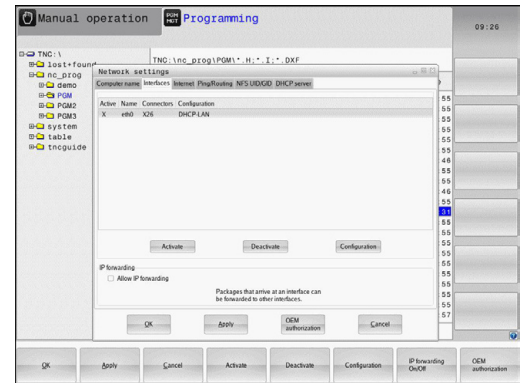
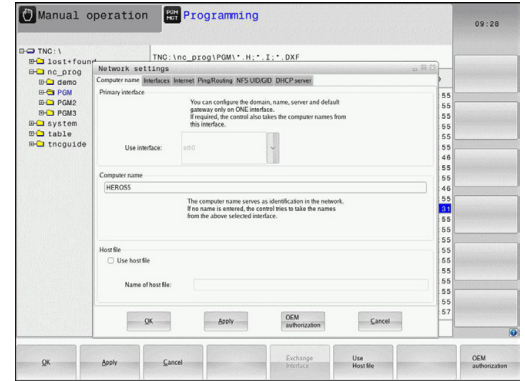
- Genel ağ ayarları girişi için **AĞ KONFIGÜRASYONU** yazılım tuşuna basın. **Bilgisayar adı** sekmesi etkindir:

Ayar	Anlamı
Birincil arayüz	Firma ağınıza dahil edilecek olan Ethernet arayüzü ismi. Sadece uygun iki Ethernet arayüzü kumanda donanımında mevcut ise etkindir
Bilgisayar adı	TNC'nin firma ağıınızda görüleceği isim
Ana bilgisayar dosyası	Sadece özel uygulamalar için gerekli: IP adresleri ve bilgisayar adları arasında tanımlanmış atamalarda dosyanın adı

- Arayüz ayarlarını girmek için **Arayüz** sekmesini seçin:

Ayar	Anlamı
Arayüz listesi	Etkin Ethernet arayüzlerinin listesi. Listelenmiş arayüzlerden birini seçin (fare veya ok tuşlarıyla) ■ Etkinleştir butonu: Seçili arayüzü etkinleştirir (Aktif sütununda X işareti vardır) ■ Devre dışı bırak butonu: Seçili arayüzü devre dışı bırakır (Aktif sütununda - işareti vardır) ■ Konfigüre et butonu: Konfigürasyon menüsünü açar

IP iletimine izin ver	Bu fonksiyon standart olarak devre dışı olmalıdır. Fonksiyonu sadece arıza teşhis amaçları için harici olarak TNC üzerinden isteğe bağlı olarak mevcut ikinci TNC Ethernet arayüzüne erişilecekse etkinleştirin. Sadece müşteri hizmetleriyle bağlantılı olarak etkinleştirin
------------------------------	--



MOD Fonksiyonları

16.11 Ethernet arayüzü

- Konfigürasyon menüsünü açmak için **Konfigürasyon** butonunu seçin:

Ayar	Anlamı
Durum	■ Arayüz aktif: Seçilen Ethernet arayüzünün bağlantı durumu ■ İsim: Şu an konfigüre ettiğiniz arayüzün ismi ■ Soket bağlantısı: Kumandadaki mantık ünitesinde bu arayüzün soket bağlantısı numarası
Profil	Bu pencerede görülebilen ayarların hepsi bırakıldıktan sonra burada bir profil oluşturabilir veya seçebilirsiniz. HEIDENHAIN iki standart profili kullanıma sunar: ■ DHCP-LAN: Standart firma ağında çalışacak olan standart TNC Ethernet arayüzünün ayarları ■ MachineNet Makine ağının konfigürasyonuna yönelik ikinci isteğe bağlı Ethernet arayüzünün ayarları İlgili butonlar üzerinden profilleri kaydedebilir, yükleyebilir ve silebilirsiniz
IP adresi	■ Seçenek IP adresini otomatikman alın: TNC, IP adresini DHCP sunucusundan almalı ■ Seçenek IP adresini manuel oluşturun: IP adresini ve Subnet-Mask'ı manuel tanımlayın. Giriş: Nokta ile ayrılmış dört sayı değerleri, örn. 160.1.180.20 ve 255.255.0.0
Alan Adı Sunucusu (DNS)	■ Seçenek DNS'yi otomatikman alın: TNC, alan adı sunucusunun IP adresini otomatik almalıdır ■ Seçenek DNS'yi manuel konfigüre edin: Sunucu IP adresini ve alan adını manuel girin
Varsayılan ağ geçidi	■ Seçenek Varsayılan ağ geçidini otomatik alın: TNC, varsayılan ağ geçidini otomatik almalıdır ■ Seçenek Varsayılan ağ geçidini manuel olarak konfigüre edin: Varsayılan ağ geçidinin IP adresini manuel girin

- Değişiklikleri **OK** butonu ile devralın veya **İptal** butonu ile iptal edin

Ethernet arayüzü 16.11

- İnternet sekmesini seçin.

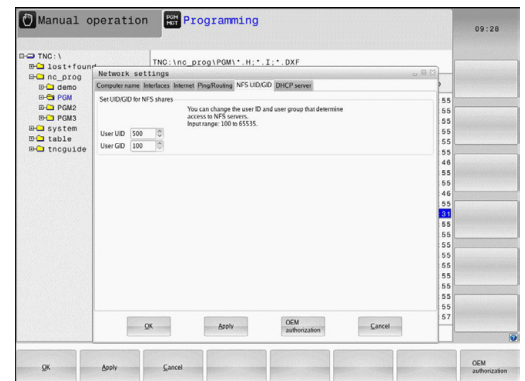
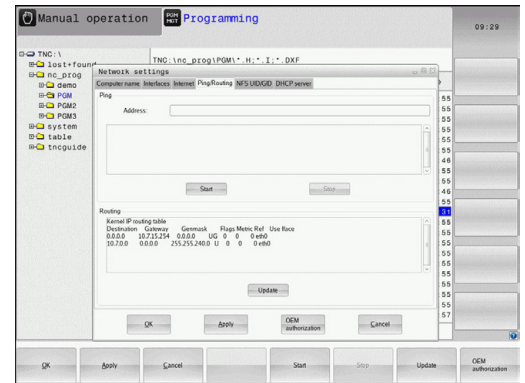
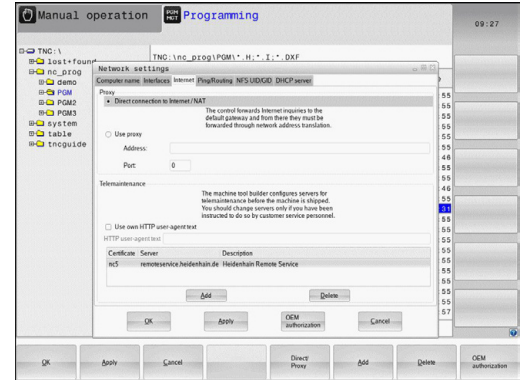
Ayar	Anlamı
Proksi	■ İnternet/NAT ile doğrudan bağlantı: Kumanda, internet sorgularını varsayılan ağ geçidine iletir ve buradan Network Address Translation üzerinden aktarılabilir (örn. bir modeme direk bağlantı halinde) ■ Proksi kullan: İnternet yönlendiricisinin adresini ve portunu ağda tanımlayın, ağ yöneticisine sorun
Tele-bakım	Makine üreticisi burada uzaktan bakım için sunucuyu konfigüre eder. Sadece makine üreticisine danışarak herhangi bir değişiklik yapın

- Ping ve Routing ayarlarını girmek için **Ping/Routing** sekmesini seçin:

Ayar	Anlamı
Ping	Adres giriş alanında: Ağ bağlantısını kontrol etmek istediğiniz IP numarasını girin. Giriş: Nokta ile ayrılmış dört sayısal değer örn. 160.1.180.20. Alternatif olarak bağlantı kurmak istediğiniz bilgisayarın adını da girebilirsiniz ■ Başlat butonu: Kontrolü başlat, TNC Ping alanında durum bilgilerini gösterir ■ Dur butonu: Kontrolü sonlandır
Yönelme	Ağ uzmanları için: Güncel yönlendirme işletim sisteminin durum bilgileri ■ Güncelleme butonu: Yönlendirmeyi güncelleme

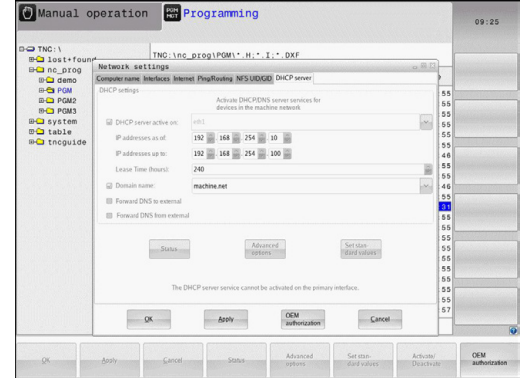
- Kullanıcı ve grup kodunu girmek için **NFS UID/GID** sekmesini seçin:

Ayar	Anlamı
NFS-Shares için UID/GID ayarlayın	■ Kullanıcı adı: Son kullanıcının ağ içinde bilgilere hangi kullanıcı tanımlamasıyla ulaştığını tanımlar. Ağ uzmanınızda değeri sorgulayın ■ Grup adı: Ağ içinde bilgilere hangi grup tanımlamasıyla ulaştığınızı tanımlar. Değeri ağ uzmanınıza sorun



► DHCP sunucusu: Otomatik ağ konfigürasyonu ayarları

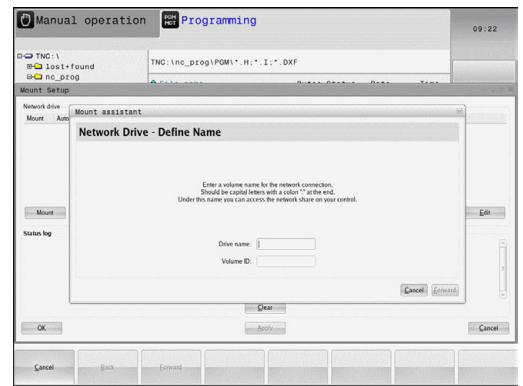
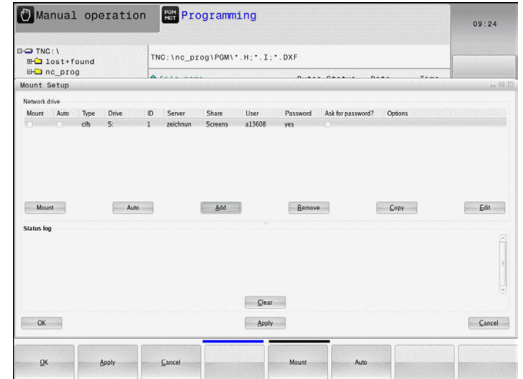
Ayar	Anlamı
DHCP sunucusu	■ IP adresi başlangıcıTNC'nin dinamik IP adresleri havuzunu türeteceği IP adreslerinin başlangıcını tanımlar. TNC, tanımlanan Ethernet arayüzünün statik IP adresinden grileştirilen değerleri devralır, bu değerler değiştirilemez. ■ ...kadar IP adresleri: TNC'nin dinamik IP adresleri havuzunu türeteceği IP adresi bitiş tanımlı. ■ Kira süresi (saat)Dinamik IP adresinin kullanıcı için ayrılmış olarak kalacağı süre. Kullanıcı bu süre içinde oturum açarsa TNC tekrar aynı dinamik IP adresini atar. ■ Alan adı: Burada, makine ağı için gerekirse bir ad tanımlayabilirsiniz. Gerekirse örn. makine ağında aynı ad olduğunda veya harici ağa aynı ad verildiğinde. ■ DNS'i dıştan aktar: IP Forwarding etkin olduğunda (Arayüzler sekmesi), etkin seçenekte makine ağındaki cihazlar için ad çözümünün başka ağlar tarafından da kullanılabilmesini belirleyin. ■ DNS'i dıştan aktar:IP Forwarding etkin olduğunda (Arayüzler sekmesi), etkin seçenekte MC'nin DNS sunucusu sorguya yanıt veremediği sürece, TNS'nin makine ağı içindeki cihazların DNS sorgularını harici ağına ad sunucusuna aktarabilmesini belirleyebilirsiniz. ■ Durum butonu: Makine ağında dinamik IP adresi olan cihazlara genel bakışı çağırma. Ek olarak bu cihazlar için ayarları da yapabilirsiniz. ■ Gelişmiş seçenekler butonu: DNS/DHCP sunucusu için gelişmiş ayar seçenekleri. ■ Standart değerleri belirleme butonu: Fabrika ayarlarına getirme.

► **Sandbox**: Sadece makine üreticisine danışarak herhangi bir değişiklik yapın

Cihaza özel ağ ayarı

- Cihaza özgü ağ ayarları girişi için **AĞ BAĞLANTISI TANIML.** yazılım tuşuna basın. İstediğiniz kadar ağ ayarı belirleyebilirsiniz; ancak bunlardan sadece 7'sini aynı anda düzenleyebilirsiniz

Ayar	Anlamı
Ağ sürücüsü	Tüm ağ sürücülerinin listesi. TNC, sütunlarda ağ bağlantılarının ilgili durumunu gösterir: ■ Bağlama: Ağ sürücüsü bağlı/bağlı değil ■ Auto: Ağ sürücüsü otomatik/manuel olarak bağlanmalıdır ■ Tip: Ağ bağlantısının türü. cifs ve nfs mümkündür ■ Sürücü: Sürücünün TNC üzerindeki adlandırılması ■ ID: Bir bağlantı noktası üzerinden birkaç bağlantı gerçekleştirdiğinizi tanımlayan dahili ID ■ Sunucu: Sunucunun adı ■ Onay adı: TNC'nin erişeceği sunucunun üzerindeki dizinin adı ■ Kullanıcı: Ağdaki kullanıcının adı ■ Parola: Ağ sürücüsü parolası korumalı veya değil ■ Şifre sor?: Bağlantı esnasında parola sor/sorma ■ Seçenekler: Başka bağlantı seçenekleri gösterilir Butonlar ile ağ sürücülerini yönetirsiniz. Ağ sürücülerini eklemek için Ekle butonunu kullanın: TNC bu durumda, tüm gerekli bilgileri diyaloglarla girebileceğiniz bağlantı asistanını başlatır
log durumu	Durum bilgileri ve hata mesajları gösterilir. Boşalt butonu ile bir durum penceresinin içeriğini silersiniz.



16.12 Firewall

Uygulama

Kumandanın birincil ağ arayüzü için bir Firewall kurabilirsiniz. Firewall, gelen ağ trafiği gönderici ve servise göre engellenebilecek ve/veya bir bildirim gösterilecek şekilde konfigüre edilebilir. Ancak Firewall, DHCP sunucusu olarak etkinse kumandanın ikinci ağ arayüzü için başlatılamaz.

Firewall etkinleştirildikten sonra, bu durum sağ alt tarafta görev çubuğunda gösterilir. Firewall'ın etkinleştirildiği güvenlik derecesine göre, bu sembol değişir ve güvenlik ayarlarının derecesi hakkında bilgi verir:

Sembol	Anlamı
	Konfigürasyona göre etkinleştirilmesine rağmen, Firewall vasıtasıyla bir koruma henüz söz konusu değildir. Bu, örn. konfigürasyonda bilgisayar adları kullanılmışsa ama IP adreslerine henüz uygulanmamışsa söz konusu olur.
	Firewall, orta güvenlik derecesiyle etkinleştirildi.
	Firewall, yüksek güvenlik derecesiyle etkinleştirildi. (SSH dışında bütün servisler engellenmiştir)



Standart ayarları ağ uzmanınıza kontrol ettirin ve gerekiyorsa değiştirin.

SSH Ayarlar ek sekmesindeki ayarlar, ilerideki genişlemeler için bir hazırlık özelliği taşırlar ve şu anda herhangi bir fonksiyonları yoktur.

Firewall konfigürasyonu

Firewall ayarlarını aşağıdaki gibi yapın:

- Fareyle ekranın alt tarafındaki görev çubuğunu açın(bkz. "Window-Manager", sayfa 77)
- JH menüsünü açmak için yeşil HEIDENHAIN butonunu etkinleştirin
- **Ayarlar** menü ögesini seçin
- **Firewall** menü ögesini seçin

HEIDENHAIN, hazır standart ayarlara sahip Firewall'ı etkinleştirmenizi tavsiye eder:

- Firewall'ı etkinleştirmek için **Active** seçeneğini belirleyin
- HEIDENHAIN tarafından tavsiye edilen standart ayarları etkinleştirmek için **Set standard values** butonunu çalıştırın.
- Diyalogdan **OK** ile çıkın

Firewall ayarları

Opsiyon	Anlamı
Active	Firewall'ı açma ve kapama
Arayüz:	eth0 arayüzünün seçimi, genelde MC ana bilgisayarında X26'ya tekabül eder; eth1 ise X116'ya tekabül eder. Bunu ağ ayarlarındaki arayüzler sekmesinde kontrol edebilirsiniz. İki Ethernet arayüzlü ana bilgisayar ünitelerinde, ikinci (birinci değil) arayüz, standart DHCP sunucusunda makine ağı için etkindir. Firewall, bu ayarla eth1 için etkinleştirilemez, çünkü Firewall ve DHCP sunucusu birbirlerini karşılıklı olarak dışlarlar
Report other inhibited packets:	Firewall, yüksek güvenlik derecesiyle etkinleştirildi. (SSH dışında bütün servisler engellenmiştir)
Inhibit ICMP echo answer:	Bu seçenek ayarlanmışsa kumanda artık PING talebine cevap vermez.
Servis	Bu sütunda, bu diyalogla konfigüre edilen servislerin kısa tanımlanması verilmiştir. Servislerin kendi kendine başlatılıp başlatılmadıklarının konfigürasyon için bir önemi yoktur ■ LSV2, TNCRemoNT veya Teleservice işlevselliklerinin yanı sıra Heidenhain DNC arayüzünü de içerir (Port 19000 ila 19010) ■ SMB, NC'de bir Windows serbest sürüşü oluşturulursa sadece gelen SMB bağlantılarına başvurur. Giden SMB bağlantıları (eğer NC'ye bir Windows serbest sürüşü bağlanırsa) engellenemezler. ■ SSH, SecureShell-Protokoll (Port 22) anlamına gelir. Bu SSH protokolü üzerinden, HeROS 504'ten itibaren LSV2 güvenli biçimde şifrelenerek işlem görür. ■ VNC Protokol, ekran içeriğine erişim anlamına gelir. Bu servis engellenirse Heidenhain'ın Teleservis programlarıyla ekran içeriğine (örn. ekran fotosuna) erişilemez. Bu servis engellenirse HeROS'un VNC konfigürasyon diyalogunda, Firewall'da VNC'nin engellendiğini bildiren bir uyarı gösterilir.

