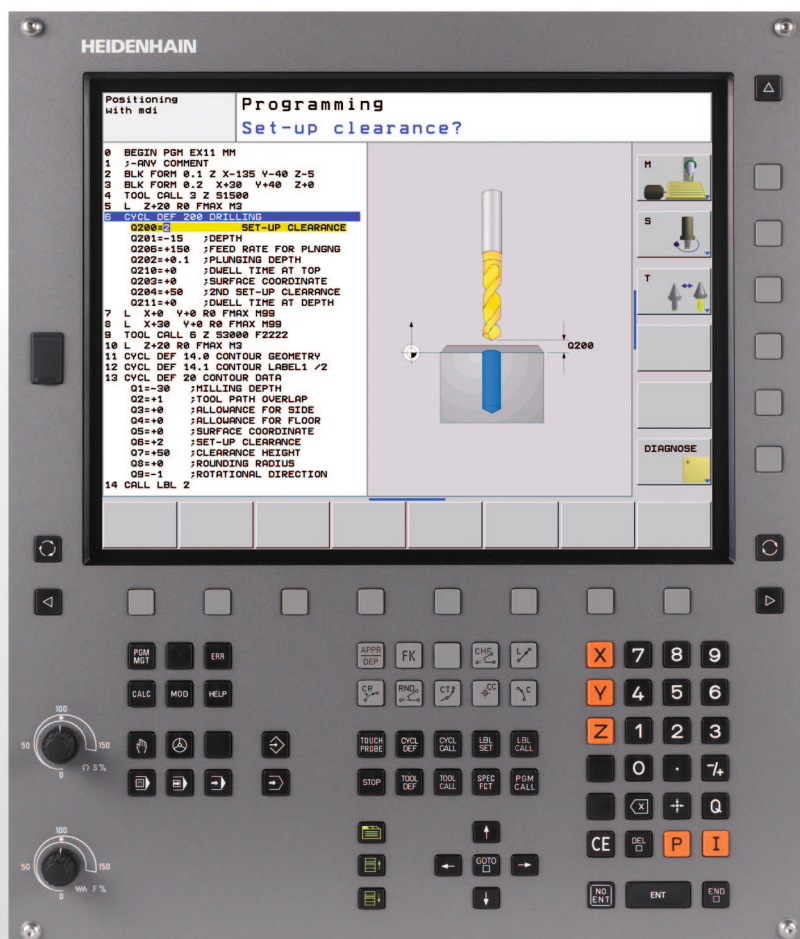




HEIDENHAIN



Podręcznik obsługi dla
operatora
Programowanie cykli

TNC 620

NC-software
340 560-03
340 561-03
340 564-03

Język polski (pl)
10/2012



O niniejszej instrukcji

Poniżej znajduje się lista używanych w niniejszej instrukcji symboli wskazówek



Ten symbol wskazuje, iż w przypadku opisanej funkcji należy uwzględniać szczególne wskazówki.



Ten symbol wskazuje, iż przy używaniu opisanej funkcji może powstać jedno lub kilka następujących zagrożeń:

- zagrożenie dla obrabianego przedmiotu
- zagrożenie dla mocowadła
- zagrożenie dla narzędzia
- zagrożenie dla maszyny
- zagrożenie dla operatora



Ten symbol pokazuje, iż opisana funkcja musi zostać dopasowana przez producenta maszyn. Opisana funkcja może różnie działać, w zależności od maszyny.



Ten symbol wskazuje, iż szczegółowy opis funkcji znajduje się w innej instrukcji obsługi.

Konieczne są jakieś zmiany bądź znaleziono błąd?

Staramy się nieprzerwanie, udoskonalać naszą dokumentację techniczną dla naszych odbiorców. Mogą nam Państwa pomóc i wyrazić swoje życzenia, dotyczące zmian w dokumentacji pod następującym adresem mailowym: tnc-userdoc@heidenhain.de.