Opsiyon	Anlamı
Yöntem	Servisin hiç kimse için (Prohibit all), herkes için (Permit all) veya sadece belli kimseler için ulaşılabilir (Permit some) olup olmayacağı Yöntem altında yapılandırılabilir. Permit some girilirse bilgisayar bölümüne de ilgili servise erişim izni olması gereken bilgisayar adı da girilmelidir. Bilgisayar bölümüne bilgisayar adı kaydedilmezse konfigürasyonun kaydedilmesi sırasında Prohibit all ayarı otomatik olarak etkinleşir.
Log	Log etkinse bu servis için bir ağ paketi engellenmişse "kırmızı" bir bildirim gösterilir. Bu servis için bir ağ paketi kabul edilirse "mavi" bir bildirim gösterilir.
Bilgisayar	Yöntem bölümünde Permit some ayarı konfigüre edilirse buraya bilgisayar isimleri girilebilir. Bilgisayarlar, IP adresi veya Host isimlerinin arasına virgül konarak ayrı ayrı kaydedilir. Bir Host ismi kullanılırsa diyalog sonlandırılırken veya kaydedilirken, bu Host isminin bir IP adresine tercüme edilip edilemeyeceği kontrol edilir. Eğer bu söz konusu değilse kullanıcı bir hata bildirimi alır ve diyalog sonlanmaz. Geçerli bir Host ismi girilirse kumandanın her başlatılması sırasında bu Host ismi bir IP adresine tercüme edilir. Eğer isimle kaydedilmiş bir bilgisayar IP adresini değiştirirse kumandayı yeniden başlatmak veya Firewall konfigürasyonunu formel olarak değiştirmek gerekli olabilir; bu, kumandanın Firewall'de yeni IP adresini bir Host ismi için kullanması amacıyla zorunlu olabilir.
Advanced options	Bu ayarlar, sadece ağ uzmanlarınız içindir.
Set standard values	Ayarları HEIDENHAIN tarafından tavsiye edilen standart değerlere getirir

16.13 HR 550 FS el çarkını konfigüre etme

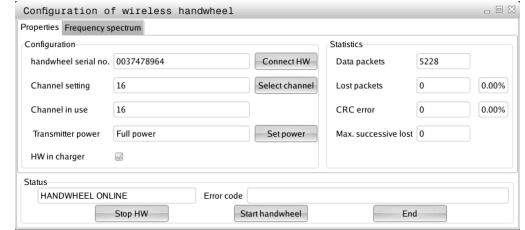
Uygulama

KABLOSUZ EL ÇARKINI AYARLA yazılım tuşu ile HR 550 FS kablosuz el çarkını konfigüre edebilirsiniz. Aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulur:

- El çarkını belli bir el çarkı yuvasına atama
- Telsiz kanalını ayarlama
- Mümkün olan en iyi telsiz kanalının belirlenmesi için frekans yelpazesini analiz etme
- Yayın gücünü ayarlama
- Aktarım kalitesine yönelik statik bilgiler

El arkının belli bir el çarkı yuvasına atanması

- ▶ El arkı yuvasının kumanda donanımına bağlı olduğundan emin olun
- ▶ El arkı yuvasına atamak istediğiniz kablosuz el çarkını, el çarkı yuvasına koyun
- ▶ MOD fonksiyonunu seçin: **MOD** tuşuna basın
- ▶ **Makine ayarları** menüsünü seçin
- ▶ Kablosuz el çarkı için konfigürasyon menüsünün seçimi: **KABLOSUZ EL ÇARKINI DÜZENLE** yazılım tuşuna basın
- ▶ **El çarkına bağlan** butonuna tıklayın: TNC, koyulan kablosuz el çarkının seri numarasını kaydeder ve bunları **El çarkına bağlan** butonunun solundaki konfigürasyon penceresinde gösterir
- ▶ Konfigürasyonun kaydedilmesi ve konfigürasyon menüsünden çıkış: **SONU** butonuna basın



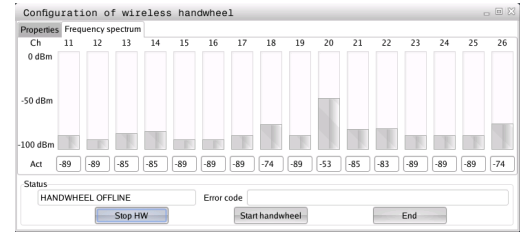
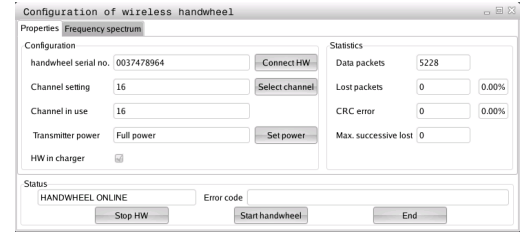
MOD Fonksiyonları

16.13 HR 550 FS el çarkını konfigüre etme

Telsiz kanalını ayarlama

Kablosuz el çarkının otomatik başlatılmasında TNC, en iyi telsiz sinyalini gönderen telsiz kanalını seçmeye çalışır. Telsiz kanalını kendiniz ayarlamak istiyorsanız aşağıdaki adımları uygulayın:

- ▶ MOD fonksiyonunu seçin: **MOD** tuşuna basın
- ▶ **Makine ayarları** menüsünü seçin
- ▶ Kablosuz el çarkı için konfigürasyon menüsünün seçimi: **KABLOSUZ EL ÇARKINI DÜZENLE** yazılım tuşuna basın
- ▶ Fareye tıklayarak **Frekans yelpazesi** sekmesini seçin
- ▶ **El çarkını durdur** butonuna tıklayın: TNC, kablosuz el çarkına olan bağlantıyı durdurur ve mevcut olan her 16 kanal için de güncel frekans yelpazesini tespit eder
- ▶ En az telsiz trafiği gösteren kanalın kanal numarasını aklınızda tutun (en küçük çubuk)
- ▶ **El çarkını başlatın** butonundan kablosuz el çarkını tekrar etkinleştirin
- ▶ Fareye tıklayarak **Özellikler** sekmesini seçin
- ▶ **Kanal seç** butonuna tıklayın: TNC mevcut olan tüm kanal numaralarını gösterir. Fare ile, TNC'nin en az telsiz trafiği tespit ettiği kanal numarasını seçin
- ▶ Konfigürasyonun kaydedilmesi ve konfigürasyon menüsünden çıkışı: **SON** butonuna basın

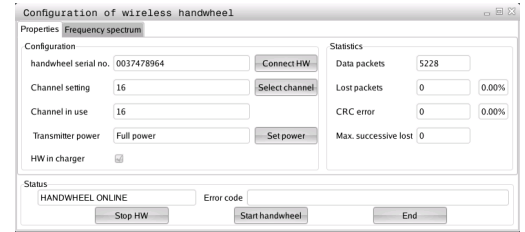


Yayın gücünün ayarlanması



Yayın gücü düşürüldüğünde kablosuz el çarkı erişim alanının da küçüldüğünü unutmayın.

- ▶ MOD fonksiyonunu seçin: **MOD** tuşuna basın
- ▶ **Makine ayarları** menüsünü seçin
- ▶ Kablosuz el çarkı için konfigürasyon menüsünün seçimi: **KABLOSUZ EL ÇARKINI DÜZENLE** yazılım tuşuna basın
- ▶ **Gücü ayarla** butonuna tıklayın: TNC mevcut olan üç güç ayarını gösterir. Fareye tıklayarak istenilen ayarı seçin
- ▶ Konfigürasyonun kaydedilmesi ve konfigürasyon menüsünden çıkışı: **SON** butonuna basın



HR 550 FS el çarkını konfigüre etme 16.13

İstatistik

İstatistik verilerinin aşağıdaki şekilde gösterilmesini sağlarsınız:

- MOD fonksiyonunu seçin: **MOD** tuşuna basın
- **Makine ayarları** menüsünü seçin
- Kablosuz el çarkı için konfigürasyon menüsü seçin: **KABLOSUZ EL ÇARKINI AYARLA** yazılım tuşuna basın: TNC, istatistik verileri ile birlikte konfigürasyon menüsünü gösterir

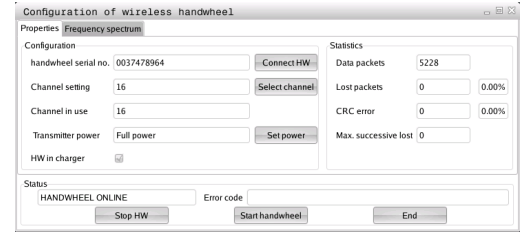
İstatistik kısmında TNC, aktarım kalitesine dair bilgiler gösterir.

Kablosuz el çarkı, eksenlerin artık kusursuz ve güvenli sabitlenmesini sağlayamayan sınırlı bir alıcı kalitesinde acil kapatma ile tepki verir.

Maks. sıra kaybedildi değeri, sınırlı alıcı kalitesine işaret eder.

TNC'nin kablosuz el çarkı işletiminde istenilen kullanım yarıçapında burada defalarca 2'den büyük değer göstermesi durumunda istenilmeyen bir bağlantı kesilmesinin yaşanma ihtimali çok büyüktür. Yayın gücünün yükseltilmesi veya daha az frekanslı bir kanala geçiş fayda sağlayabilir.

Bu gibi durumlarda aktarım kalitesini başka bir kanal seçerek iyileştirmeye (bkz. "Telsiz kanalını ayarlama", sayfa 526) veya yayın gücünü yükseltmeye çalışın (bkz. "Yayın gücünün ayarlanması", sayfa 526).



MOD Fonksiyonları

16.14 Makine konfigürasyonunu yükleme

16.14 Makine konfigürasyonunu yükleme

Uygulama



Dikkat, veri kaybı!
TNC, yedekleme gerçekleştirilirken makine konfigürasyonunuzun üzerine yazar. Üzerine yazılan makine verileri silinir. Bu işlemi artık geri çeviremezsiniz!

Makine üreticisi, bir makine konfigürasyonu ile size bir yedekleme verebilir. **RESTORE** şifresinin girilmesinden sonra, yedeklemeyi makinenize veya programlama yerinize yükleyebilirsiniz. Yedeklemeyi yüklemek için şu adımları uygulayın:

- ▶ MOD diyalogunda **RESTORE** şifresini girin
- ▶ TNC dosya yönetiminde yedek dosyayı (örn. BKUP-2013-12-12_.zip) seçin, TNC, yedekleme için bir gösterim penceresi açar
- ▶ Acil kapatma düğmesine basın
- ▶ Yedekleme işlemini başlatmak için **OK** yazılım tuşunu seçin

17

**Tablolar ve Genel
Bakış**

17.1 Makineye özel kullanıcı parametreleri

17.1 Makineye özel kullanıcı parametreleri

Uygulama

Parametre değerlerinin girişi **Konfigürasyon editörü** aracılığıyla gerçekleşir.



Ayarları, makineye özel fonksiyonlarla kullanıcılarına sağlamak için makine üreticiniz kullanıcı parametresi olarak hangi makine parametresinin bulunacağını tanımlayabilir. Bunun yanında makine üreticiniz, ayrıca aşağıda tanımlanmamış makine parametresini TNC içine bağlayabilir.

Makine el kitabını dikkate alın!

Konfigürasyon düzenleyicideki makine parametreleri, parametre nesneleri olarak bir ağaç yapısında toplanır. Her parametre nesnesinin, altında bulunan parametrenin fonksiyonuna bağlanan bir adı vardır (örn. **Ekrana göstergeleri için ayarlar**). Bir parametre nesnesi (antite), ağaç yapısında klasör sembolünde bir "E" ile işaretlenir. Bazı makine parametreleri, kesin tanım için bir tuş adına sahiptir. Bu tuş adı parametreyi bir gruba (örn. X eksen için X) atar. İlgili grup dosyası tuş adını taşır ve klasör sembolünde bir "K" ile işaretlenir.



Kullanıcı parametresi için konfigürasyon düzenleyicisinde bulunuyorsanız mevcut parametrenin görüntüsünü değiştirebilirsiniz. Standart ayarlı parametreler kısa ve açıklayıcı metinlerle gösterilir. Parametrelerin gerçek sistem adlarının görünmesi için bölünmüş ekran tuşuna basın ve ardından **SİSTEM ADINI GÖSTER** yazılım tuşuna basın. Standart görünüme geri dönmek için aynı yolu izleyin.

Halen etkin olan parametre ve nesneler gri bir simgeyle gösterilir. **EK FONKS.** ve **EKLE** yazılım tuşlarıyla bunları etkinleştirebilirsiniz.

TNC, konfigürasyon dosyasının en fazla 20 değişikliğinin kaydedilmiş olduğu sıralı değişiklik listesini uygular. Değişiklikleri geri almak için istenen satırı seçin ve **EK FONKS.** ve **DEĞİŞİKLİĞİ KALDIR** yazılım tuşlarına basın.

Konfigürasyon düzenleyiciyi çağırın ve parametreyi değiştirin

- ▶ Programlama işletim türünü seçin
- ▶ MOD tuşuna basın
- ▶ 123 anahtar sayısını girin
- ▶ Parametre değiştirme
- ▶ Konfigürasyon düzenleyiciden **SON** yazılım tuşuyla çıkın
- ▶ **KAYDET** yazılım tuşuyla değişiklikleri uygulayın

Parametre ağacının her satır başında TNC, bu satır için ek bilgiler taşıyan bir ikon gösterir. İkonlar aşağıdaki anlamlara sahiptir:

-  Kol mevcut, ancak katlanmış
-  Kol açık
-  Boş nesne, açılmaz
-  Başlatılmış makine parametreleri
-  Başlatılmamış (isteğe bağlı) makine parametreleri
-  Okunabilir fakat düzenlenemez
-  Okunamaz ve düzenlenemez

Klasör sembol listesinde konfigürasyon nesnesinin türü görülür:

-  Key (Grup adı)
-  Liste
-  Antite (parametre nesnesi)

Yardımcı metni göster

HELP tuşuyla her parametre nesnesine veya öz niteliğe dair bir yardım metni gösterilebilir.

Yardım metni tek tarafta yeterli alana sahip değilse (sağ üstte örn. 1/2 bulunur), **YARDIMI ÇEVİR** yazılım tuşuyla ikinci tarafa geçilebilir.

HELP tuşuna tekrar basıldığında yardım metnini tekrar kapatır.

Yardım metnine ek olarak başka bilgiler de gösterilir, örn. ölçü birimi, bir başlangıç değeri, bir seçim vs. Seçili makine parametresi öncül kumandaya uygunsa uygun olan MP numarası da gösterilir.

17.1 Makineye özel kullanıcı parametreleri

Parametre listesi

Parametre ayarları

DisplaySettings

Ekran göstergesi ayarları

Gösterilen eksenlerin sırası

[0] ila [5]

Kullanılabilir eksenlere bağlı

Durum göstergesinin durum penceresindeki türü

NOMİNAL**GERÇEK****REFIST****REFSOLL****SCHPF****ISTRW****RESTW****M 118**

Durum göstergesinin durum penceresindeki türü

NOMİNAL**GERÇEK****REFIST****REFSOLL****SCHPF****ISTRW****RESTW****M 118**

Pozisyon göstergesi için ondalık ayırma çizgisinin tanımı

.

Manuel işletim türünde besleme göstergesi

at axis key: Beslemeyi, sadece eksen yönü tuşuna basılırsa göster**always minimum: Beslemeyi her zaman göster**

Pozisyon göstergesinde mil pozisyonu göstergesi

during closed loop: Mil pozisyonunu sadece mil kontrol konumundayken göster**during closed loop and M5: Mil pozisyonunu, mil kontrol konumundayken ve M5 konumundayken göster**

Preset tablosu yazılım tuşunu göster veya gizle

True: Preset tablosu yazılım tuşu gösterilmez**False: Preset tablosu yazılım tuşu gösterilir**

Parametre ayarları**DisplaySettings**

Tekil eksenler için gösterge adımı

Mevcut tüm eksenlerin listesi

mm veya derece cinsinden pozisyon göstergesi için gösterge adımı

0,1**0,05****0,01****0,005****0,001****0,0005****0,0001**

inç cinsinden pozisyon göstergesi için gösterge adımı

0,005**0,001****0,0005****0,0001****DisplaySettings**

Ekran için geçerli olan ölçü biriminin tanımı

metrik: Metrik sistemi kullan**inç: inç sistemini kullan****DisplaySettings**

NC programları ve döngü göstergesinin formatı

HEIDENHAIN açık metin diyalogunda veya DIN/ISO'da program girdisi

HEIDENHAIN: Açık metin diyalogunda el girişiyle konumlandırma işletim türünde program girişi**ISO: DIN/ISO'da el girişiyle konumlandırma işletim türünde program girişi**

Parametre ayarları

DisplaySettings

NC ve PLC diyalog dili

NC diyalog dili

İNGİLİZCE**ALMANCA****ÇEKÇE****FRANSIZCA****İTALYANCA****İSPANYOLCA****PORTEKİZCE****İSVEÇÇE****DANCA****FİNCE****FELEMENKÇE****LEHÇE****MACARCA****RUSÇA****ÇİNCE****ESKİ ÇİNCE****SLOVENCE****KORECE****NORVEÇÇE****ROMENCE****SLOVAKÇA****TÜRKÇE**

PLC diyalog dili

Bkz. NC diyalog dili

PLC hata bildirimi dili

Bkz. NC diyalog dili

Yardım dili

Bkz. NC diyalog dili

Parametre ayarları

DisplaySettings

Kumanda başlatma sırasında davranış

"Elektrik kesintisi" bildirimini onayla

TRUE: Kumanda başlangıcına ancak bildirimin onaylanmasından sonra devam edilir**FALSE: "Elektrik kesintisi" bildirimi gösterilmez**

DisplaySettings

Saat göstergesi için gösterim modu

Saat göstergesinde gösterim modu seçimi

Analog**Dijital****Logo****Analog ve Logo****Dijital ve Logo****Analog Logo üzerinde****Dijital Logo üzerinde**

DisplaySettings

Bağlantı çubuğu açık/kapalı

Bağlantı çubuğu gösterge ayarları

OFF: İşletim türleri satırında bilgi satırını kapat**ON: İşletim türleri satırında bilgi satırını aç**

DisplaySettings

3D simülasyon grafiği ayarları

3D simülasyon grafiği için model tipleri

3D (hesaplama yoğunluklu): Arkadan kesmeli kompleks çalışmalar için model gösterim**2,5D: 3 eksenli çalışmalar için model gösterimi****No Model: Model gösterimi devre dışı bırakıldı**

3D simülasyon grafiği model kalitesi

very high: Yüksek çözünürlük; Tümce sonu noktalarının gösterimi mümkün**high: Yüksek çözünürlük****medium: Orta çözünürlük****low: Düşük çözünürlük**

DisplaySettings

Pozisyon göstergesi ayarları

TOOL CALL DL için pozisyon göstergesi

As Tool Length: Programlanan DL ölçüsü, malzemeye özgü pozisyonun göstergesi için alet uzunluk değişikliği olarak dikkate alınır**As Workpiece Oversize: Programlanan DL ölçüsü, malzemeye özgü pozisyonun göstergesi için malzeme ölçüsü olarak dikkate alınır**

17.1 Makineye özel kullanıcı parametreleri

Parametre ayarları

ProbeSettings

Alet ölçümü konfigürasyonu

TT140_1

Mil oryantasyonu için M fonksiyonu

-1: NC üzerinden doğrudan mil oryantasyonu**0: Fonksiyon etkin değil****1 ila 999: Mil oryantasyonu için M fonksiyonlarının numarası**

Tarama rutini

MultiDirections: Birden fazla yönden tarama**SingleDirection: Bir yönden tarama**

Alet yarıçap ölçümü için tarama yönü

X_Positive, Y_Positive, X_Negative, Y_Negative, Z_Positive, Z_Negative (alet eksenine bağlı)

Stylus üst kenarı ile alet alt kenarı arasındaki mesafe

0,001 ila 99,9999 [mm]: Stylus'tan alete kaydırma

Tarama döngüsünde hızlı hareket

10 ila 300.000 [mm/dak]: Tarama döngüsünde hızlı hareket

Alet ölçümünde tarama beslemesi

1 ila 3000 [mm/dak]: Alet ölçümünde tarama beslemesi

Tarama beslemesinin hesaplanması

ConstantTolerance: Tarama beslemesinin sabit toleransla hesaplanması**VariableTolerance: Tarama beslemesinin değişken toleransla hesaplanması****ConstantFeed: Sabit tarama beslemesi**

Devir sayısı belirleme

Automatic: Devir sayısını otomatik belirle**MinSpindleSpeed: Milin asgari devir sayısını kullan**