Typ TNC, software i funkcje

Niniejsza instrukcja obsługi opisuje funkcje, które dostępne są w urządzeniach TNC, poczynając od następujących numerów NC-programowania.

Typ TNC	NC-software-Nr
TNC 620	340 560-03
TNC 620E	340 560-03
TNC 620 Stanowisko programowania	340 560-03

Litera oznaczenia E odznacza wersję eksportową TNC. Dla wersji eksportowej TNC obowiązuje następujące ograniczenie:

- Przesunięcia prostoliniowe jednocześnie do 4 osi łącznie

Producent maszyn dopasowuje zakres eksploatacyjnej wydajności TNC przy pomocy parametrów technicznych do danej maszyny. Dlatego też opisane są w tym podręczniku obsługi funkcje, które nie są w dyspozycji na każdej TNC.

Funkcje TNC, które nie znajdują się w dyspozycji na wszystkich maszynach to na przykład:

- pomiar narzędzia przy pomocy TT

Proszę skontaktować się z producentem maszyn aby poznać rzeczywisty zakres funkcji maszyny.

Wielu producentów maszyn i firma HEIDENHAIN oferują kursy programowania dla urządzeń TNC. Udział w takiego rodzaju kursach jest szczególnie polecany, aby móc intensywnie zapoznać się z funkcjami TNC.



Instrukcja obsługi dla użytkownika:

Wszystkie funkcje TNC, nie związane z cyklami, opisane są w podręczniku obsługi TNC 620. W koniecznym przypadku proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN, dla uzyskania tej instrukcji.

ID instrukcji obsługi dialogu tekstem otwartym: 679 351-xx.

ID instrukcji obsługi DIN/ISO: 679 355-xx.

Opcje software

Urządzenie TNC 620 dysponuje różnymi opcjami software, które mogą zostać aktywowane przez producenta maszyn. Każda opcja musi zostać aktywowana oddzielnie i zawiera przedstawione poniżej funkcje:

Opcje hardware

Dodatkowa oś dla 4 osi i niewyregulowanego wrzeciona

Dodatkowa oś dla 5 osi i niewyregulowanego wrzeciona

Opcja software 1 (numer opcji #08)

Interpolacja powierzchni bocznej cylindra (cykle 27, 28 i 29)

Posuw w mm/min dla osi obrotu: **M116**

Nachylenie płaszczyzny obróbki (funkcje Plane, cykl 19 i softkey 3D-ROT w trybie pracy Obsługa ręczna)

Okrąg w 3 osiach przy nachylonej płaszczyźnie obróbki

Opcja software 2 (numer opcji #09)

Czas przetwarzania wiersza 1.5 ms zamiast 6 ms

Interpolacja w 5 osiach

3D-obróbka:

- **M128**: Zachowanie pozycji ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi wahań (TCPM)
- **M144**: Uwzględnienie kinematyki maszyny na pozycjach RZECZ/ZAD przy końcu wiersza
- **LN**-wiersze (3D-korekcja)

Touch probe function (numer opcji #17)

Cykle sondy pomiarowej

- Kompensowanie ukośnego położenia narzędzia w trybie obsługi ręcznej
- Kompensowanie ukośnego położenia narzędzia w trybie automatycznym
- Wyznaczanie punktu bazowego w trybie obsługi ręcznej
- Wyznaczanie punktu bazowego w trybie automatycznym
- Automatyczny pomiar przedmiotów
- Automatyczny pomiar narzędzi

Advanced programming features (numer opcji #19)

Programowanie dowolnego konturu FK

- Programowanie dowolnego konturu w dialogu tekstem otwartym firmy HEIDENHAIN z graficznym wspomaganie dla nie wymiarowanych zgodnie z wymogami NC przedmiotów