Alet kesicisinde izin verilen maksimum tur hızı

1 ila 129 [m/dak]: Freze çapında izin verilen azami dönüş hızı

Alet ölçümünde izin verilen azami devir sayısı

0 ila 1000 [1/dak]: İzin verilen azami devir sayısı

Alet ölçümünde izin verilen azami ölçüm hatası

0,001 ila 0,999 [mm]: İzin verilen ilk azami ölçüm hatası

Alet ölçümünde izin verilen azami ölçüm hatası

0,001 ila 0,999 [mm]: İzin verilen ikinci azami ölçüm hatası

Alet kontrolü sırasında NC durdur

True: Kırılma toleransı aşıldığında NC programı durdurulur**False: NC programı durdurulmaz**

Parametre ayarları

Alet ölçümü sırasında NC durdur

True: Kırılma toleransı aşıldığında NC programı durdurulur

False: NC programı durdurulmaz

Alet ölçümü ve kontrolü sırasında alet tablosunun değiştirilmesi

AdaptOnMeasure: Alet ölçümü sonrasında alet tablosu değiştirilir

AdaptOnBoth: Alet kontrol ve ölçümü sonrasında alet tablosu değiştirilir

AdaptNever: Alet kontrol ve ölçümü sonrasında alet tablosu değiştirilmez

Yuvarlak Stylus konfigürasyonu

TT140_1

Stylus merkez noktası koordinatları

[0]: Makine sıfır noktası referans alındığında Stylus merkez noktasının X koordinatları

[1]: Makine sıfır noktası referans alındığında Stylus merkez noktasının Y koordinatları

[2]: Makine sıfır noktası referans alındığında Stylus merkez noktasının Z koordinatları

Ön konumlandırma için Stylus üzerinde güvenlik mesafesi

0,001 ila 99 999,9999 [mm]: Alet eksen yönünde güvenlik mesafesi

Ön konumlandırma için Stylus çevresinde güvenlik bölgesi

0,001 ila 99 999,9999 [mm]: Alet eksenine dikey düzlemde güvenlik mesafesi

17.1 Makineye özel kullanıcı parametreleri

Parametre ayarları

ChannelSettings

CH_NC

Aktif kinematik

Etkinleştirilecek kinematik

Makine kinematikleri listesi

Kumanda devreye alınırken etkinleştirilmesi gereken kinematik

Makine kinematikleri listesi

NC programı davranışlarının belirlenmesi

Program başlatımında çalışma süresinin sıfırlanması

True: Çalışma süresi sıfırlanır**False: Çalışma süresi sıfırlanmaz**

Sıradaki işleme döngüsünün numarası için PLC sinyali

Makine üreticisine bağlı

Geometri toleransları

Daire yarıçapı için izin verilen sapma

0,0001 ila 0,016 [mm]: Daire son noktasında daire yarıçapının daire başlangıç noktasıyla karşılaştırıldığında izin verilen sapması

Çalışma döngülerinin konfigürasyonu

Cep frezelerinde bindirme faktörü

0,001 ila 1,414: Döngü 4 CEP FREZELERİ ve döngü 5 DAİRE CEBİ için bindirme faktörü

Kontur cebi işleminden sonra davranış

PosBeforeMachining: Döngünün işlenmesinden önceki pozisyonla aynı**ToolAxClearanceHeight: Alet ekseninin güvenli yüksekliğe konumlandırılması**

Bir M3/M4 etkin değilse "Mil?" hata bildiriminin gösterilmesi

on: Hata bildiriminin verilmesi**off: Hata bildiriminin verilmemesi**

"Derinliği negatif girme" hata bildiriminin gösterilmesi

on: Hata bildiriminin verilmesi**off: Hata bildiriminin verilmemesi**

Silindir gömleğinde bir somunun duvarına yaklaşma davranışı

LineNormal: Bir doğruyla yaklaşma**CircleTangential: Dairesel bir hareketle yaklaşma**

Çalışma döngülerinde mil oryantasyonu için M fonksiyonu

-1: Direk NC'de mil oryantasyonu**0: Fonksiyon etkin değil****1 ila 999: Mil oryantasyonu için M fonksiyonu numarası**

"Daldırma türü mümkün değil" hata bildiriminin gösterilmesi

on: Hata bildirimi gösterilmez

Parametre ayarları

off: Hata bildirimi gösterilir

Lineer elemanların filtrelenmesi için geometri filtresi

Streç filtresi tipi

- **Off: Filtre aktif değil**
- **ShortCut: Poligon üzerinde münferit noktaların kullanılmaması**
- **Average: Geometri filtresi kenarları düzleştirir**

Filtrelenmiş konturdan filtrelenmemiş kontura mesafe

0 ila 10 [mm]: Filtrelenen noktalar sonuç yoluna göre bu toleransın içinde

Filtreleme sonucunda oluşan yolun maksimum uzunluğu

0 ila 1000 [mm]: Geometri filtrelemesinin etki ettiği uzunluk

17.1 Makineye özel kullanıcı parametreleri

Parametre ayarları

NC editörü için ayarlar

Yedekleme dosyalarını oluşturma

TRUE: NC programlarının düzenlenmesinden sonra yedekleme dosyası oluşturma

FALSE: NC programlarının düzenlenmesinden sonra yedekleme dosyası oluşturmama

Satırların silinmesinden sonra imlecin davranışı

TRUE: İmleç, silme işleminden sonra önceki satırda bulunur (iTNC-Verhalten)

FALSE: İmleç, silme işleminden sonra sonraki satırda bulunur

İmlecin ilk ve son satırdaki davranışı

TRUE: Yuvarlak imleçlere PGM başında ve sonunda izin verilir

FALSE: Yuvarlak imleçlere PGM başında ve sonunda izin verilmez

Birden fazla cümlede satır kesme

ALL: Satırları her zaman eksiksiz göster

ACT: Sadece etkin cümlelerin satırlarını eksiksiz göster

NO: Cümle düzenleniyorsa satırları eksiksiz göster

Döngü girişinde yardımcı resimleri etkinleştir

TRUE: Yardım resimlerini genel olarak her zaman giriş sırasında göster

FALSE: Yardım resimlerini, sadece DÖNGÜ YARDIMI yazılım tuşu AÇ üzerindeyse göster.

DÖNGÜ YARDIMINI AÇ/KAPA yazılım tuşu, programlama işletim türünde, "bölünmüş ekran" tuşuna basıldıktan sonra gösterilir

Bir döngü girişinden sonra yazılım tuşu çubuğunun davranışı

TRUE: Döngü yazılım tuşu çubuğunu bir döngü tanımlamasından sonra etkin bırakın

FALSE: Döngü yazılım tuşu çubuğunu bir döngü tanımlamasından sonra gösterme

Engelleme sırasında güvenlik sorusunu si

TRUE: Bir NC tümcesinin silinmesi sırasında güvenlik sorusunu göster

FALSE: Bir NC tümcesinin silinmesi sırasında güvenlik sorusunu gösterme

NC programı kontrolünün sırasına kadar uygulandığı satır numarası

100 ila 50.000: Geometrinin kontrol edileceği program uzunluğu

DIN/ISO programlaması: Tümce numaraları Adım boyu

0 ila 250: DIN/ISO tümcelerinin programda sayesinde oluşturulduğu adım boyu

Programlanabilir eksenleri belirleme

TRUE: Belirlenen eksen konfigürasyonunu kullan

FALSE: Varsayılan eksen konfigürasyonu XYZABCUVW kullan

Eksene paralel pozisyon tümcelerinde davranış

TRUE: Eksene paralel pozisyon tümcelerine izin verilir

FALSE: Eksene paralel pozisyon tümceleri engelli

Aynı söz dizimi elemanlarının aranacağı son satır numarası

500 ila 50.000: Seçilen elemanları yukarı / aşağı ok tuşlarıyla arama

Parametre ayarları

Dosya yönetimi ayarları

Bağlı dosyaların gösterimi

MANUAL: Bağlı dosyalar gösterilir**AUTOMATIC: Bağlı dosyalar gösterilmez**

Son kullanıcı için yol verileri

Sürücü ve/veya dizinler içeren liste

Buraya kaydedilen sürücüler ve dizinleri TNC dosya yönetiminde gösterir

İşlem için FN 16 çıkış yolu

Programda yol tanımlanmamışsa FN 16 çıkışı için yol

Programlama ve program testi işletim türü için FN 16 çıkış yolu

Eğer programda hiç yol tanımlanmamışsa FN 16 çıkışı için yol

serial Interface RS232: bkz. "Veri arayüzleri kurma", sayfa 510

17.2 Veri arayüzleri için soket tanımı ve bağlantı kablosu

17.2 Veri arayüzleri için soket tanımı ve bağlantı kablosu

Arayüz V.24/RS-232-C HEIDENHAIN cihazları



Arayüz, EN 50 178 Ağdan güvenli ayrılma işlevini sağlar.

25 kutuplu adaptör blok kullanımında:

TNC		VB 365725-xx		310085-01 Adaptör bloğu		VB 274545-xx			
Pim	Meşgul	Duy	Renk	Duy	Pim	Duy	Pim	Renk	Duy
1	meşgul değil	1		1	1	1	1	beyaz/ kahve	1
2	RXD	2	sarı	3	3	3	3	sarı	2
3	TXD	3	yeşil	2	2	2	2	yeşil	3
4	DTR	4	kahve	20	20	20	20	kahve	8
5	Sinyal GND	5	kırmızı	7	7	7	7	kırmızı	7
6	DSR	6	mavi	6	6	6	6		6
7	RTS	7	gri	4	4	4	4	gri	5
8	CTR	8	pembe	5	5	5	5	pembe	4
9	meşgul değil	9					8	mor	20
Geh.	Dış muhafaza	Geh.	Dış muhafaza	Geh.	Geh.	Geh.	Geh.	Dış muhafaza	Geh.

Veri arayüzleri için soket tanımı ve bağlantı kablosu 17.2

9 kutuplu adaptör blok kullanımında:

TNC		VB 355484-xx		Adaptör bloğu 363987-02		VB 366964-xx			
Pim	Meşgul	Duy	Renk	Pim	Duy	Pim	Duy	Renk	Duy
1	meşgul değil	1	kırmızı	1	1	1	1	kırmızı	1
2	RXD	2	sarı	2	2	2	2	sarı	3
3	TXD	3	beyaz	3	3	3	3	beyaz	2
4	DTR	4	kahve	4	4	4	4	kahve	6
5	Sinyal GND	5	siyah	5	5	5	5	siyah	5
6	DSR	6	mor	6	6	6	6	mor	4
7	RTS	7	gri	7	7	7	7	gri	8
8	CTR	8	beyaz/yeşil	8	8	8	8	beyaz/ yeşil	7
9	meşgul değil	9	yeşil	9	9	9	9	yeşil	9
Geh.	Dış muhafaza	Geh.	Dış muhafaza	Geh.	Geh.	Geh.	Geh.	Dış muhafaza	Geh.

Tablolar ve Genel Bakış

17.2 Veri arayüzleri için soket tanımı ve bağlantı kablosu

Yabancı cihazlar

Yabancı cihazlardaki soket belirlemesi, HEIDENHAIN- cihazların soket tanımlamasında hayli sapma gösterebilir.

Cihazdan ve aktarım tipine bağlıdır. Lütfen soket belirlemesini alt tablodaki adaptör bloğundan temin edin.

Adaptör bloğu
363987-02

VB 366964-xx

Duy	Pim	Duy	Renk	Duy
1	1	1	kırmızı	1
2	2	2	sarı	3
3	3	3	beyaz	2
4	4	4	kahve	6
5	5	5	siyah	5
6	6	6	mor	4
7	7	7	gri	8
8	8	8	beyaz/ yeşil	7
9	9	9	yeşil	9
Geh.	Geh.	Geh.	Dış muhafaza	Geh.

Ethernet arayüzü RJ45 duyu

Maksimum kablo uzunluğu:

- Muhafazasız: 100 m
- Muhafazalı: 400 m

Pin	Sinyal	Tanım
1	TX+	Transmit Data
2	TX–	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	serbest	
5	serbest	
6	REC–	Receive Data
7	serbest	
8	serbest	

17.3 Teknik bilgi

Sembol açıklamaları

- Standart
- Eksen -opsiyonları
- 1 Advanced Function Set 1

Kullanıcı fonksiyonları

Kısa tanımlamalar	■ Temel uygulama: 3 eksen artı ayarlı mil ■ Dördüncü NC eksen artı yardımcı eksen ■ veya □ 4 eksen artı ayarlı mil için ilave eksen □ 5 eksen artı ayarlı mil için ilave eksen
Kısa tanımlama	■ Temel uygulama: 3 eksen artı ayarlı mil □ 1. 4 eksen artı ayarlı mil için ilave eksen □ 2. 5 eksen artı ayarlı mil için ilave eksen
Program girişi	HEIDENHAIN Düz Metin Diyalogunda ve DIN/ISO
Pozisyon verileri	■ Nominal pozisyon doğrultular ve dairelere dik dörtgen koordinatlarla veya kutup koordinatlarıyla ■ Ölçü bilgileri mutlak veya artan değerlerle ■ Gösterge ve girişler mm veya inch değerinde
Alet düzeltmesi	■ Alet yarıçapı işleme düzleminde ve alet uzunluğunda ■ Çap düzeltme konturu 99 tümceye kadar önden hesaplanabilmektedir (M120)
Alet tabloları	İstenen sayıda aletle birçok alet tablosu
Sabit hat hızı	■ Alet orta noktası hattına dayalı ■ Alet kesmesine dayalı
Paralel işletim	Başka bir program işlenirken, programı grafik destekle oluşturun
Yuvarlak tezgah işleme (Advanced Function Set 1)	1 Kontur programların silindir üzerinden işlenmesi 1 mm/dak cinsinden besleme

Kullanıcı fonksiyonları

Kontur elemanları	■ Doğru ■ Şev ■ Çember ■ Daire odak noktası ■ Daire yarıçapı ■ Tanjanttan birleşen çember ■ Köşeler yuvarlak
Kontura yaklaşmak ve uzaklaşmak	■ Doğru üzerinden: Teğetsel ya da dikey ■ Daire üzerinden
Serbest kontur programlama FK	■ HEIDENHAIN açık metinde boş kontur programlaması FK, grafik desteklerle NC'ye uygun ölçümlenmemiş malzeme için
Program atlamaları	■ Alt programlar ■ Program bölümünün tekrarı ■ İstedığınız programı alt program olarak girin
İşlem döngüleri	■ Delmek için delme döngüleri, dengeleme dolgusu ile ve olmadan dışı delme ■ Dikdörtgen cep ve daire cep kazıma ■ Derin delme, sürtünme, döndürme ve indirme delme döngüleri ■ İç ve dış vida frezesi döngüsü ■ Dikdörtgen cep ve daire cep perdelama ■ İşleme döngülerin düz ve eğri açılı yüzeylere ■ Düz ve dairesel şeklindeki yin frezelemesi döngüsü ■ Daire ve çizgi üzerine nokta örnekleri ■ Kontur cebi kontura paralel ■ Kontur çizimi ■ İlaveten üretici döngüleri - özellikle makine üreticilerince oluşturulmuş işleme döngüleri - entegre edilebilir
Koordinat hesap dönüşümleri	■ Kaydırmak, çevirmek, yansıtmak ■ Ölçü faktörü (eksen spesifik) 1 Çalışma düzleminin çevrilmesi (Advanced Function Set 1)
Q parametresi Değişkenlerle programlama	■ Matematiksel fonksiyonlar =, +, -, *, /, sin α, cos α, kök hesaplaması ■ Mantıksal bağlamalar (=, $\neq$, <, >) ■ Parantez hesabı ■ tan α, arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^ns, ln, log, bir sayının mutlak değeri, π sabiti, olumsuz, virgülden önceki veya sonraki hanelerin kesilmesi ■ Daire hesaplama fonksiyonları ■ String parametresi

Kullanıcı fonksiyonları

Programlama yardımları	- Hesap makinesi - Oluşan tüm hata mesajlarının tam listesi - İbarenin hassasiyetine dayanan yardım - fonksiyonları arıza mesajlarında - Döngüleri programlarken grafik desteği - NC-programındaki bilgi metinleri
Teach-In	Gerçek pozisyonlar, doğrudan NC programına devralınır
Test-Grafik Gösterim türleri	- Grafik simülasyonlar, işleme şeklinde başka program çalışırken de yapılabilir - Üstten görünüş / 3 düzlemde görüntü / 3D görüntüsü / 3D çizgi grafiği - Kesit büyütmesi
Programlama grafiği	Programlama işletim türünde, girilen NC tümceleri birlikte işaretlenir (2D çizgi grafiği), bu başka program işlenirken de yapılabilir
İşlem grafiği Gösterim türleri	İşlenen programın üstten görünüşte grafik gösterimi / 3 düzlemde gösterim / 3D gösterim
Çalışma süresi	"Program-testi" işletim tipinde işleme sürelerinin hesaplanması - Program akışı işletim türlerine geçerli işleme süresinin gösterilmesi
Kontura yeniden seyir etmek	- İstenilen program tümcesine kadar tümce akışı ve işlemenin devam ettirilmesi için hesaplanan nominal pozisyona yaklaşılması - Programı yarıda kesmek, konturu terk etmek ve yeniden yaklaşmak
Sıfır noktası tabloları	İşleme parçasına bağlı sınıf noktalarının kaydedilmesi için birçok sınıf noktası tablosu
Tarama sistemi döngüleri	- Tarama sistemini kalibre etme - Malzemenin eğri konumunu manuel veya otomatik kompanse edilmesi - Dayanak noktasını manuel veya otomatik belirlenmesi - İşleme parçasını otomatik ölçmek - Otomatik alet ölçümleri için döngüler

Teknik Veriler

Bileşenler	■ Kontrol paneli ■ TFT renkli düz ekran, yazılım tuşlarıyla birlikte
Program belleği	■ 2 GBayt
Giriş birimi ve gösterge adımı	■ Doğrusal eksenlerde 0,1 µm'a kadar ■ Açılı eksenlerde 0,000 1°'ye kadar
Girdi alanı	■ Azami 999 999 999 mm veya 999 999 999°
Interpolasyon:	■ 4 eksendeki doğrultular ■ 2 eksendeki daire ■ Cıvata hattı: Çember ve doğrunun bindirilmesi
Tümce işleme süresi Yarıçap düzeltmesi içermeyen 3D doğrusu	■ 6 ms
Eksen ayarı	■ Durum ayar hassaslığı: Pozisyon ölçüm cihazı /1024 sinyal periyodu ■ Konum ayar ünitesi döngü süresi: 3 ms ■ Devir ayar ünitesi döngü süresi: 200 µs
İşleme yolu	■ Maksimum 100 m (3 937 inç)
Mil devri	■ Azami 100 000 U/dk. (analog devir nominal değeri)
Hata kompanzasyonu	■ Çizgisel ve çizgisel olmayan eksen hataları, gevşek, dairesel hareketlerde ters uçlar, ısı genleşmesi ■ Sürtünmeli tutunma
Veri arayüzleri	■ Her bir V.24 / RS-232-C maks. 115 kBaud ■ Geliştirilmiş veri arayüzü LSV-2-Protokolü harici TNC kullanımların veri arayüzü üzerinden HEIDENHAIN yazılımı TNCremo ile sağlanması ■ Ethernet arayüzü 1000 Base T ■ 3 x USB (1 x ön yüz USB 2.0; 2 x arka yüz USB 3.0)
Çevre sıcaklığı	■ İşletim: 5°C ila +40°C ■ Depolama: -20°C ila +60°C

Aksesuar

Elektronik el çarkı	■ bir HR 410 taşınabilir el çarkı veya ■ Ekranlı, taşınabilir ve kablosuz bir HR 550 FS el çarkı veya ■ Ekranlı ve taşınabilir HR 520 el çarkı veya ■ Ekranlı ve taşınabilir HR 420 el çarkı veya ■ HR 130 monte edilebilir el çarkı veya ■ HRA 110 el çarkı adaptörü üzerinden en fazla üç HR 150 monte edilebilir el çarkı
Tarama sistemi	■ TS 260: kablo bağlantısı aktarımlı kumanda eden 3D tarama sistemi ■ TS 440: Kızılötesi aktarımlı ve anahtarlı 3D tarama sistemi ■ TS 444: Kızılötesi aktarımlı ve anahtarlı pilsiz 3D tarama sistemi ■ TS 640: Kızılötesi aktarımlı ve anahtarlı 3D tarama sistemi ■ TS 740: Kızılötesi aktarımlı, anahtarlı, yüksek hassasiyete sahip 3D tarama sistemi ■ TT 160: Alet ölçümü için kumanda eden 3D tarama sistemi ■ TT 449: Alet ölçümü için kızıl ötesi aktarımlı kumanda eden 3D tarama sistemi

Advanced Function Set 1 (seçenek #8)

Gelişmiş fonksiyon grubu 1	Yuvarlak tezgah işlemesi: ■ Konturların silindir üzerinden işlenmesi ■ mm/dak cinsinden besleme Koordinat hesap dönüşümleri: Çalışma düzleminin döndürülmesi Enterpolasyon: Döndürülmüş çalışma düzlemindeki 3 eksenle yer alan daire (hacimsel daire)
-----------------------------------	---

DXF Converter (seçenek #42)

DXF dönüştürücü	■ Desteklenen DXF formatı: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Kontur ve nokta desenlerin kabul edilmesi ■ Konforlu referans noktasını belirleme ■ Açık metin diyalog programlarındaki kontur kesitlerinden Grafik Seçimi
------------------------	---

Extended Tool Management (seçenek #93)

Gelişmiş alet yönetimi	Python bazlı
-------------------------------	--------------

TNC fonksiyonlarının giriş formatları ve birimleri

Pozisyonlar, Koordinatlar, Daire yarıçapları, Şev uzunlukları	-99 999.9999 ila +99 999.9999 (5,4: Virgülden önceki ve sonraki haneler) [mm]
Alet numaraları	0 ila 32 767,9 (5,1)
Alet adları	32 karakter, TOOL CALL ögesinde "" (tırnak işareti) arasında yazılı. İzin verilen özel işaretler: #, \$, %, &, -
Alet düzeltmeleri için delta değerleri	-99,9999 ila +99,9999 (2,4) [mm]
Mil devirleri	0 ila 99 999,999 (5,3) [U/dak]
Besleme	0 ila 99 999,999 (5,3) [mm/dak] veya [mm/diş] yada [mm/U]
Döngü 9'da bekleme süresi	0 ila 3.600,000 (4,3) [s]
Çeşitli döngülerde hatve	-9,9999 ila +9,9999 (2,4) [mm]
Mil yönlendirme açısı?	0 ila 360,0000 (3,4) [°]
Kutup koordinatları için açı, rotasyon, düzlem hareketi	-360,0000 ila 360,0000 (3,4) [°]
Vida çizgisi interpolasyonu (CP) için kutup koordinat açısı	-5 400.0000 ila 5 400.0000 (4,4) [°]
Döngü 7'de sıfır noktası numarası	0 ila 2 999 (4,0)
Döngü 11 ve 26 ölçü faktörü	0,000001 ila 99,999999 (2,6)
Ek fonksiyon M	0 ila 999 (4,0)
Q Parametresi- numarası	0 ila 1999 (4,0)
Q Parametresi- değeri	-99 999.9999 ila +99 999,9999 (9,6)
Program atlamaları için (LBL) markajı	0 ila 999 (5,0)
Program atlamalarına yönelik (LBL) işaretler	Tırnak ("") arası istediğiniz metin dizesi
Program bölüm tekrar REP adeti	1 ila 65 534 (5,0)
Q-parametresi fonksiyonu FN14 arıza numarasında	0 ila 1 199 (4,0)

17.4 Genel bakış tabloları

İşleme döngüleri

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif
7	Sıfır noktası kaydırması	■	
8	Yansıtma	■	
9	Bekleme süresi	■	
10	Dönme	■	
11	Ölçü faktörü	■	
12	Program çağırma	■	
13	Mil yönlendirme	■	
14	Kontur tanımı	■	
19	Çalışma düzleminin çevrilmesi	■	
20	Kontur verileri SL II	■	
21	Delme SL II		■
22	Hacimler SL II		■
23	Derinlik perdahlama SL II		■
24	Yan perdahlama SL II		■
25	Kontur çizimi		■
26	Eksene özel ölçü faktörü	■	
27	Silindir kılıfı		■
28	Silindir kılıfı yiv frezesi		■
29	Silindir kılıfı çubuk		■
39	Silindir kılıfı konturu		■
32	Tolerans	■	
200	Delme		■
201	Raybalama		■
202	Tornalama		■
203	Üniversal delme		■
204	Geriye doğru havşalama		■
205	Üniversal derin delme		■
206	Dengeleme aynası ile dış delme, yeni		■
207	Dengeleme aynası olmadan dış delme, yeni		■
208	Delme frezesi		■
209	Talaş kırma ile dış delme		■
220	Daire üzerine nokta örneği	■	
221	Çizgi üzerine nokta örneği	■	
225	Kazıma		■
230	İşleme		■

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif
231	Kural alanı		■
232	Satıh frezeleme		■
233	Yüzey frezeleme (çalışma yönü seçilebilir, yan yüzeyleri dikkate alın)		■
240	Ortalama		■
241	Tek ağızlı derin delme		■
247	Referans noktası ayarı	■	
251	Dikdörtgen cep komple işleme		■
252	Dairesel cep komple işleme		■
253	Yiv frezeleme		■
254	Yuvarlak yiv		■
256	Dikdörtgen pim komple işleme		■
257	Dairesel pim komple işleme		■
262	Diş frezeleme		■
263	Havşa diş frezeleme		■
264	Delmeli diş frezeleme		■
265	Heliks delmeli diş frezeleme		■
267	Diş diş frezesi		■
275	Kontur Yivi Trokoid		■

Ek fonksiyonlar

M	Etki	Tümcedeki etki -	Başlangıç	Son	Sayfa
M0	Program akışı DURDURMA/Mil DURDURMA/Soğutucu madde KAPALI		■		339
M1	Seçime bağlı program akışı DURDURMA/ Mil DURDURMA/ Soğutucu madde KAPALI		■		498
M2	Program akışı DURDURMA/Mil DURDURMA/Soğutma sıvısı KAPALI/ gerekirse durum göstergesini silin (makine parametresine bağlı)/ Tümce 1'e geri gitme		■		339
M3	Mil AÇIK, saat yönünde	■			339
M4	Mil AÇIK, saat yönünün tersine	■			
M5	Mil DURDURMA			■	
M6	Alet değiştirme/Program akışı DURDURMA (makine parametresine bağlı)/Mil DURDURMA		■		339
M8	Soğutucu madde AÇIK	■			339
M9	Soğutucu madde KAPALI			■	
M13	Mil AÇIK, saat yönünde /Soğutucu madde AÇIK	■			339
M14	Mil AÇIK, saat yönünün tersine/Soğutucu madde KAPALI	■			
M30	M2 ile aynı fonksiyon			■	339
M89	Serbest ek fonksiyon veya döngü çağırma, kalıcı olarak etkin (makine parametresine bağlı)	■		■	Döngüler El Kitabı
M91	Konumlama tümcesinde: Koordinatlar makine sıfır noktasını baz alır	■			340

M	Etki	Tümcedeki etki -	Başlangıç	Son	Sayfa
M92	Konumlama tümcesinde: Koordinatlar, makine üreticisi tarafından tanımlanan pozisyonu baz alır, örn. alet değiştirme pozisyonu	■			340
M94	Devir eksenini göstergesini 360° altındaki bir değere küçültme	■			401
M97	Küçük kontur kademeleri işleme			■	343
M98	Açık konturları tam olarak işleme			■	344
M99	Tümce şeklinde döngü çağırma			■	Döngüler El Kitabı
M101	Yardımcı alet ile geçmiş bekleme süresinde otomatik alet değiştirme			■	173
M102	M101'i sıfırlama			■	
M107	Normalden büyük yardımcı aletlerde hata mesajını kapatma			■	173
M108	M107'i sıfırlama			■	
M109	Alet kesiminde sabit hat hızı (Besleme artırma ve azaltma)	■			347
M110	Alet kesiminde sabit hat hızı (sadece besleme artırma ve azaltma)	■			
M111	M109/M110 sıfırla			■	
M116	mm/dak cinsinden devir eksenini beslemesi	■			399
M117	M116'yı sıfırlama			■	
M118	Program akışı sırasında el çarkını bindirme konumuna getirme	■			350
M120	Yarıçapı düzeltilen konturu önceden hesaplama (LOOK AHEAD)	■			348
M126	Devir eksenlerini yol standardında hareket ettirme	■			400
M127	M126'yı sıfırlama			■	
M130	Konumlama tümcesinde: Noktalar, hareketsiz koordinat sistemini baz alır	■			342
M138	Kol hareketi eksenini seçimi	■			402
M140	Konturdan geri çekme alet eksenini yönünde	■			352
M143	Temel devri silme	■			354
M141	Tarama sistemi denetimini kapatma	■			353
M148	Aleti NC durdur sırasında otomatik olarak konturdan kaldırma	■			355
M149	M148'i sıfırlama			■	

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Karşılaştırma: Teknik veriler

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Eksenler	Maksimum 6	Maksimum 18
Giriş birimi ve gösterge adımı:		
■ Doğrusal eksenler	■ 0,1µm	■ 0,1 µm
■ Devir eksen	■ 0,001°	■ 0,0001°
Gösterge	15,1 inç TFT renkli düz ekran	19 inç-TFT-renkli-düz ekran veya 15,1 İnç-TFT-renkli düz ekran
NC, PLC programları ve sistem dosyaları için bellek ortamı	CompactFlash hafıza kartı	Sabit disk veya Solid State Disk SSDR
NC programları için program hafızası	2 GBayt	>21 GBayt
Tümce işleme süresi	6 ms	0,5 ms
HeROS işletim sistemi	Evet	Evet
İnterpolasyon		
■ Doğru	■ 5 eksen	■ 5 eksen
■ Daire	■ 3 eksen	■ 3 eksen
■ Cıvata hattı	■ Evet	■ Evet
■ Spline	■ Hayır	■ #9 seçeneğiyle evet
Donanım	Kompakt olarak kumanda panelinde	Modüler olarak devre dolabında

Karşılaştırma: Veri arayüzleri

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Gigabit-Ethernet 1000BaseT	X	X
Seri arayüz RS-232-C	X	X
Seri arayüz RS-422	-	X
USB arayüzü	X	X

Tablolar ve Genel Bakış

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Karşılaştırma: Aksesuar

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Elektronik el çarkları		
■ HR 410	■ X	■ X
■ HR 420	■ X	■ X
■ HR 520/530/550	■ X	■ X
■ HR 130	■ X	■ X
■ HRA 110 üzerinde HR 150	■ X	■ X
Tarama sistemi		
■ TS 220	■ X	■ X
■ TS 440	■ X	■ X
■ TS 444	■ X	■ X
■ TS 449 / TT 449	■ X	■ X
■ TS 640	■ X	■ X
■ TS 740	■ X	■ X
■ TT 130 / TT 140	■ X	■ X
Endüstri bilgisayarı IPC 61xx	–	X

Karşılaştırma: Bilgisayar yazılımı

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Yazılım programlama istasyonu	Mevcut	Mevcut
TNCremoNT , TNCbackup ile veri güvenliği sağlamak üzere veri aktarımı için	Mevcut	Mevcut
TNCremoPlus Live Screen ile veri transfer yazılımı	Mevcut	Mevcut
RemoTools SDK 1.2 : HEIDENHAIN kumandaları ile iletişim için kendi uygulamalarını geliştirmek üzere fonksiyon kitaplığı	Sınırlı olarak mevcut	Mevcut
virtualTNC : Sanal makineler için kumanda bileşenleri	Mevcut değil	Mevcut
ConfigDesign : Kumandanın konfigürasyonu için yazılım	Mevcut	Mevcut değil
TeleService : Uzaktan diyagnoz ve bakım için yazılım	Mevcut	Mevcut

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Karşılaştırma: Makineye özel fonksiyonlar

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Hareket alanı geçişi	Fonksiyon mevcut	Fonksiyon mevcut
Merkezi tahrik (birden çok makine eksenini için 1 motor)	Fonksiyon mevcut	Fonksiyon mevcut
C-eksen işletimi (mil motoru hareket yönü eksenini çalıştırır)	Fonksiyon mevcut	Fonksiyon mevcut
Otomatik freze başlığı değişimi	Fonksiyon mevcut	Fonksiyon mevcut
Açı başlıklarının desteklenmesi	Fonksiyon mevcut değil	Fonksiyon mevcut
Balluf alet tanımlaması	Fonksiyon mevcut (Python ile birlikte)	Fonksiyon mevcut
Birden fazla alet yuvasının yönetimi	Fonksiyon mevcut	Fonksiyon mevcut
Python üzerinden gelişmiş alet yönetimi	Fonksiyon mevcut	Fonksiyon mevcut

Karşılaştırma: Kullanıcı fonksiyonları

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Program girişi		
■ HEIDENHAIN açık metin diyalogunda	■ X	■ X
■ DIN/ISO'da	■ X	■ X
■ smarT.NC ile	■ –	■ X
■ ASCII editörü ile	■ X, doğrudan düzenlenebilir	■ X, dönüşümün ardından düzenlenebilir
Pozisyon verileri		
■ Dikdörtgen koordinatlarda doğrultular ve daireler için nominal pozisyon	■ X	■ X
■ Kutupsal koordinatlarda doğrultular ve daireler için nominal pozisyon	■ X	■ X
■ Ölçü bilgileri mutlak veya artan değerlerle	■ X	■ X
■ Gösterge ve girişler mm veya inç değerinde	■ X	■ X
■ Son alet pozisyonunu kutup olarak ayarlayın (boş CC tümcesi)	■ X (kutup aktarımı anlaşılmıyorsa, hata mesajı)	■ X
■ Yüzeye normal vektörler (LN)	■ –	■ X
■ Spline tümceleri (SPL)	■ –	■ X, #9 seçeneğiyle

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Alet düzeltmesi		
■ Çalışma düzleminde ve alet uzunluğunda	■ X	■ X
■ Yarıçapı düzeltilen konturu 99 tümceye kadar önceden hesaplama	■ X	■ X
■ Üç boyutlu alet yarıçap düzeltmesi	■ –	■ X, #9 seçeneğiyle
Alet Tezgahı		
■ Alet verilerinin merkezi kaydı	■ X	■ X
■ İstenen sayıda aletle birçok alet tablosu	■ X	■ X
■ Alet tiplerinin esnek yönetimi	■ X	■ –
■ Seçilebilir aletlerin filtrelenmiş göstergesi	■ X	■ –
■ Sıralama fonksiyonu	■ X	■ –
■ Sütun adı	■ Kısmen _ ile	■ Kısmen - ile
■ Kopyalama fonksiyonu: Belirli alet verilerinin üzerine yazma	■ X	■ X
■ Formül görünümü	■ Ekran bölümlenmesi tuşu ile geçiş yapma	■ Yazılım tuşu ile geçiş yapma
■ TNC 320 ile iTNC 530 arasında alet tablosunun değişimi	■ X	■ Mümkün değil
Çeşitli 3D tarama sistemlerinin yönetimi için tarama sistemi tablosu	X	–
Alet kullanım dosyası oluşturun, kullanılabilirliği kontrol etme	X	X
Kesim verileri hesabı: Mil devir sayısı ve beslemenin otomatik hesaplanması	Basit kesim verileri işlemcisi	Mevcut teknoloji tablolarına yardımıyla
İstenilen tabloyu tanımlama	■ Serbest tanımlanabilir tablolar (.TAB dosyaları) ■ FN fonksiyonları üzerinden okuma ve yazma ■ Konfigürasyon verileri üzerinden tanımlanabilir ■ Tablo adları bir harfle başlamalıdır ■ SQL fonksiyonları üzerinden okumak ve yazmak	■ Serbest tanımlanabilir tablolar (.TAB dosyaları) ■ FN fonksiyonları üzerinden okuma ve yazma

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Alet merkez hattına ya da alet kesimlerine bağlı olarak sabit hat hızı	X	X
Paralel işletim: Başka bir program işlendiği esnada program oluşturma	X	X
Sayaç eksenlerinin programlanması	X	X
Çalışma düzleminin çevrilmesi (döngü 19, PLANE fonksiyonu)	X, seçenek #8	X, seçenek #8
Yuvarlak tezgah işlemesi:		
■ Kontur programların silindir üzerinden işlenmesi		
■ Silindir kılıfı (döngü 27)	■ X, seçenek #8	■ X, seçenek #8
■ Silindir kılıfı yiv (döngü 28)	■ X, seçenek #8	■ X, seçenek #8
■ Silindir kılıfı çubuk (döngü 29)	■ X, seçenek #8	■ X, seçenek #8
■ Silindir kılıfı dış kontur (döngü 39)	■ X, seçenek #8	■ X, seçenek #8
■ mm/dk ya da U/dk cinsinden besleme	■ X, seçenek #8	■ X, seçenek #8
Alet eksen yönünde hareket etme		
■ Manuel işletim (3D-ROT menü)	■ X	■ X, FCL2 fonksiyonu
■ Program kesintisi esnasında	■ X	■ X
■ El çarkı bindirmeli	■ X	■ X, seçenek #44
Daire ya da doğru üzerinden kontura yaklaşma ve konturdan çıkma	X	X
Besleme girişi:		
■ F (mm/dk), hızlı hareket FMAX	■ X	■ X
■ FU (dönme beslemesi mm/U)	■ X	■ X
■ FZ (dış beslemesi)	■ X	■ X
■ FT (saniye cinsinden yol süresi)	■ –	■ X
■ FMAXT (hızlı hareket Poti etkin durumda: saniye cinsinden yol süresi)	■ –	■ X
Serbest kontur programlama FK		
■ NC'ye uygun ölçümlenmemiş işleme parçalarının programlanması	■ X	■ X
■ Açık metin diyaloguna göre FK programının dönüştürülmesi	■ –	■ X
Program atlamaları:		
■ Label numaralarının maksimum sayısı	■ 9999	■ 1000
■ Alt programlar	■ X	■ X
■ Alt programlarda yuvalama derinliği	■ 20	■ 6
■ Program bölümünün tekrarları	■ X	■ X
■ İstediğiniz programı alt program olarak girme	■ X	■ X

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Q parametresi programlaması:		
■ Matematiksel standart fonksiyonlar	■ X	■ X
■ Formül girişi	■ X	■ X
■ String işleme	■ X	■ X
■ Lokal Q parametresi QL	■ X	■ X
■ Kalan Q parametresi QR	■ X	■ X
■ Program kesintisinde parametre değiştirme	■ X	■ X
■ FN15: PRINT	■ –	■ X
■ FN25: PRESET	■ –	■ X
■ FN26: TABOPEN	■ X	■ X
■ FN27: TABWRITE	■ X	■ X
■ FN28: TABREAD	■ X	■ X
■ FN29: PLC LIST	■ X	■ –
■ FN31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ FN32: PLC PRESET	■ –	■ X
■ FN37: EXPORT	■ X	■ –
■ FN38: SEND	■ X	■ X
■ FN16 ile dosyanın harici kaydedilmesi	■ X	■ X
■ FN16 formatlamaları: Sola hizalı, sağ hizalı, String uzunlukları	■ X	■ X
■ FN16 ile LOG-File içine yazma	■ X	■ –
■ Ek durum göstergesinde parametre içeriklerini göster	■ X	■ –
■ Programlamada (Q-INFO) parametre içeriklerini gösterme	■ X	■ X
■ Tabloları okumak ve tablolara yazmak için SQL fonksiyonları	■ X	■ –