Cykle obróbkowe

- Wiercenie głębokie, rozwiercanie, wytaczanie, pogłębianie, centrowanie (cykle 201 - 205, 208, 240, 241)
- Frezowanie gwintów wewnętrznych i zewnętrznych (cykle 262 - 265, 267)
- Obróbka na gotowo prostokątnych i okrągłych kieszeni oraz czopów (cykle 212 - 215, 251- 257)
- Frezowanie metodą wierszowania równych i ukośnych powierzchni (cykle 230 - 232)
- Proste rowki i okrągłe rowki (cykle 210, 211, 253, 254)
- Wzory punktowe na kole i liniach (cykle 220, 221)
- Linia konturu, kieszeń konturu - także równoległe do konturu (cykle 20 -25)
- Cykle producenta (specjalne cykle zaimplementowane przez producenta maszyn) mogą zostać również zintegrowane

Advanced graphic features (numer opcji #20)

Grafika testowa i obróbkowa

- widok z góry
- Przedstawienie w trzech płaszczyznach
- 3D-prezentacja

Opcja software 3 (numer opcji #21)

Korekcja narzędzia

- M120: kontur ze skorygowanym promieniem obliczyć do 99 wierszy wstępnie (LOOK AHEAD)

3D-obróbka

- M118: włączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym w czasie przebiegu programu

Pallet managment (numer opcji #22)

Zarządzanie paletami

HEIDENHAIN DNC (numer opcji #18)

Komunikacja z zewnętrznymi aplikacjami PC poprzez komponenty COM

Display step (numer opcji #23)

Dokładność zapisu i krok wskazania:

- Osie linearne do 0,01µm
- Osie kątowe do 0,00001°

Double speed (numer opcji #49)

Double Speed obwody regulacji są używane przede wszystkim dla wysokowydajnych wrzecion, silników liniowych i silników skokowych

Opcja software KinematicsOpt (numer opcji #48)

Cykle sondy pomiarowej dla kontrolowania i optymalizacji dokładności maszyny.

Stopień modyfikacji (upgrade-funkcje)

Oprócz opcji software znaczące modyfikacje oprogramowania TNC zostają zarządzane poprzez funkcje upgrade, czyli tak zwany **Feature Content Level** (angl. pojęcie dla stopnia rozwoju funkcjonalności). Funkcje, podlegające FCL, nie znajdują się w dyspozycji operatora, jeżeli dokonuje się tylko modyfikacji software na TNC.



Jeżeli zostaje wprowadzana do eksploatacji nowa maszyna, to do dyspozycji operatora znajdują się wówczas wszystkie funkcje upgrade bez dodatkowych kosztów zakupu tych funkcji.

Funkcje upgrade oznaczone są w instrukcji poprzez **FCL n**, przy czym **n** oznacza aktualny numer wersji modyfikacji.

Można przy pomocy zakupowanego kodu na stałe aktywować funkcje FCL. W tym celu proszę nawiązać kontakt z producentem maszyn lub z firmą HEIDENHAIN.

Przewidziane miejsce eksploatacji

TNC odpowiada klasie A zgodnie z europejską normą EN 55022 i jest przewidziane do eksploatacji szczególnie w centrach przemysłowych.

Wskazówka dotycząca przepisów prawnych

Niniejszy produkt dysponuje Open Source Software. Dalsze informacje znajdują się w sterowaniu pod

- ▶ Tryb pracy Program zapisać do pamięci/edycja
- ▶ MOD-funkcja
- ▶ Softkey LICENCJA WSKAZÓWKI