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Grafik desteği		
■ 2D programlama grafiği	■ X	■ X
■ REDRAW fonksiyonu	■ –	■ X
■ Parmaklık çizgilerini arka plan olarak gösterme	■ X	■ –
■ 3D hat grafiği	■ X	■ X
■ Test grafiği (üstten görünüş, 3 düzlemde görüntü, 3D görüntü)	■ X	■ X
■ Yüksek çözünürlüklü görüntü	■ X	■ X
■ Aleti gösterin	■ X	■ X
■ Simülasyon hızının ayarlanması	■ X	■ X
■ 3 düzlemin kesim hattındaki koordinatlar	■ –	■ X
■ Geliştirilmiş Zoom fonksiyonları (fare kullanımı)	■ X	■ X
■ Ham parça için çerçeveyi gösterme	■ X	■ X
■ Fare üzerine geldiğinde üstten görünüşte derinlik değerinin gösterimi	■ –	■ X
■ Program testini belirli yerde durdurma (STOPP AT N)	■ –	■ X
■ Alet değiştirme makrosunun dikkate alınması	■ –	■ X
■ İşleme grafiği (üstten görünüş, 3 düzlemde görüntü, 3D görüntü)	■ X	■ X
■ Yüksek çözünürlüklü görüntü	■ X	■ X

Tablolar ve Genel Bakış

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Sınıf noktası tabloları: İşleme parçasına bağlı sınıf noktalarının kaydedilmesi	X	X
Preset tablosu: Referans noktalarının yönetilmesi	X	X
Palet Yönetimi		
■ Palet dosyalarının desteklenmesi	■ –	■ X
■ Alet bazlı işleme	■ –	■ X
■ Palet Preset tablosu: Paletlerin referans noktalarının yönetilmesi	■ –	■ X
Kontura tekrar yaklaşma		
■ Tümce akışı ile	■ X	■ X
■ Program kesintisinin ardından	■ X	■ X
Otomatik başlat fonksiyonu	X	X
Teach-In: Gerçek pozisyonları bir NC programa devralın	X	X
Geliştirilmiş dosya yönetimi		
■ Birden çok dizin ve alt dizin oluşturma	■ X	■ X
■ Sıralama fonksiyonu	■ X	■ X
■ Fare kullanımı	■ X	■ X
■ Her yazılım tuşu için hedef dizin seçme	■ X	■ X
Programlama yardımları:		
■ Döngü programlamada yardımcı resimler	■ X	■ X
■ PLANE/PATTERN DEF fonksiyonunun seçiminde canlandırılmalı yardımcı resimler	■ –	■ X
■ PLANE/PATTERN DEF'de yardımcı resimler	■ X	■ X
■ İbarenin hassasiyetine dayanan yardım fonksiyonları arıza mesajlarında	■ X	■ X
■ TNCguide, tarayıcı bazlı yardım sistemi	■ X	■ X
■ Metin bağlamına duyarlı yardım sistemi çağırısı	■ X	■ X
■ Hesap makinesi	■ X (bilimsel)	■ X (standart)
■ NC programındaki yorum tümceleri	■ X	■ X
■ NC programında tamamlama tümceleri	■ X	■ X
■ Program testinde anahat görünümü	■ –	■ X
Dinamik çarpışma denetimi DCM:		
■ Otomatik işletimde çarpışma denetimi	■ –	■ X, seçenek #40
■ Manuel işletimde çarpışma denetimi	■ –	■ X, seçenek #40
■ Tanımlanan çarpışma parçalarının grafik gösterimi	■ –	■ X, seçenek #40
■ Program testinde çarpışma kontrolü	■ –	■ X, seçenek #40
■ Tespit ekipmanı denetimi	■ –	■ X, seçenek #40
■ Alet taşıyıcısı yönetimi	■ –	■ X, seçenek #40

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
CAM desteği:		
■ DXF verilerinden konturları devralın	■ X, seçenek #42	■ X, seçenek #42
■ DXF verilerinden işleme pozisyonlarını devralma	■ X, opsiyon no.42	■ X, seçenek #42
■ CAM dosyaları için çevrimdışı filtre	■ –	■ X
■ Streç filtre	■ X	■ –
MOD Fonksiyonları:		
■ KULLANICI PARAMETRESİ	■ Konfigürasyon verileri	■ Numaraların yapısı
■ Servis fonksiyonları içeren OEM yardım dosyaları	■ –	■ X
■ Dosya taşıyıcısı kontrolü	■ –	■ X
■ Service-Packs yüklemesi	■ –	■ X
■ Sistem zamanının ayarlanması	■ X	■ X
■ Gerçek pozisyon devir alması için eksen tespit edin	■ –	■ X
■ Hareket alanı sınırlarının tespit edilmesi	■ X	■ X
■ Harici erişime kapatma	■ X	■ X
■ Kinematik geçişi	■ X	■ X
İşlem döngülerini çağırma:		
■ M99 ya da M89 ile	■ X	■ X
■ CYCL CALL ile	■ X	■ X
■ CYCL CALL PAT ile	■ X	■ X
■ CYC CALL POS ile	■ X	■ X
Özel fonksiyonlar:		
■ Geri çekme programını oluşturun	■ –	■ X
■ TRANS DATUM üzerinden sınıf noktası kaydırması	■ X	■ X
■ Adaptif besleme ayarı AFC	■ –	■ X, seçenek #45
■ Döngü parametrelerini global tanımlama: GLOBAL DEF	■ X	■ X
■ PATTERN DEF üzerinden örnek tanımlama	■ X	■ X
■ Nokta tablolarının tanımlanması ve işlenmesi	■ X	■ X
■ Basit kontur formülü CONTOUR DEF	■ X	■ X
Büyük formların yapı fonksiyonları:		
■ Global program ayarları GS	■ –	■ X, seçenek #44
■ Geliştirilmiş M128: FUNCTION TCPM	■ –	■ X
Durum göstergeleri:		
■ Pozisyonlar, mil devri, besleme	■ X	■ X
■ Pozisyon göstergesinin daha büyük gösterilmesi, manuel işletim	■ X	■ X
■ Ek durum göstergesi, form görünümü	■ X	■ X

Tablolar ve Genel Bakış

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
■ El çarkı bindirmeli işlemede el çarkı yolunun gösterilmesi	■ X	■ X
■ Hareket ettirilmiş sistemde kalan yol göstergesi	■ –	■ X
■ Q parametre içeriklerinin dinamik göstergesi, numara devreleri tanımlanabilir	■ X	■ –
■ OEM'ye özel, Python ile ek durum göstergesi	■ X	■ X
■ Kalan hareket süresinin grafik göstergesi	■ –	■ X
Kullanıcı arayüzünün bireysel renk ayarları	–	X

Karşılaştırma: Döngüler

Döngü	TNC 320	iTNC 530
1, derin delme	X	X
2, dış delme	X	X
3, yiv frezeleme	X	X
4, cep frezeleme	X	X
5, dairesel cep	X	X
6, boşaltma (SL I, önerilir: SL II, döngü 22)	–	X
7, sıfır noktası kaydırması	X	X
8, yansıtma	X	X
9, bekleme süresi	X	X
10, döndürme	X	X
11, ölçü faktörü	X	X
12, program çağırma	X	X
13, mil yönlendirme	X	X
14, kontur tanımlama	X	X
15, ön delme (SL I, önerilir: SL II, döngü 21)	–	X
16, kontur frezeleme (SL I, önerilir: SL II, döngü 24)	–	X
17, dış delme GS	X	X
18, dış kesme	X	X
19, işleme düzlemi	X, seçenek #8	X, seçenek #8
20, kontur verileri	X	X
21, ön delme	X	X
22, boşaltma	X	X
23, derinlik perdahlama	X	X
24, yan perdahlama	X	X
25, kontur çizimi	X	X
26, eksene özel ölçü faktörü	X	X
27, silindirik kılıfı	X, seçenek #8	X, seçenek #8
28, silindirik kılıfı	X, seçenek #8	X, seçenek #8

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Döngü	TNC 320	iTNC 530
29, silindir kılıfı çubuk	X, seçenek #8	X, seçenek #8
30, 3D verileri işleme	–	X
32, HSC modu ve TA ile tolerans	X	X
39, silindir kılıfı dış kontur	X, seçenek #8	X, seçenek #8
200, delme	X	X
201, raybalama	X	X
202, tornalama	X	X
203, universal delme	X	X
204, geriye doğru havşalama	X	X
205, universal derin delme	X	X
206, Dengeleme dolgulu dişli delik delme	X	X
207, Dengeleme dolgusuz dişli delik delme	X	X
208, delik frezesi	X	X
209, talaş kırma ile diş açma	X	X
210, sallanan yiv	X	X
211, yuvarlak yiv	X	X
212, dikdörtgen cep perdahlama	X	X
213, dikdörtgen pim perdahlama	X	X
214, dairesel cep perdahlama	X	X
215, dairesel pim perdahlama	X	X
220, nokta örneği daire	X	X
221, nokta örneği çizgi	X	X
225, Kazıma	X	X
230, işleme	X	X
231, çizgili yüzey	X	X
232, satıh frezeleme	X	X
233, yüzeysel frezeleme yeni	X	–
240, merkezleme	X	X
241, tek ağızlı derin delme	X	X
247, referans noktası ayarı	X	X
251, dikdörtgen cep komple	X	X
252, dairesel cep komple	X	X
253, yiv komple	X	X
254, yuvarlak yiv komple	X	X
256, dikdörtgen pim komple	X	X
257, dairesel pim komple	X	X
262, dişli freze	X	X
263, havşa diş frezesi	X	X
264, delmeli diş frezeleme	X	X

Tablolar ve Genel Bakış

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Döngü	TNC 320	iTNC 530
265, heliks delmeli diş açma	X	X
267, dış diş frezesi	X	X
270, döngü 25'in tutumunu ayarlamak için kontur çizimi verileri	X	X
275, spiral freze	X	X
276, 3D kontur çizimi	–	X
290, Enterpolasyonlu döndürme	–	X, seçenek #96

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Karşılaştırma: Ek fonksiyonlar

M	Etki	TNC 320	iTNC 530
M00	Program akışı DURDURMA /Mil DURDURMA/Soğutma sıvısı KAPALI	X	X
M01	Seçime bağlı program akışı DURDURMA	X	X
M02	Program akışı DURDURMA/Mil DURDURMA/Soğutma sıvısı KAPALI/gerekirse durum göstergesini silin (makine parametresine bağlı)/Tümce 1'e geri gitme	X	X
M03	Mil AÇIK saat yönünde	X	X
M04	Mil AÇIK saat yönü tersi yönde		
M05	Mil DURDUR		
M06	Alet değiştirme/Program akışı DURDUR (makineye bağlı fonksiyon)/Mil DURDUR	X	X
M08	Soğutma sıvısı AÇIK	X	X
M09	Soğutma sıvısı KAPALI		
M13	Mil AÇIK saat yönünde /Soğutma sıvısı AÇIK	X	X
M14	Mil AÇIK saat yönü tersi yönde/Soğutma sıvısı açık		
M30	M02 ile aynı fonksiyon	X	X
M89	Serbest ek fonksiyon veya döngü çağırma, kalıcı olarak etkin (makine bağlı fonksiyon)	X	X
M90	Köşelerdeki sabit hat hızı (TNC 320 için gerekli değildir)	–	X
M91	Konumlama tümcesinde: Koordinatlar makine sıfır noktasını baz alır	X	X
M92	Konumlama tümcesinde: Koordinatlar, makine üreticisi tarafından tanımlanan pozisyonu baz alır, örn. alet değiştirme pozisyonu	X	X
M94	Devir eksenini göstergesini 360° altındaki değere küçültün	X	X
M97	Küçük kontur kademelerini işleyin	X	X
M98	Açık konturları tam olarak işleyin	X	X
M99	Tümce şeklinde döngü çağırma	X	X
M101	Yardımcı alet ile geçmiş bekleme süresinde otomatik alet değiştirme	X	X
M102	M101 sıfırla		
M103	Giriş beslemesini F faktörü kadar azaltın (yüzdesel değer)	X	X
M104	En son belirlenen referans noktasını tekrar etkinleştirin	– (Önerilen: Döngü 247)	X
M105	Çalışmayı ikinci k_v faktörüyle uygula	–	X
M106	Çalışmayı ilk k_v faktörüyle uygula		
M107	Yardımcı aletlerdeki hata mesajına üst ölçü ile basın M107 sıfırla	X	X
M108			
M109	Alet kesiminde sabit hat hızı (Besleme artırma ve azaltma)	X	X
M110	Alet kesiminde sabit hat hızı (sadece besleme artırma ve azaltma)		
M111	M109/M110 sıfırla		
M112	İstenen kontur geçişleri arasına kontur geçişleri ekleyin	– (Önerilen: Döngü 32)	X
M113	M112 sıfırla		

Tablolar ve Genel Bakış

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

M	Etki	TNC 320	iTNC 530
M114	Hareketli eksenlerde çalışırken, makine geometrisinin otomatik olarak düzeltilmesi	–	X, seçenek #8
M115	M114 sıfırla		
M116	Yuvarlak tezgahdaki besleme mm/dak	X, seçenek #8	X, seçenek #8
M117	M116 sıfırla		
M118	Program akışı sırasında el çarkı konumlandırmayı gruplandırın	X	X
M120	Yarıçapı düzeltilen konturu hesaplayın (LOOK AHEAD)	X	X
M124	Kontur filtresi	– (kullanıcı parametreleri üzerinden mümkün)	X
M126	Devir eksenlerini yol standardında hareket ettirin	X	X
M127	M126 sıfırla		
M128	Hareketli eksenlerin konumlanmasında alet ucu pozisyonunu koruyun (TCPM)	–	X, seçenek #9
M129	M128 sıfırla		
M130	Konumlama tümcesinde: Noktalar, hareketsiz koordinat sistemini baz alır	X	X
M134	Hareket yönü eksenleri ile konumlandırmada tanjantı olmayan geçişlerde doğru tutuş	–	X
M135	M134 sıfırla		
M136	Mil devri başına milimetre cinsinden F beslemesi	X	X
M137	M136 sıfırla		
M138	Hareketli eksen seçimi	X	X
M140	Konturdan geri çekme alet eksen yönünde	X	X
M141	Tarama sistemi denetimine basın	X	X
M142	Kalıcı program bilgilerini silin	–	X
M143	Temel devri silin	X	X
M148	Aleti NC durdur sırasında otomatik olarak konturdan kaldırın	X	X
M149	M148 sıfırla		
M150	Nihayet şalteri mesajına basın	– (FN 17 üzerinden mümkün)	X
M197	Köşeleri yuvarla	X	–
M200 -M204	Lazerli kesim fonksiyonları	–	X

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Karşılaştırma: Manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde tarama sistemi döngüleri

Döngü	TNC 320	iTNC 530
3D tarama sistemlerinin idaresi için tarama sistemi tablosu	X	–
Etkin uzunluğu kalibre etme	X	X
Etkin yarıçapı kalibre etme	X	X
Bir düzlem üzerinden temel devrin belirlenmesi	X	X
Seçilebilen bir ekseninde referans noktasının ayarlanması	X	X
Referans noktası olarak köşenin ayarlanması	X	X
Referans noktası olarak daire merkez noktasının ayarlanması	X	X
Referans noktası orta eksenin ayarlanması	X	X
İki delik/dairesel pim üzerinden temel devrin belirlenmesi	X	X
Dört delik/dairesel pim üzerinden referans noktasının belirlenmesi	X	X
Daire merkezinin üç delik/dairesel pim üzerine ayarlanması	X	X
Mekanik tarama sistemlerinin, güncel pozisyonun manuel olarak devralınmasıyla desteklenmesi	Yazılım tuşuyla	Donanım tuşuyla
Ölçüm değerlerinin preset tablosuna yazılması	X	X
Ölçüm değerlerinin sıfır noktası tablosuna yazılması	X	X

Karşılaştırma: Otomatik çalışma parçası kontrolü için tarama sistemi döngüleri

Döngü	TNC 320	iTNC 530
0, referans düzlemi	X	X
1, kutupsal referans noktası	X	X
2, TS kalibreleme	–	X
3, ölçüm	X	X
4, 3D ölçüm	X	X
9, uzunluk TS kalibreleme	–	X
30, TT kalibreleme	X	X
31, alet uzunluğu ölçümü	X	X
32, alet yarıçapı ölçümü	X	X
33, alet uzunluğu ve yarıçapı ölçümü	X	X
400, temel devir	X	X
401, iki delik üzerinden temel devir	X	X
402, iki pim üzerinden temel devir	X	X
403, temel devri bir devir eksenini ile dengeleme	X	X
404, temel devri ayarlama	X	X
405, bir malzemenin eğikliğini C eksenini üzerinden düzenleme	X	X
408, yiv ortası referans noktası	X	X
409, çubuk ortası referans noktası	X	X

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Döngü	TNC 320	iTNC 530
410, iç dikdörtgen referans noktası	X	X
411, dış dikdörtgen referans noktası	X	X
412, iç daire referans noktası	X	X
413, dış daire referans noktası	X	X
414, dış köşe referans noktası	X	X
415, iç köşe referans noktası	X	X
416, delikli daire ortası referans noktası	X	X
417, tarama sistemi eksen referans noktası	X	X
418, 4 deliğin ortası referans noktası	X	X
419, münferit eksen referans noktası	X	X
420, açılı ölçümü	X	X
421, delik ölçümü	X	X
422, dış daire ölçümü	X	X
423, iç dikdörtgen ölçümü	X	X
424, dış dikdörtgen ölçümü	X	X
425, iç en ölçümü	X	X
426, dış çubuk ölçümü	X	X
427, tornalama	X	X
430, delikli daire ölçümü	X	X
431, düzlem ölçümü	X	X
440, eksen kaydırması ölçümü	–	X
441, hızlı tarama (TNC 320 üzerinde tarama tablosu yoluyla kısmen mümkündür)	–	X
450, kinematiği emniyete alma	–	X, seçenek #48
451, kinematik ölçümü	–	X, seçenek #48
452, Preset dengelemesi	–	X, seçenek #48
460, kürede TS kalibreleme	X	X
461, TS uzunluğu kalibreleme	X	X
462 Halkada kalibreleme	X	X
463 Pimde kalibreleme	X	X
480, TT kalibreleme	X	X
481, alet uzunluğunu ölçme/kontrol etme	X	X
482, alet yarıçapını ölçme/kontrol etme	X	X
483, alet uzunluğunu ve yarıçapını ölçme/kontrol etme	X	X
484, kızılötesi TT kalibreleme	X	X

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Karşılaştırma: Programlamadaki farklılıklar

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Bir tümce düzenlenmekteyse, işletim türü değişimi	İzinli	İzin verilir
Dosya kullanımı:		
■ Dosya kayıt fonksiyonu	■ Mevcut	■ Mevcut
■ Dosyayı farklı kaydet fonksiyonu	■ Mevcut	■ Mevcut
■ Değişiklikleri iptal etme	■ Mevcut	■ Mevcut
Dosya yönetimi:		
■ Fare kullanımı	■ Mevcut	■ Mevcut
■ Sıralama fonksiyonu	■ Mevcut	■ Mevcut
■ İsim girişi	■ Dosya seç genel bakış penceresi açılır	■ İmleci senkronize eder
■ Kısayolların desteklenmesi	■ Mevcut değil	■ Mevcut
■ Sık kullanılanlar yönetimi	■ Mevcut değil	■ Mevcut
■ Sütun görüntüsünün konfigüre edilmesi	■ Mevcut değil	■ Mevcut
■ Yazılım tuşlarının düzeni	■ Biraz farklı	■ Biraz farklı
Fonksiyon tümcesini kapat	Mevcut	Mevcut
Tablodan alet seçme	Seçim Split-Screen menüsü üzerinden gerçekleşir	Seçim, bir genel bakış penceresi üzerinden gerçekleşir
Özel fonksiyonların SPEC FCT tuşu üzerinden programlanması	Yazılım tuşu çubuğu tuşa basıldığında alt menü olarak açılır. Alt menülerden çıkmak için: SPEC FCT tuşuna tekrar basın, TNC en son etkin olan çubuğu tekrar gösterir	Yazılım tuşu çubuğu tuşa basıldığında en son çubuk olarak eklenir. Menülerden çıkmak için: SPEC FCT tuşuna tekrar basın, TNC en son etkin olan çubuğu tekrar gösterir
Yaklaşma ve uzaklaşma hareketlerinin APPR DEP tuşu üzerinden programlanması	Yazılım tuşu çubuğu tuşa basıldığında alt menü olarak açılır. Alt menülerden çıkmak için: APPR DEP tuşuna tekrar basın, TNC en son etkin olan çubuğu tekrar gösterir	Yazılım tuşu çubuğu tuşa basıldığında en son çubuk olarak eklenir. Menülerden çıkmak için: APPR DEP tuşuna tekrar basın, TNC en son etkin olan çubuğu tekrar gösterir
CYCLE DEF ve TOUCH PROBE menüleri etkin konumdayken END donanım tuşuna basma	Düzenleme işlemini sonlandırır ve dosya yönetimini çağırır	İlgili menüyü sonlandırır
CYCLE DEF ve TOUCH PROBE menüleri etkin konumdayken dosya yönetimini çağırın	Düzenleme işlemini sonlandırır ve dosya yönetimini çağırır. Dosya yönetimi sonlandırıldığında ilgili yazılım çubuğu seçili kalır	Hata mesajı Tuş işlevsiz
CYCLCALL , SPECFCT , PGMCALL ve APPR/DEP menüleri etkin konumdayken dosya yönetiminin çağırılması	Düzenleme işlemini sonlandırır ve dosya yönetimini çağırır. Dosya yönetimi sonlandırıldığında ilgili yazılım çubuğu seçili kalır	Düzenleme işlemini sonlandırır ve dosya yönetimini çağırır. Dosya yönetimi sonlandırıldığında temel yazılım çubuğu seçilir

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Sıfır noktası tablosu:		
■ Bir eksen içinde değerlere göre sıralama fonksiyonu	■ Mevcut	■ Mevcut değil
■ Tablo sıfırlama	■ Mevcut	■ Mevcut değil
■ Mevcut olmayan eksenleri silme	■ Mevcut	■ Mevcut
■ Liste/ form görüntüsüne geçişi	■ Split-Screen tuşu üzerinden geçiş	■ Toggle yazılım tuşu üzerinden geçiş
■ Tek tek satır ekle	■ Her yerde yapılabilir, yeniden numaralandırma sorgudan sonra mümkün. Boş satır eklenir, 0 ile manuel olarak doldurulur	■ Sadece tablo sonunda yapılabilir. Bütün sütunlarda 0 değeri olan satır eklenir
■ Münferit eksenlerdeki pozisyon gerçek değerleri, tuşla sıfır noktası tablosuna devralın	■ Mevcut değil	■ Mevcut
■ Bütün etkin eksenlerdeki pozisyon gerçek değerleri, tuşla sıfır noktası tablosuna devralın	■ Mevcut değil	■ Mevcut
■ En son TS ile ölçülen pozisyonu tuşla devralın	■ Mevcut değil	■ Mevcut
Serbest kontur programlama FK:		
■ Paralel eksenlerin programlanması	■ X/Y koordinatları ile nötr, FUNCTION PARAXMODE ile geçiş	■ Mevcut paralel eksenlerle makineye bağlı olarak
■ Rölatif referansların otomatik düzeltilmesi	■ Kontur alt programlarında rölatif referanslar otomatik olarak düzeltilmez	■ Bütün rölatif referanslar otomatik olarak düzeltilir

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Hata mesajı durumunda kullanım:		
■ Hata mesajlarında yardım	■ ERR tuşu üzerinden çağırma	■ HELP tuşu üzerinden çağırma
■ Yardım menüsü etkin durumdayken işletim türleri değişimi	■ İşletim türleri değişiminde yardım menüsü kapalıdır	■ İşletim türleri değişimine izin verilmez (fonksiyonsuz tuş)
■ Yardım menüsü etkin durumdayken arka plan işletim türünü seçme	■ F12 ile yapılan geçişlerde yardım menüsü kapatılır	■ F12 ile yapılan geçişlerde yardım menüsü açık kalır
■ Birbiriyle aynı hata mesajları	■ Bir listede toplanır	■ Sadece bir defa gösterilir
■ Hata bildirimlerinin onaylanması	■ Her hata mesajı (birçok defa gösterilse de) onaylanmalıdır, Hepsini sil fonksiyonu mevcut	■ Hata mesajı sadece bir defa onaylanır
■ Protokol fonksiyonlarına erişim	■ Kayıt defteri ve güçlü filtre fonksiyonları (hata, tuşa basma) mevcut	■ Filtre fonksiyonları olmadan bütün kayıt defteri mevcut
■ Servis dosyalarının kaydedilmesi	■ Mevcut. Sistem çöktüğünde bir servis dosyası oluşturulmaz	■ Mevcut. Sistem çöktüğünde bir servis dosyası otomatik olarak oluşturulur

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Arama fonksiyonu:		
■ En son aranan sözcüklerin listesi	■ Mevcut değil	■ Mevcut
■ Etkin durumdaki tümcenin bileşenlerini gösterme	■ Mevcut değil	■ Mevcut
■ Mevcut tüm NC tümcelerinin listesini gösterme	■ Mevcut değil	■ Mevcut
İmleç hareket ettirilmiş durumdayken yukarı/ aşağı ok tuşuyla arama fonksiyonunu başlatma	Azami 50.000 tümceye kadar işlevlidir, konfigürasyon tarihi üzerinden ayarlanabilir	Program uzunluğuna bağlı olarak bir kısıtlama olmaz
Programlama grafiği:		
■ Parmaklık ağının ölçeklendirilmiş gösterimi	■ Mevcut	■ Mevcut değil
■ SLII döngülerinde kontur alt programlarının AUTO DRAW ON İLE DÜZENLENMESİ	■ Hata mesajında imleç, ana programda şu tümce üzerinde durur: CYCL CALL	■ Hata mesajında imleç, kontur alt programında hataya neden olan tümcenin üzerinde durur
■ Zoom penceresinin kaydırılması	■ Tekrar fonksiyonu mevcut değil	■ Tekrar fonksiyonu mevcut
Yan eksenlerin programlanması:		
■ FUNCTION PARAXCOMP söz dizimi: Göstergenin ve seyir hareketinin tutumunu tanımlama	■ Mevcut	■ Mevcut değil
■ FUNCTION PARAXMODE söz dizimi: Hareket ettirilecek paralel eksenin düzenini tanımlama	■ Mevcut	■ Mevcut değil
Üretici döngülerinin programlanması		
■ Tablo verilerine erişim	■ SQL komutları üzerinden veya FN17/FN18 ya da TABREAD-TABWRITE fonksiyonları yoluyla	■ FN17-/FN18 ya da TABREAD-TABWRITE fonksiyonları ile
■ Makine parametresine erişim	■ CFGREAD fonksiyonu üzerinden	■ FN18 fonksiyonları ile
■ İnteraktif döngülerin CYCLE QUERY ile oluşturulması, örn. manuel işletimde tarama sistemi döngüleri	■ Mevcut	■ Mevcut değil

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Karşılaştırma: Program testinde farklılıklar, işlevsellik

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Test N tümcesine kadar	Fonksiyon mevcut değil	Fonksiyon mevcut
GOTO tuşuyla giriş	Bu fonksiyon sadece BAŞLAT TEK yazılım tuşuna henüz basılmamışsa mümkündür	Bu fonksiyon BAŞLAT TEK sonrasında da mümkündür
İşleme zamanının hesaplanması	Simülasyonun START yazılım tuşu ile her tekrarında, işleme zamanı eklenir	Simülasyonun START yazılım tuşu ile her tekrarında, zaman hesabı 0'dan başlatılır
Tekil tümce	Nokta desen döngüleri ve CYCL CALL PAT durumunda kumanda her noktada durur	Nokta desen döngüleri ve CYCL CALL PAT , kumanda tarafından bir tümce olarak kabul edilir

Karşılaştırma: Program testinde farklılıklar, kullanım

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Yazılım tuşu çubuklarının ve yazılım tuşlarının çubuklar içerisine düzenlenmesi	Etkin olan ekran bölümlmesine bağlı olarak, yazılım tuşu çubuklarının ve yazılım tuşlarının düzenlenmesi farklıdır.	
Zoom fonksiyonu	Her kesim düzlemi münferit yazılım tuşları üzerinden seçilebilir	Kesim düzlemi üç adet Toggle yazılım tuşu üzerinden seçilebilir
Makineye özel M ek fonksiyonları	PLC'de entegre değilse, hata mesajlarına yol açar	Program testinde yoksayılr
Alet tablosunu gösterme/düzenleme	Fonksiyon yazılım tuşu ile mevcut	Fonksiyon mevcut değil
3D görünümü: malzemeyi şeffaf (net) biçimde gösterin	Mevcut	Fonksiyon mevcut değil
3D görünümü: Aleti şeffaf (net) biçimde gösterin	Mevcut	Fonksiyon mevcut değil
3D görünümü: alet hatlarını gösterin	Mevcut	Fonksiyon mevcut değil
Model kalitesi ayarlanabilir	Mevcut	Fonksiyon mevcut değil

Karşılaştırma: Farklı manuel işletim, işlevsellik

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Kademe ölçüsü fonksiyonu	Bir kademe ölçüsü, doğrusal eksenler ve devir eksenleri için ayrı şekilde tanımlanabilir.	Bir kademe ölçüsü doğrusal eksenler ve devir eksenleri için ortak biçimde geçerlidir.

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Preset tablosu	Makine tezgahı sisteminden temel dönüşüm (aktarım ve rotasyon) X, Y ve Z sütunları ve SPA, SPB ve SPC mekan açıları üzerinden, işleme parçası sistemine. Ek olarak eksen ofsetleri X_OFFS ile W_OFFS sütunları üzerinden her münferit eksende tanımlanabilir. Bunların fonksiyonları konfigüre edilebilir.	Makine tezgahı sisteminden temel dönüşüm (aktarım) X, Y ve Z sütunları üzerinden ve çalışma düzleminde (rotasyon) bir KIRMIZI temel devir üzerinden, işleme parçası sistemine. Ek olarak referans noktaları, A ile W sütunları üzerinden, dönen ve paralel eksenlerde tanımlanabilir.
Preset ayarlamadaki tutum	Dönen bir eksendeki bir Preset uygulaması bir eksen ofseti mantığında etki eder. Bu ofset kinematik hesaplamalarında ve çalışma düzlemini hareket ettirmede de etki eder. CfgAxisPropKin-presetToAlignAxis makine parametresiyle, eksen ofsetinin, sıfır ayarının ardından dahili olarak hesaplanıp hesaplanmayacağı tespit edilir. Bundan bağımsız olarak bir eksen ofseti daima aşağıdaki etkilere sahiptir: ■ Bir eksen ofseti daima ilgili eksenin olması gereken pozisyon göstergesine etki eder (eksen ofseti güncel eksen değerinden çıkartılır). ■ Bir dönen eksen koordinatı bir doğru tümcesi programlandığında eksen ofseti programlı koordinata eklenir	Dönen eksenlerde makine parametreleri üzerinden tanımlanan eksen ofsetleri, bir düzlem çevirme fonksiyonunda tanımlanmış eksen konumlarına etki etmez. MP7500 Bit 3 ile güncel dönen eksen konumunun, makine sıfır noktası baz alınarak dikkate alınıp, alınmadığı ya da ilk dönen eksenin (genelde C eksen) bir 0° konumundan yola çıkılıp, çıkılmadığı tespit edilir.
Preset tablosunun kullanımı:		
■ Hareket alanına bağlı Preset tablosu	■ Mevcut değil	■ Mevcut
Besleme sınırlandırmasının tanımlanması	Doğrusal eksenler ve devir eksenleri için ayrı ayrı besleme sınırlandırması tanımlanabilir	Doğrusal eksenler ve devir eksenleri için sadece bir besleme sınırlandırması tanımlanabilir

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Karşılaştırma: Farklı manuel işletim, kullanım

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Pozisyon değerlerini mekanik tuşlardan devralma	Gerçek pozisyonu yazılım tuşu ile devralma	Gerçek pozisyonu donanım tuşu ile devralma
Tarama fonksiyonu menüsünden çıkma	Sadece SON yazılım tuşu üzerinden mümkün	SON yazılım tuşu üzerinden ve END donanım tuşu üzerinden mümkün

Karşılaştırma: İşlemede farklılıklar, kumanda

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Yazılım tuşu çubuklarının ve yazılım tuşlarının çubuklar içersine düzenlenmesi	Ekran bölümlenmesine bağlı olarak, yazılım tuşu çubuklarının ve yazılım tuşlarının düzenlenmesi etkin olan aynı değildir.	
İşlemin, tekil tümce işletim türüne geçiş yapılarak durdurulmasının ve DAHİLİ DUR ile sonlandırılmasının ardından, işletim türünü değiştirin	İşleme işletim türüne tekrar geçişte: Güncel tümce seçili değil hata mesajı. Durdurma yeri seçimi tümce akışı ile gerçekleşmeli	İşletim türleri değişimine izin verilir, Modal bilgiler kaydedilir, işlem doğrudan NC başlat ile sürdürülebilir
Bir işletim türleri değişiminden önce buraya kadar işlem yapılmasının ardından GOTO ile FK dizilerine giriş	FK programlama: Tanımlanmamış başlangıç konumu hata mesajı	Girişe izin verilir
Program akışı tekil tümce işletim türünde GOTO ile giriş Program akışı tekli tümce	Bu fonksiyon sadece NC programı henüz başlatılmamışsa veya DAHİLİ DURDUR yazılım tuşuna basılmasından sonra mümkündür INTERN DURDUR	Bu fonksiyon NC programının başlatılması sonrasında da mümkündür
Tümce akışı:		
■ Makine durumunun yeniden oluşturulmasının ardından tutum ■ Yeniden girişte konumlandırmanın sonlandırılması ■ Tekrar başlatmada ekran bölümlenmesinin geçişi	■ Yeniden yaklaşma menüsü, KONUMA YAKLAŞ yazılım tuşu üzerinden seçilmelidir ■ Konumlandırma modu KONUMA YAKLAŞ yazılım tuşu üzerinden pozisyona ulaşılmasının ardından sonlandırılmalıdır ■ Sadece yeniden giriş pozisyonuna sürülmüşse mümkün	■ Yeniden sürme menüsü otomatik olarak seçilir ■ Konumlandırma modu pozisyona ulaşılmasının ardından otomatik olarak sonlandırılır ■ Her işletim durumunda mümkün
Hata mesajları	Hata mesajları arızanın giderilmesinin ardından da mevcut olur ve ayrı ayrı onaylanmaları gerekir	Hata mesajları hatanın giderilmesinin ardından kısmen otomatik olarak onaylanır
Tekil tümcede nokta deseni	Nokta desen döngüleri ve CYCL CALL PAT durumunda kumanda her noktadan sonra durur	Nokta desen döngüleri ve CYCL CALL PAT , kumanda tarafından bir tümce olarak kabul edilir

Karşılaştırma: İşlemede farklılıklar, seyir hareketleri

**Dikkat, seyir hareketlerini kontrol edin!**

Daha eski TNC kumandalarında oluşturulan NC programları, bir TNC 320 üzerinde başka seyir hareketlerine ya da hata mesajlarına yol açabilir!

Programları mutlaka gerekli titizlik ve dikkatle hareket ettirin!

Aşağıda bilinen farklılıkların bir listesini bulabilirsiniz. Listedeki eksiklikler için sorumluluk taşınmamaktadır!

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
M118 ile el çarkı bindirmeli seyir	Koordinat sistemi etkin durumdayken etki eder; duruma göre döndürülmüş ya da hareketli ya da makineye sabitli koordinat sisteminde, manuel işletimin 3D ROT menüsü ayarına bağlı olarak etki eder	Makinede sabit koordinat sisteminde etki eder
APPR/DEP, R0 ile yaklaşma / çıkış, bileşen düzlemi çalışma düzlemiyle eşit değil	Eğer mümkün ise tümceler tanımlanmış Bileşen düzleminde seyreder, APPRLN, DEPLN, APPRCT, DEPCT hata mesajı	Eğer mümkün ise tümceler tanımlanmış Çalışma düzleminde seyreder, APPRLN, APPRLT, APPRCT, APPRLCT hata mesajı
Gidiş/çıkış hareketlerinin ölçeklendirilmesi (APPR/DEP/RND)	Eksene özel ölçü faktörüne izin verilir, yarıçap ölçeklendirilmez	Hata mesajı
APPR/DEP ile yaklaşma/ çıkış hareketi	APPR/DEP LN ya da APPR/DEP CT'de bir R0 programlanmışsa, hata mesajı	Bir alet yarıçapının 0 ve düzeltme yönünün RR olduğu varsayımı
Kontur elemanları 0 uzunlukla tanımlanmışsa, APPR/DEP ile yaklaşma/ ayrılma hareketi	0 uzunlukla tanımlanan kontur elemanları yoksayılr. Yaklaşma ve ayrılma hareketleri her seferinde birinci veya son geçerli kontur elemanı için hesaplanır	APPR tümcesinin ardından 0 uzunlukla bir kontur elemanı (APPR tümcesinde programlı ilk kontur notasına bağlı olarak) programlanmışsa, bir hata mesajı belirir. Bir DEP tümcesinin önünde bir kontur elemanı 0 uzunluğa sahip ise iTNC, hata mesajı vermez, ayrılma hareketini en son geçerli kontur elemanı ile hesaplar

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Q parametrelerinin etkisi	Q60 ile Q99 arası (veya QS60 ile QS99) temel olarak daima lokal etki eder.	Q60 ile Q99 arası (veya QS60 ile QS99 arası) MP7251'e bağlı olarak dönüştürülmüş döngü programlarında (.cyc) lokal ya da global etki eder. Kümelenmiş çağrılar problem meydana getirebilir
Alet yarıçap düzeltmesinin otomatik olarak kaldırılması	■ R0 ile tümce ■ DEP tümcesi ■ END PGM	■ R0 ile tümce ■ DEP tümcesi ■ PGM CALL ■ Döngü 10 DÖNME programlaması ■ Program seçimi
M91 ile NC tümceleri	Alet yarıçap düzeltmesi hesaplanmaz	Alet yarıçap düzeltmesi hesaplanır
Alet biçim düzeltmesi	Bu türlü bir programlama kesin biçimde eksen değeri programlaması olarak görüldüğü ve ilkesel olarak eksenlerin dik açılı bir koordinat sistemi oluşturmadıkları düşünüleceği için, alet biçim düzeltmesi desteklenmez	Alet biçim düzeltmesi desteklenir
Nokta tablolarında tümce akışı	Alet bir sonraki işlem görece pozisyonun üzerine konumlandırılır	Alet en son işlem görmüş pozisyonun üzerine konumlandırılır
NC programında boş CC tümcesi (kutup, en son alet pozisyonundan devralınır)	Çalışma düzleminde son konumlandırma tümcesi, çalışma düzleminin her iki koordinatını almalı	Çalışma düzleminde son konumlandırma tümcesi, çalışma düzleminin her iki koordinatını almak zorunda değil. RND ya da CHF tümcelerinde problemli olabilir
Eksene özel ölçeklendirilmiş RND tümcesi	RND tümcesi ölçeklendirilir, sonuç bir elipstir	Hata mesajı verilir
Bir RND ya da CHF tümcesinin önünde ya da arkasında 0 uzunluğunda bir kontur elemanı tanımlanmışsa, reaksiyon gelir	Hata mesajı verilir	RND ya da CHF tümcesinin önünde 0 uzunluğunda bir kontur elemanı bulunduğunda hata mesajı verilir RND ya da CHF tümcesinin arkasında 0 uzunluğunda bir kontur elemanı bulunduğunda, 0 uzunluğundaki kontur elemanı yoksayılır