Nowe funkcje software 340 56x-02

- Funkcja **PATTERN DEF** została wprowadzona dla definiowania wzorów punktowych (patrz „Definicja wzorca PATTERN DEF” na stronie 46)
- Przy pomocy funkcji **SEL PATTERN** można obecnie wybierać tabele punktów (patrz „Wybrać tabelę punktów w programie” na stronie 56)
- Przy pomocy funkcji **CYCL CALL PAT** można odpracowywać cykle w połączeniu z tabelami punktów (patrz „Wywołać cykl w połączeniu z tabelą punktów” na stronie 57)
- W funkcji **DECLARE CONTOUR** można teraz definiować także głębokość tego konturu (patrz „Wprowadzenie prostej formuły konturu” na stronie 227)
- Nowy cykl obróbki dla wiercenia działowego (patrz „WIERCENIE DZIAŁOWE (cykl 241, DIN/ISO: G241, opcja software Advanced programming features)” na stronie 86)
- Zostały wprowadzone nowe cykle obróbki 251 do 257 dla frezowania kieszeni, czopów i rowków (patrz „Przegląd” na stronie 130)
- Cykl układu pomiarowego 412: dodatkowy parametr Q365 rodzaj przemieszczenia (patrz „PUNKT ODNIESIENIA OKRAG WEWN.(cykl 412, DIN/ISO: G412)” na stronie 333))
- Cykl układu pomiarowego 413: dodatkowy parametr Q365 rodzaj przemieszczenia (patrz „PUNKT ODNIESIENIA OKRAG ZEWN. (cykl 413, DIN/ISO: G413)” na stronie 337))
- Cykl układu pomiarowego 416: dodatkowy parametr Q320 (odstęp bezpieczny, (patrz „PUNKT ODNIESIENIA SRODEK OKREGU ODWIERTOW (cykl 416, DIN/ISO: G416)” na stronie 350))
- Cykl układu pomiarowego 421: dodatkowy parametr Q365 rodzaj przemieszczenia (patrz „POMIAR ODWIERTU (cykl 421, DIN/ISO: G421)” na stronie 380))
- Cykl układu pomiarowego 422: dodatkowy parametr Q365 rodzaj przemieszczenia (patrz „POMIAR OKREGU ZEWN. (cykl 422, DIN/ISO: G422)” na stronie 384))
- Cykl układu pomiarowego 425 (pomiar rowka) został rozszerzony o parametr Q301 (pozycjonowanie pośrednie przeprowadzić na bezpiecznej wysokości czy też nie) i Q320 (odstęp bezpieczny) ((patrz „POMIAR SZEROKOSCI WEWN. (cykl 425, DIN/ISO: G425)” na stronie 396))
- W trybach pracy maszyny Przebieg programu automatycznie i Przebieg programu pojedynczymi wierszami (półautomatycznie) można selekcjonować także tabele punktów zerowych (**STATUS M**)
- Przy definiowaniu posuwów w cyklach obróbkowych można obecnie także określać **FU** oraz **FZ**-wartości

- Została wprowadzona **PLANE**-funkcja dla elastycznego definiowania nachylonej płaszczyzny obróbki (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym)
- Został wprowadzony kontekstowy system pomocy TNCquide (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym)
- Funkcja **FUNCTION PARAX** została zaimplementowana dla definiowania zachowania osi równoległych U, V, W (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym)
- Języki dialogowe słowacki, norweski, łotewski, estoński, koreański, turecki i rumuński zostały dołączone również do zakresu funkcjonalności (patrz instrukcji obsługi dialogu tekstem otwartym)
- Przy pomocy klawisza Backspace można teraz usuwać podczas zapisu pojedyncze znaki (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym)



Zmienione funkcje software 340 56x-02

- W cyklu 22 można teraz definiować nazwę narzędzia dla przeciągacza zgrubnego (patrz „ROZWIERCANIE (cykl 22, DIN/ISO: G122, opcja software Advanced programming features)” na stronie 184)
- Przy pomocy cyklu 25 trajektoria konturu można obecnie programować także zamknięte kontury
- Cykle frezowania kieszeni, czopów i rowków 210 do 214 zostały usunięte ze standardowego paska softkey (CYCL DEF > KIESZENIE/CZOPY/ROWKI). Ze względów kompatybilności cykle znajdują się w dalszym ciągu do dyspozycji i mogą zostać wybrane klawiszem GOTO .
- Dodatkowe wskazanie statusu zostało rozszerzone i zmienione. Zostały przeprowadzone następujące modyfikacje (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym):
 - wprowadzono nową stronę poglądową z najważniejszymi wskazaniami statusu
 - Nastawione w cyklu 32 Tolerancja wartości zostają wyświetlane
- Przy ponownym wejściu do programu możliwe są także obecnie zmiany narzędzia
- Za pomocą FN16 F-Print można wydawać także teksty w różnych językach
- Struktura softkey funkcji SPEC FCT została zmieniona i dopasowana do iTNC 530