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Kutupsal koordinatlarla daire programlaması	Artan dönme açısı IPA ve dönüş yönü DR , aynı işarete sahip olmalı. Aksi halde bir hata mesajı verilir	DR ve IPA farklı işaretlerle tanımlanmışsa, dönme yönünün işareti kullanılır
Açılma açısı=0 olan bir yay veya helikste alet yarıçap düzeltmesi	Yayın/ heliksin yan yana duran elemanları arasındaki geçiş oluşturulur. Ayrıca alet eksen hareketi bu geçişin hemen önünde oluşturulur. Bu eleman düzeltilecek ilk veya son eleman ise, kendisinden sonraki veya önceki eleman düzeltilecek ilk veya son eleman gibi işlem görür.	Yayın/ heliksin eş uzaklığı, alet hattının yapımı için kullanılır
Pozisyon göstergesinde alet uzunluğunun hesaplanması	Pozisyon göstergesinde alet tablosunun L ve DL değerleri ve TOOL CALL ögesinin DL değeri hesaplanır	Pozisyon göstergesinde alet tablosunun L ve DL değerleri hesaplanır
Boşluk dairesinde işlem hareketi	Hata mesajı verilir	Kısıtlama yok
20 ila 24 arasındaki SLII döngüleri:		
■ Tanımlanabilir kontur elemanlarının sayısı	■ En fazla 12 kısmi konturda azami 16384 tümce	■ En fazla 12 kısmi konturda azami 8192 tümce, kısmi konturda kısıtlama olmaz
■ Çalışma düzlemini belirleyin	■ TOOL CALL tümcesinde alet eksen çalışma düzlemini belirler	■ İlk kısmi konturda ilk hareket tümcesinin eksenleri, çalışma düzlemini belirler
■ Bir SL döngüsünün sonundaki pozisyon	■ Son pozisyonun en son programlı pozisyon ya da sadece emniyetli yükseklik üzerinden sürülmesi gerekiyorsa posAfterContPocket parametresi üzerinden yapılandırılabilir	■ Son pozisyonun en son programlanmış pozisyon ya da sadece emniyetli yükseklik üzerinden sürülmesi gerekiyorsa, MP7420 üzerinden konfigüre edilebilir

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
20 ila 24 arasındaki SLII döngüleri:		
■ Ceplerde bulunmayan adalardaki tutum	■ Karmaşık kontur formülleriyle tanımlanamaz	■ Karmaşık kontur formülleriyle kısıtlı olarak tanımlanabilir
■ Karmaşık kontur formülüne sahip SL döngülerinde miktar işlemleri	■ Gerçek miktar işlemleri gerçekleştirilebilir	■ Gerçek miktar işlemleri sadece kısıtlı gerçekleştirilebilir
■ CYCL CALL'da yarıçap düzeltmesi etkin	■ Hata mesajı verilir	■ Yarıçap düzeltmesi kaldırılır, program sürdürülür
■ Kontur alt programında eksene paralel hareket tümceleri	■ Hata mesajı verilir	■ Program sürdürülür
■ Kontur alt programında M ilave fonksiyonu	■ Hata mesajı verilir	■ M fonksiyonları yoksayılır
■ M110 (iç köşe beslemesi azaltılmış)	■ Fonksiyon SL döngüleri içinde etki etmiyor	■ Fonksiyon SL döngüleri içinde de etki eder
Silindir kılıfı işlemesi genel:		
■ Kontur tanımlaması	■ X/Y koordinatlarıyla nötr	■ Makineye bağlı olarak fiziksel mevcut devir eksenleriyle
■ Silindir kılıfında kaydırma tanımlaması	■ X/Y'de sıfır noktası kaydırması üzerinden nötr	■ Makineye bağlı olarak devir eksenlerin sıfır noktası kaydırması
■ Temel devir üzerinde kaydırma tanımlaması	■ Fonksiyon mevcut	■ Fonksiyon mevcut değil
■ C/CC ile daire programlaması	■ Fonksiyon mevcut	■ Fonksiyon mevcut değil
■ Kontur tanımlamasında APPR/DEP tümceleri	■ Fonksiyon mevcut değil	■ Fonksiyon mevcut
Silindir kılıfı işlemi döngü 28 ile:		
■ Yivin tamamen boşaltılması	■ Fonksiyon mevcut	■ Fonksiyon mevcut değil
■ Tolerans tanımlanabilir	■ Fonksiyon mevcut	■ Fonksiyon mevcut
Silindir kılıfı işlemi döngü 29 ile:		
	Giriş doğrudan çubuğun konturu üzerine	Çubuğun konturuna dairesel yaklaşma hareketleri
Cep, pim ve yiv döngüleri 25x:		
■ Giriş hareketleri	Giriş hareketleri mantıksız/ kritik tutumlara yol açarsa, sınır alanlarda (alet/ kontur geometrik oranlar) hata mesajları belirir	Sınır alanlarda (alet/ kontur geometrik oranlar) duruma göre dikey girilir

Tablolar ve Genel Bakış

17.5 TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
PLANE fonksiyonu:		
■ TABLE ROT/COORD ROT tanımlı değil ■ Makine eksen açısına konfigüre edildi ■ Artan bir mekan açısı PLANE AXIAL programlaması ■ Makine katı açıya konfigüre edilmişse, artan bir eksen açısının PLANE SPATIAL'a göre programlanması ■ 8 YANSITMA döngüsü etkinken PLANE fonksiyonlarının programlanması YANSIMA	■ Konfigüre edilmiş ayar tekrar kullanılır ■ Bütün PLANE fonksiyonları kullanılabilir ■ Hata mesajı verilir ■ Hata mesajı verilir ■ Hata bildirimi gönderilir ■ PLANE AXIAL mümkün	■ COORD ROT kullanılır ■ Sadece PLANE AXIAL uygulanır ■ Artan mekan açısı kesin değer olarak sunulur ■ Artan eksen açısı mutlak değer olarak açıklanır ■ Bu fonksiyon tüm PLANE fonksiyonlarıyla kullanılabilir
Döngü programlamasında özel fonksiyonlar:		
■ FN17 ■ FN18	■ Fonksiyon mevcut, farklılıklar ayrıntıda bulunmaktadır ■ Fonksiyon mevcut, farklılıklar ayrıntılarda	■ Fonksiyon mevcut, farklılıklar ayrıntılarda ■ Fonksiyon mevcut, farklılıklar ayrıntılarda
Pozisyon göstergesinde alet uzunluğunun hesaplanması	Pozisyon göstergesinde alet tablosundan (progToolCallDL makine parametresine bağlı olarak TOO CALL ögesindeki) L ve DL alet uzunlukları dikkate alınır	Pozisyon göstergesinde alet tablosundan L ve DL alet uzunlukları dikkate alınır

Karşılaştırma: MDI işletiminde farklılıklar

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Birbiriyle bağlantılı dizilerin işlenmesi	Fonksiyon kısmen mevcut	Fonksiyon mevcut
Modal etkili fonksiyonların kaydedilmesi	Fonksiyon kısmen mevcut	Fonksiyon mevcut

TNC 320 ve iTNC 530 fonksiyonlarının karşılaştırılması 17.5

Karşılaştırma: Programlama yerindeki farklılıklar

Fonksiyon	TNC 320	iTNC 530
Demo sürümü	100'ün üzerinde NC tümcesiyle programlar seçilemez, hata mesajı verilir.	Programlar seçilebilir, azami 100 NC tümcesi gösterilir, başka tümceler gösterim için kesilir
Demo sürümü	PGM CALL ile yuvalamayla 100'ün üzerinde NC tümcesine ulaşırsa, test grafiği resim göstermez, bir hata mesajı verilmez.	Yuvalanmış programlar simüle edilebilir.
NC programlarının kopyalanması	Windows-Explorer ile dizine ve dizinden TNC:\ kopyalama mümkün.	Kopyalama işlemi, programlama istasyonunun TNCremo ya da dosya yönetimi üzerinden gerçekleştirilmelidir.
Yatay yazılım tuşu çubuğuna geçiş yapın	Sütun üzerine tıklandığında, bir çubuk sağa ya da sola geçilir	İstenen bir sütun üzerine tıklanması bu sütunu etkinleştirir

17.6 DIN/ISO fonksiyon genel görünümü

DIN / ISO fonksiyon genel bakışı TNC 320

M Fonksiyonları

M00	Program akışı DURDURMA/Mil DURDURMA/Soğutucu madde KAPALI
M01	Seçime bağlı DURDURMA program akışı
M02	Program akışı DURDURMA/Mil DURDURMA/Soğutucu madde/gerekirse KAPALI Durum göstergesini silme (makine parametresine bağlı)/Tümce 1'e geri gitme
M03	Mil AÇIK, saat yönünde
M04	Mil AÇIK, saat yönünün tersine
M05	Mil DURDURMA
M06	Alet değiştirme/Program akışı DURDURMA (makine parametresine bağlı)/Mil DURDURMA
M08	Soğutucu madde AÇIK
M09	Soğutucu madde KAPALI
M13	Mil AÇIK, saat yönünde/Soğutucu madde AÇIK
M14	Mil AÇIK, saat yönü tersine/Soğutucu madde açık
M30	M02 ile aynı fonksiyon
M89	Serbest ek fonksiyon veya döngü çağırma, modal etkili (makine parametresine bağlı)
M99	Tümce halinde döngü çağırma
M91	Konumlama tümcesinde: Koordinatlar, makine sıfır noktasını baz alır
M92	Konumlama tümcesinde: Koordinatlar, makine üreticisi tarafından tanımlanan pozisyonu baz alır, örn. alet değiştirme pozisyonu
M94	Devir eksenini göstergesini 360° altındaki bir değere küçültme
M97	Küçük kontur kademelerini işleme
M98	Açık konturları tam olarak işleme
M109	Alet kesiminde sabit hat hızı (Besleme artırma ve azaltma
M110	Alet kesiminde sabit hat hızı (sadece besleme artırma ve azaltma
M111	M109/M110 sıfırla
M116	Açı eksenindeki besleme (mm/dak)
M117	M116'yı sıfırlama
M118	Program akışı sırasında el çarkını bindirme konumuna getirme
M120	Yarıçapı düzeltilen konturu önceden hesaplama (LOOK AHEAD)
M126	Devir eksenlerini yol standardında hareket ettirme
M127	M126'yı sıfırlama
M128	Hareketli eksenlerin konumlanmasında alet ucu pozisyonunu koruma (TCPM)
M129	M128'i sıfırlama
M130	Konumlama tümcesinde: Noktalar, hareketsiz koordinat sistemini baz alır
M140	Alet eksenini yönünde konturdan geri çekme
M141	Tarama sistemi denetimini kapatma
M143	Temel devri silme
M148	Aleti NC durdur sırasında otomatik olarak konturdan kaldırma
M149	M148'i sıfırlama

G Fonksiyonları**Alet hareketleri**

G00	Doğrusal interpolasyon, kartezyen, hızlı harekette
G01	Doğrusal interpolasyon, kartezyen
G02	Dairesel interpolasyon, kartezyen, saat yönünde
G03	Dairesel interpolasyon, kartezyen, saat yönünün tersine
G05	Dairesel interpolasyon, kartezyen, devir yönü girişsiz
G06	Dairesel interpolasyon, kartezyen, teğetsel kontur bağlantısı
G07*	Eksene paralel konumlandırma tümcesi
G10	Doğrusal interpolasyon, kutupsal, hızlı harekette
G11	Doğrusal interpolasyon, kutupsal
G12	Dairesel interpolasyon, kutupsal, saat yönünde
G13	Dairesel interpolasyon, kutupsal, saat yönünün tersine
G15	Dairesel interpolasyon, kutupsal, devir yönü girişsiz
G16	Dairesel interpolasyon, kutupsal, teğetsel kontur bağlantısı

Şev/yuvarlama/konturda yaklaşma veya çıkış hareketleri

G24*	R pah uzunluğuyla pahlama
G25*	R yarıçapıyla köşe yuvarlama
G26*	Bir kontura R yarıçapı ile yumuşak (teğetsel) yaklaşma
G27*	Bir konturdan R yarıçapı ile yumuşak (teğetsel) çıkış

Alet tanımı

G99*	Alet numarası T, uzunluk L, yarıçap R ile
------	---

Alet yarıçap düzeltmesi

G40	Alet yarıçap düzeltmesi yok
G41	Alet hattı düzeltmesi, konturun solunda
G42	Alet hattı düzeltmesi, konturun sağında
G43	G07 için eksene paralel düzeltme, uzatma
G44	G07 için eksene paralel düzeltme, kısaltma

Grafik için ham parça tanımı

G30	(G17/G18/G19) Minimum noktası
G31	(G90/G91) Maksimum noktası

Delik ve vida dişi oluşturma için döngüler

G240	Ortalama
G200	Delme
G201	Raybalama
G202	Tornalama
G203	Üniversal delme
G204	Geriye doğru havşalama
G205	Üniversal derin delme
G206	Dengeleme aynası ile diş delme
G207	Dengeleme aynası olmadan diş delme
G208	Delik frezeleme
G209	Talaş kırmalı diş delme
G241	Tek ağızlı derin delme

17.6 DIN/ISO fonksiyon genel görünümü

G Fonksiyonları**Delik ve vida dişi oluşturma için döngüler**

G262	Diş frezeleme
G263	Havşa diş frezeleme
G264	Delmeli diş frezeleme
G265	Heliks delmeli diş frezeleme
G267	Aussengewinde Fräsen

Ceplerin, pimlerin ve yivlerin frezelenmesi için döngüler

G251	Dikdörtgen cep komple
G252	Dairesel cep komple
G253	Yiv komple
G254	Yuvarlak yiv komple
G256	Dikdörtgen pim
G257	Dairesel pim

Noktasal örnek oluşturma için döngüler

G220	Daire üzerine nokta örnekleri
G221	Çizgi üzerine nokta örnekleri

SL döngüleri grup 2

G37	Kontur, kısmi kontur alt program numaralarının tanımı
G120	Kontur verilerini belirleyin (G121-G124 için geçerli)
G121	Ön delme
G122	Kontura paralel boşaltma (kumlama)
G123	Derinlik perdelama
G124	Yan perdelama
G275	Kontur Yivi Trokoid
G125	Kontur çekme (açık kontur işleme)
G127	Silindir kılıfı
G128	Silindir kılıfı yiv frezeleme

Koordinat hesap dönüşümleri

G53	Sıfır noktası tablosundan sıfır noktası kaydırması
G54	Programda sıfır noktası kaydırması
G28	Konturun yansıtılması
G73	Koordinat sisteminin döndürülmesi
G72	Ölçü faktörünü, konturu küçültme/büyütme
G80	Çalışma düzleminin çevrilmesi
G247	Referans noktasının ayarlanması

İşleme için döngüler

G230	Düz yüzeylerde satır oluşturma
G231	İstenen eğimli yüzeylerde satır oluşturma
G232	Yüzey frezeleme
G233	Yüzey frezeleme Yeni

*) Tümce halinde etkili fonksiyon

Bir eğikliği belirlemeye yönelik tarama sistemi döngüleri

G400	İki nokta üzerinden temel devir
G401	İki delik üzerinden temel devir
G402	İki pim üzerinden temel devir
G403	Temel devri bir devir eksenini ile dengeleme
G404	Temel devri ayarlama
G405	Eğikliği C eksenini ile dengeleme

G Fonksiyonları**Referans noktası belirlemeye yönelik tarama sistemi döngüleri**

G408	Yiv ortası referans noktası
G409	Çubuk ortası referans noktası
G410	İç dikdörtgen referans noktası
G411	Dış dikdörtgen referans noktası
G412	İç daire referans noktası
G413	Dış daire referans noktası
G414	Dış köşe referans noktası
G415	İç köşe referans noktası
G416	Çember ortası referans noktası
G417	Tarama sistemi ekseninde referans noktası
G418	4 deliğin ortasındaki referans noktası
G419	Seçilebilen eksende referans noktası

Malzeme ölçümüne yönelik tarama sistemi döngüleri

G55	İstenen koordinatların ölçülmesi
G420	İstenen açının ölçülmesi
G421	Delik ölçümü
G422	Dairesel pimi ölçümü
G423	Dikdörtgen cep ölçümü
G424	Dikdörtgen pim ölçümü
G425	Yiv ölçümü
G426	Çubuk genişliği ölçümü
G427	İstenen koordinatların ölçülmesi
G430	Çember ortası ölçümü
G431	İstenen düzlemin ölçülmesi

Alet ölçümüne yönelik tarama sistemi döngüleri

G480	TT kalibreleme
G481	Alet uzunluğu ölçümü
G482	Alet yarıçapı ölçümü
G483	Alet uzunluğu ve yarıçapı ölçümü

Özel döngüler

G04*	F saniye ile bekleme süresi
G36	Mil yönlendirme
G39*	Program çağırma
G62	Hızlı kontur frezeleme için tolerans sapması
G440	Eksen kayması ölçümü
G441	Hızlı tarama

Çalışma düzlemini belirleme

G17	X/Y düzlemi, Z alet eksen
G18	Z/X düzlemi, Y alet eksen
G19	Y/Z düzlemi, X alet eksen
G20	Alet eksen IV

Ölçüm bilgileri

G90	Ölçü bilgileri mutlak
G91	Ölçü bilgileri artan

Ölçü birimi

G70	İnç ölçü birimi (program başlangıcında belirleyin)
G71	Milimetre ölçü birimi (program başlangıcında belirleyin)

17.6 DIN/ISO fonksiyon genel görünümü

G Fonksiyonları

Diğer G fonksiyonları

G29	En son pozisyon nominal değeri kutup olarak (daire merkezi)
G38	DURDUR program akışı
G51*	Alet seçimi (merkezi alet belleğinde)
G79*	Döngü çağırma
G98*	Label numarasını ayarlama

*) Tümce halinde etkili fonksiyon

Adresler

%	Program başlangıcı
%	Program çağırma
#	G53 ile sıfır noktası numarası
A	X eksen etrafında devir hareketi
B	Y eksen etrafında devir hareketi
C	Z eksen etrafında devir hareketi
D	Q parametresi tanımları
DL	T ile uzunluk aşınma düzeltmesi
DR	T ile yarıçap aşınma düzeltmesi
E	M112 ve M124 ile tolerans
F	Besleme
F	G04 ile bekleme süresi
F	G72 ile ölçüm faktörü
F	M103 ile faktör F azaltma
G	G Fonksiyonları
H	Kutupsal koordinat açısı
H	G73 ile dönme açısı
H	M112 ile sınır açısı
I	Daire merkezinin/kutbunun X koordinatı
J	Daire merkezinin/kutbunun Y koordinatı
K	Daire merkezinin/kutbunun Z koordinatı
L	G98 ile bir Label numarasını belirleme
L	Bir Label numarasına atlama
L	G99 ile alet uzunluğu
M	M Fonksiyonları
N	Tümce no
P	Çalışma döngülerinde döngü parametresi
P	Q parametresi tanımında değer veya Q parametresi
Q	Q Parametresi
R	Kutupsal koordinatlar yarıçapı
R	G02/G03/G05 ile daire yarıçapı
R	G25/G26/G27 ile yuvarlama yarıçapı
R	G99 ile alet yarıçapı
S	Mil devri
S	G36 ile mil oryantasyonu

Adresler

T	G99 ile alet tanımı
T	Alet çağırma
T	sonraki alet G51 ile
U	X eksenine paralel eksen
V	Y eksenine paralel eksen
W	Z eksenine paralel eksen
X	X eksen
Y	Y eksen
Z	Z eksen
*	Tümce sonu

Kontur döngüleri**Birden fazla aletle işleme yaparken program çağırma**

Kontur alt programlarının listesi	G37 P01 ...
Kontur verilerini tanımlayın	G120 Q1 ...
Matkap tanımlama/çağırma Kontur döngüsü: Ön delme Döngü çağırma	G121 Q10 ...
Kumlama frezeleyici tanımlama/çağırma Kontur döngüsü: Boşaltma Döngü çağırma	G122 Q10 ...
Perdahlama frezeleyici tanımlama/çağırma Kontur döngüsü: Derinlik perdahlama Döngü çağırma	G123 Q11 ...
Perdahlama frezeleyici tanımlama/çağırma Kontur döngüsü: Yan perdahlama Döngü çağırma	G124 Q11 ...
Ana programın sonu, geri gitme	M02
Kontur alt programları	G98 ... G98 L0

Kontur alt programlarının yarıçap düzeltmesi

Kontur	Kontur elemanının programlama sırası	Yarıçap düzeltmesi
İç (cep)	Saat yönünde (CW) Saat yönünün tersine (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Dış (ada)	Saat yönünde (CW) Saat yönünün tersine (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Tablolar ve Genel Bakış

17.6 DIN/ISO fonksiyon genel görünümü

Koordinat hesap dönüşümleri

Koordinat hesap dönüşümleri	Etkinleştirme	Kaldırma
Sfır noktası kaydırması	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Yansıtma	G28 X	G28
Dönme	G73 H+45	G73 H+0
Ölçü faktörü	G72 F 0,8	G72 F1
Çalışma düzlemi	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Çalışma düzlemi	PLANE ...	PLANE RESET

Q parametresi tanımları

D	Fonksiyon
00	Atama
01	Toplama
02	Çıkarma
03	Çarpma
04	Bölme
05	Karekök
06	Sinüs
07	Kosinüs
08	Kareler toplamının kökü $c = \sqrt{(a^2+b^2)}$
09	Eğer eşitse, Label numarasına geçiş
10	Eğer eşit değilse, Label numarasına geçiş
11	Eğer büyükse, Label numarasına geçiş
12	Eğer küçükse, Label numarasına geçiş
13	Açı ($c \sin a$ ve $c \cos a$ 'dan açı)
14	Hata numarası
15	Yazdır
19	PLC atama

İndeks

3

3D gösterim.....	473
3D tarama sistemi	
Kalibrasyon.....	437
Kumanda eden.....	437
3D temel devir.....	446
3 düzlemde gösterim.....	476

A

Açı fonksiyonları.....	285
Açık kontur köşeleri M98.....	344
Açık metin diyalogu.....	94
Ağ ayarları.....	516
Ağ bağlantısı.....	123
Aksesuar.....	80
Alet adı.....	158
Alet düzeltmesi.....	185, 186
Uzunluk.....	185
Yarıçap.....	186
Alet eksenini hizalama.....	398
Alet hareketlerini programlama..	94
Alet kullanım dosyası.....	174, 504
Alet kullanım kontrolü.....	174
Alet numarası.....	158
Alet ölçümü.....	163
Alet seçimi.....	173
Alet tablosu.....	160
Düzenleme, çıkma.....	164
düzenleme fonksiyonları.....	181
Düzenleme fonksiyonları	165, 180
Giriş seçenekleri.....	160
Alet uzunluğu.....	158
Alet verileri.....	158
Çağırma.....	171
Delta değerleri.....	159
gösterme.....	166
Programa girin.....	159
Tabloya girin.....	160
Alet yarıçapı.....	158
Alet yönetimi.....	177
Alt program.....	259
Ana eksenler.....	85, 85
Anahtar sayıları.....	509
Arama fonksiyonu.....	99
ASCII dosyaları.....	362

B

Bağlama duyarlı yardım.....	148
BAUD HIZI ayarlama	512, 512, 513
BAUD oranını ayarlama....	
510, 511, 511, 511, 511, 512, 512	
Bekleme süresi.....	372, 373
Belge görüntüleyici.....	116
Besleme.....	418
değiştirme.....	419
Döner eksenlerde, M116.....	399

Block Check Character.....	512
BMP dosyası aç.....	121
Bölünmüş ekran CAD-Viewer ve DXF dönüştürücü.....	238
Bu el kitabı hakkında.....	6

C

CAD-Viewer.....	239
-----------------	-----

Ç

Çalışma alanı denetimi.....	484
Çalışma bölümü denetimi.....	480
Çalışma düzlemini çevirme.....	457
Manuel.....	457
Çalışma düzleminin döndürülmesi..	
377,	378
Çalışma süresini tespit etme....	479
Çalıştırma.....	404
Çember.....	211, 212, 214, 220, 220
Cıvata hattı.....	221

D

D14: Hata mesajlarını görüntüleme.	291
D18: Sistem verilerini okuma....	299
D19: Değerleri PLC'ye aktar....	308
D20: NC ve PLC senkronizasyonu..	308
D26: TABOPEN: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu açma.....	369
D27: TABWRITE: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu tanımlama....	370
D28: TABREAD: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu okuma....	371
D29: Değerleri PLC'ye aktar....	309
D37 EXPORT.....	309
Daire hesaplamaları.....	286
Daire merkezi.....	210
Daldırma hareketleri için besleme faktörü M103.....	345
Devir eksen	
Göstergeyi indirme M94.....	401
yol standardında hareket ettirme: M126.....	400
Devir eksenleri için ek fonksiyonlar.....	399
Diyalog.....	94
Dizin.....	104, 108
kopyalama.....	111
Oluştur.....	108
silme.....	112
doğru.....	207, 219
Döner eksenler olmadan döndürme.....	398
Dosya	
oluşturma.....	108
Dosya durumu.....	106
Dosya yönetimi.....	101, 104

Aç.....	106
Dizinler.....	104
dizinler	
kopyalama.....	111
Dizinler	
Oluştur.....	108
dosya	
oluşturma.....	108
dosya kopyalama.....	108
dosya koruma.....	115
Dosyaları işaretleme.....	113
Dosyaların üzerine yazma.....	109
Dosya seçme.....	107
Dosya tipi.....	101
harici dosya tipleri.....	103
dosyayı silme.....	112
dosyayı yeniden adlandırma..	114
dosyayı yeniden adlandırma..	114
Fonksiyon genel görünümü....	105
harici veri aktarımı.....	122
Tabloları kopyalama.....	110
Drehachse.....	399
Durum göstergesi.....	70
Ek.....	71
Genel.....	70
Düzlem tarama.....	446
DXF dönüştürücü.....	240
Delme pozisyonları seçme	
Simge.....	253
DXF dönüştürücü fare alanı üzerinden delme pozisyonlarının hızlı seçimi	
Delme pozisyonları seçme	
Fare alanı.....	
DXF dosyasından kontur seçme.....	247
DXF dosyasından konum seçme.....	250
DXF veri aktarımlarında delme pozisyonları için filtre.....	254
DXF verilerini işleme	
Delme pozisyonları için filtre...	254
Delme pozisyonlarının seçilmesi	
Tekli seçim.....	251
İşleme konumlarını seçme....	250
katman ayarlama.....	244
Kontur seçme.....	247
Referans noktasını ayarlama.	245
temel ayarlar.....	242

E

Ek eksenler.....	85, 85
Ek fonksiyonlar.....	338
girme.....	338
hat davranışı için.....	343
Koordinat girişleri için.....	340
mil ve soğutucu madde için....	339
Ekran.....	65

Ekran klavyesi.....	128
Ekran taksimi.....	66
El çarkı.....	408
El çarkı bindirme M118.....	350
Ethernet arayüzü.....	516
Ağ sürücüsünü bağlama ve çıkarma.....	123
Bağlantı olanakları.....	516
Giriş.....	516
konfigürasyon.....	516
ETX alımından sonra davranış.....	513
Excel dosyası aç.....	117

F

FCL.....	509
FCL fonksiyonu.....	9
Firewall.....	
FK programlama.....	225, 225
Çemberler.....	229
Diyaloğu açma.....	227
Doğrular.....	228
Giriş imkanları	
Daire verileri.....	231
Kapalı konturlar.....	232
Rölatif referanslar.....	234
Yardımcı noktalar.....	233
Giriş olanakları.....	230
Kontur elemanlarının yönü ve uzunluğu.....	230
Son noktalar.....	230
Grafik.....	226
Temel bilgiler.....	225
FN14: ERROR: Hata mesajlarını görüntüleme.....	291
FN16: F-PRINT: Metinlerin formatlayarak belirtme.....	295, 295
FN18: SYSREAD: Sistem verilerini okuma.....	299
FN19: PLC: Değerleri PLC'ye aktar.....	308
FN23: DAİRE VERİLERİ: 3 noktadan daire hesaplama.....	286
FN24: DAİRE VERİLERİ: 4 noktadan daire hesaplama.....	286
FN27: TABWRITE: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu tanımlama....	370
FN28: TABREAD: Serbestçe tanımlanabilir tabloyu okuma....	371
Fonksiyon karşılaştırması.....	555
Form görünümü.....	368

G

gelişim durumu.....	9
Gerçek pozisyonu devralma.....	95
GIF dosyası aç.....	121
Gösterilen alet verileri.....	166
Grafik ayarları.....	502

Grafik dosyaları aç.....	121
Grafikler.....	470
görünüm.....	472
Programlamada.....	139
programlamada kesit büyütme.....	142
Grafiksel simülasyon.....	478
Aleti görüntüleme.....	478

H

Ham parçayı tanımlama.....	93
Hareket sınırları.....	503
Harici erişim.....	503
Harici veri aktarımı	
iTNC 530.....	122
Hata mesajları.....	143
Hata mesajlarında.....	143
Hata mesajlarında yardım.....	143
Hat fonksiyonları.....	190
Temel bilgiler.....	190
hat fonksiyonları	
Temel bilgiler	
Daireler ve yaylar.....	193
Hat fonksiyonları	
Temel bilgiler	
Ön pozisyonlama.....	194
Hat hareketleri.....	206
dik açılı koordinatlar.....	206
Dik açılı koordinatlar	
Belirli bir yarıçapa sahip çember.....	212
Daire merkezi CC çevresindeki çember.....	211
Dik açılı koordinatlar doğru.....	207
dik açılı koordinatlar	
Genel bakış.....	206
Teğetsel bağlantılı çember....	214
Kutupsal koordinatlar.....	218
CC kutbu çevresindeki çember.....	220
Kutupsal koordinatlar doğru.....	219
kutupsal koordinatlar	
Teğetsel bağlantılı çember....	220
Hat hareketleri - Kutupsal koordinatlar	
Genel bakış.....	218
Heliks interpolasyon.....	221
Hesap makinesi.....	133
HTML dosyalarını göster.....	118
Hızlı hareket.....	156

I

INI dosyalarını aç.....	120
-------------------------	-----

I

İnternet dosyalarını göster.....	118
İşlemeyi yarıda kesme.....	487
İşletim süreleri.....	508
İşletim türleri.....	67
iTNC 530.....	64

J

JPG dosyası aç.....	121
---------------------	-----

K

Kablosuz el çarkı	
El çarkı yuvasının atanması... ..	525
İstatistik bilgileri.....	527
Kanal ayarlama.....	526
konfigürasyon.....	525
Yayın gücünün ayarlanması... ..	526
Kalan Q parametrelerinin tanımlanması.....	281
Kapatma.....	406
Kinematik seçme.....	505
Kontura yaklaşma.....	195
Konturdan çıkma.....	195
Konturdan geri çekme.....	352
Koruma bölgesi.....	503
Köşelerin yuvarlanması M197..	356
Köşe yuvarlama.....	209
Kullanıcı parametreleri	
makineye özel.....	530
Kumanda paneli.....	66
Kutupsal koordinatlar.....	86, 86
Programlama.....	218

L

Lokal Q parametrelerinin tanımlanması.....	281
Look ahead.....	348

M

M91, M92.....	340
Makine ayarları.....	503
Makine eksenini hareket ettirme.....	407
el çarkı ile.....	408
kademeli.....	407
yön tuşlarıyla.....	407
Makine konfigürasyonunu yükleme. 528	
Makine parametrelerini okuma. 322	
Malzeme eğim konumunun dengelenmesi için	
Bir doğrunun iki noktasının ölçümüyle.....	444
Malzeme ölçümü.....	454
Malzeme pozisyonları.....	87
Manuel referans noktası ayarı..	448
Mekanik tarayıcı veya ölçme saatli tarama fonksiyonlarını kullanmak.....	429

Metin değişkenleri.....	314
Metin dosyalarını aç.....	120
Metin dosyası.....	362
açma ve çıkma.....	362
Metin parçalarını bulma.....	365
Silme fonksiyonları.....	363
Metinleri değiştirme.....	100
M fonksiyonları	
bkz. Ek fonksiyonlar.....	338
Mil devri girin.....	171
Mil devrini değiştirme.....	419
Milimetre/mil devri cinsinden	
besleme M136.....	346
MOD fonksiyonu.....	500
çıkış.....	500
Genel bakış.....	501
seçme.....	500

N

NC hata mesajları.....	143
NC ve PLC senkronizasyonu....	
308,	308
Ölçü birimini seçme.....	93

O

Otomatik alet ölçümü.....	163
Otomatik program başlatma.....	496
Özel fonksiyonlar.....	358

P

Parametre programlama:Bkz. Q	
parametresi programlaması.....	278
Parametre programlaması:Bkz. Q	
parametresi programlaması.....	314
Parantez hesabı.....	310
Parça ailesi.....	282
PLANE fonksiyonu.....	377, 378
Artımlı tanım.....	390
Çeşitli çözüm seçenekleri.....	396
Eksen açısı tanımı.....	391
Euler açısı tanımı.....	384
Hacimsel açı tanımı.....	381
Nokta tanımı.....	388
Otomatik dönme.....	393
Pozisyonlama davranışı.....	393
Projeksiyon açısı tanımı.....	383
Sıfırlama.....	380
Vektör tanımı.....	386
PNG dosyası aç.....	121
Pozisyonlama.....	464
döndürülmüş çalışma düzleminde.	
342	
el girişi ile.....	464
Preset tablosu.....	420, 436
Tarayıcı sonuçlarının devralınması	
436	
Program.....	89
düzenleme.....	96, 132
Yapısı.....	89

yenisini açma.....	93
Program akışı.....	485
Genel bakış.....	485
Serbest sürüş.....	490
Tümce girişi.....	493
Tümceleri atlama.....	497
yarıda kesme.....	487
Program akışı kontrolü için ek	
fonksiyonlar.....	339
Program akışını gerçekleştirme	
486	
Program bilgileri.....	359
Program bölümlerini kopyalama.	
98	
Program bölümlerinin	
kopyalanması.....	98
Program bölümü tekrarı.....	261
Program çağırma	
İstediğiniz programı alt program	
olarak girme.....	263
Programlama grafiği.....	226
Programların düzenlenmesi.....	132
Program testi.....	481
genel bakış.....	481
Hız ayarlama.....	471
Uygula.....	484
Program yönetimi:Bkz. Dosya	
yönetimi.....	101

Q

Q parametreleri.....	314
Değerleri PLC'ye aktar.....	309
Export.....	309
Formatlayarak belirtme.....	295
lokal QL parametreleri.....	278
Q parametreleri ön tanımlı.....	325
Q parametre programlaması	
Açı fonksiyonları.....	285
Q parametresi.....	278
Değerleri PLC'ye aktar.....	308
Kalan QR parametreleri.....	278
Q parametresini kontrol etme...	
288	
Q parametresi programlaması....	
278,	286,
314	
Eğer/o zaman kararları.....	287
İlave fonksiyonlar.....	290
Matematiksel temel fonksiyonlar...	
283	
Programlama uyarıları....	
280,	315,
316	

R

Referans noktalarını aşma.....	404
Referans noktalarının yönetimi.	
420	
Referans noktasının ayarlanması....	
428	
3D tarama sistemi olmadan....	428
Referans noktasının manuel olarak	
ayarlanması	
herhangi bir ekseninde.....	448

Referans noktası olarak daire	
merkez noktası.....	450
Referans noktası olarak köşe.	
449	
Referans noktası olarak orta	
eksen.....	453
Referans noktası seçme.....	88
Referans sistemi.....	85, 85
RTS hattı durumu.....	512

S

Sabit disk.....	101
Sanal alet eksenı.....	351
Seçenek numarası.....	509
Serbest sürüş.....	490
elektrik kesilince.....	490
Serbest tanımlanabilir tablo...	

Ş

Şev.....	208
SPEC FCT.....	358
String parametreleri.....	314
Sıfır noktası tablosu.....	435
Tarayıcı sonuçlarının devralınması	
435	

T

Tam daire.....	211
Tarama değerlerinin preset	
tablosuna yazılması.....	436
Tarama değerlerinin sıfır noktası	
tablosuna yazılması.....	435
Tarama döngüleri.....	430
Kullanıcı El Kitabı Tarama sistemi	
döngüleri	
Manuel işletim türü.....	430
Tarama sistemi denetimi.....	353
Teach In.....	95, 207
Temel bilgiler.....	84
Temel devir.....	445
manuel işletim türünde bulma	
445	
TNCguide.....	148
TNCremo.....	514
TNCremoNT.....	514
Trigonometri.....	285
Tümce.....	97
ekleme, değiştirme.....	97
silme.....	97
Tümce girişi.....	493
Elektrik kesintisinden sonra....	493
TXT dosyalarını aç.....	120

U

USB cihazı takma/çıkarma.....	124
Üstten görünüş.....	476

V

Veri aktarım hızı....	
510, 511, 511, 511, 511, 512, 512	
Veri aktarım yazılımı.....	514

Veri arayüzleri.....	510
kurma.....	510
Veri arayüzü	
soket tanımı.....	542
Veri arayüzü soket tanımı.....	542
Verilerin ekranda gösterilmesi..	298
Veri yedekleme.....	103
Versiyon numaraları.....	528
Versiyon numarası.....	509
Video dosyalarını aç.....	120

W

Window-Manager.....	77
---------------------	----

Y

yardım.....	143
Yardım dosyalarını indirme.....	153
Yardım sistemi.....	148
Yarıçap düzeltmesi	
dış köşeler, iç köşeler.....	188
giriş.....	187
Yarıda kesme sonrasında program	
akışını devam ettirme.....	489
Yazılım numarası.....	509
Yeniden kontura seyir.....	495
Yer tablosu.....	168
Yol.....	104
Yorum ekleme.....	129, 131
Yuvalamalar.....	267
Yüzeye normal vektörler.....	386

Z

ZIP arşivleri.....	119
--------------------	-----

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

TNC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

Lathe controls ☎ +49 8669 31-3105

E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

HEIDENHAIN tarama sistemleri

diğer konulara dair süreleri azaltmanıza ve üretilen malzemelerin boyut stabilitesini iyileştirmenize yardımcı olur.

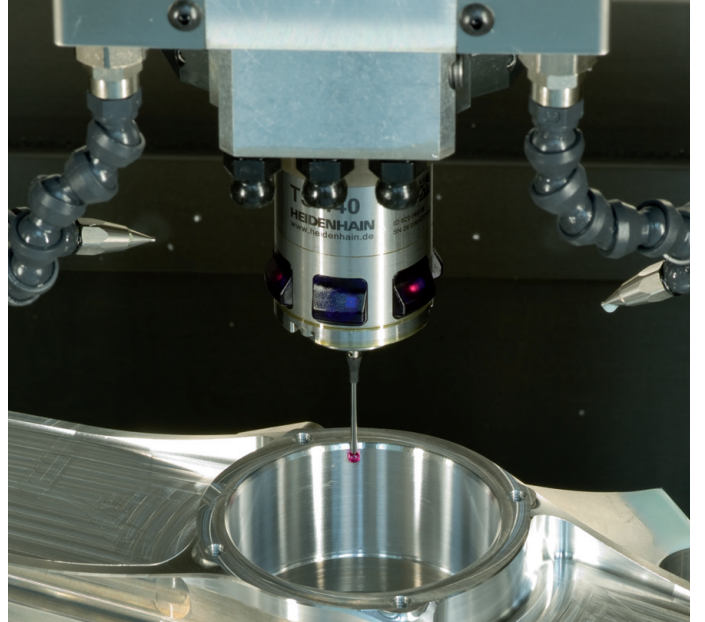
Malzeme tarama sistemleri

TS 220 kablolu sinyal iletimi

TS 440, TS 444 Kızıl ötesi iletimi

TS 640, TS 740 Kızıl ötesi iletimi

- Malzemelerin ayarlanması
- Referans noktalarının belirlenmesi
- Çalışma parçası ölçümü



Alet tarama sistemleri

TT 140 kablolu sinyal iletimi

TT 449 Kızıl ötesi iletimi

TL temassız lazer sistemleri

- Aletlerin ölçülmesi
- Aşınmanın izlenmesi
- Alet bozukluğunun algılanması