Nowe funkcje software 340 56x-03

- Funkcja **M101** została zaimplementowana (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Tabele narzędzi iTNC 530 mogą zostać wczytane do TNC 620 oraz przekształcone na obowiązujący format (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Funkcja **CYCL CALL POS** została wprowadzona (patrz strona 45).
- Lokalne oraz remanentne parametry **Q QL** oraz **QR** zostały wprowadzone (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Przed startem programu można przeprowadzić test eksploatacji narzędzia (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Funkcja M138 wybór osi nachylenia została zaimplementowana (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Funkcje plików zostały zaimplementowane (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Funkcja "Definiowanie transformacji współrzędnych" została zaimplementowana (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Funkcja TCPM została zaimplementowana (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).



Zmienione funkcje software 340 56x-03

- Wskazanie statusu dla parametrów Q zostało zmodyfikowane (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Tabela narzędzi została rozszerzona o kolumnę LAST_USE (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Grafika symulacji została rozszerzona i dopasowana do iTNC 530 (patrz instrukcja obsługi dialogu tekstem otwartym).
- Cykle sondy pomiarowej mogą być obecnie używane także przy nachylonej płaszczyźnie obróbki (patrz strona 282).

Treść

Podstawy / Przegląd informacji	1
Wykorzystywanie cykli obróbkowych	2
Cykle obróbkowe: wiercenie	3
Cykle obróbkowe: gwintowanie / frezowanie gwintów	4
Cykle obróbkowe: frezowanie kieszeni / frezowanie czopów / frezowanie rowków	5
Cykle obróbkowe: definiowanie wzorów	6
Cykle obróbkowe: kieszeń konturu	7
Cykle obróbkowe: powierzchnia boczna cylindra	8
Cykle obróbkowe: kieszeń konturu z formułą konturu	9
Cykle obróbkowe: frezowanie metodą wierszowania	10
Cykle: przekształcenia współrzędnych	11
Cykle: funkcje specjalne	12
Praca z cyklami układu pomiarowego	13
Cykle układu pomiarowego: automatyczne określanie ukośnego położenia przedmiotu	14
Cykle układu pomiarowego: automatyczne ustalanie punktów odniesienia	15
Cykle układu pomiarowego: automatyczne kontrolowanie przedmiotu	16
Cykle układu pomiarowego: funkcje specjalne	17
Cykle układu pomiarowego: automatyczny pomiar kinematyki	18
Cykle układu pomiarowego: automatyczny pomiar narzędzi	19

1 Podstawy / Przegląd informacji 37

1.1 Wprowadzenie 38

1.2 Znajdujące się do dyspozycji grupy cykli 39

Przegląd cykli obróbkowych 39

Przegląd cykli układu pomiarowego 40

2 Wykorzystywanie cykli obróbkowych 41

2.1 Praca z cyklami obróbkowymi	42
Specyficzne dla maszyny cykle (opcja software Advanced graphic features)	42
Definiowanie cyklu przez softkeys	43
Definiowanie cyklu przy pomocy funkcji GOTO (IDZ DO)	43
Wywołanie cykli	44
2.2 Definicja wzorca PATTERN DEF	46
Zastosowanie	46
PATTERN DEF zapis	47
Wykorzystywanie PATTERN DEF	47
Definiowanie pojedynczych pozycji obróbkowych	48
Definiowanie pojedynczego rzędu	49
Definiowanie pojedynczego wzorca	50
Definiowanie pojedynczej ramki	51
Definiowanie koła pełnego	52
Definiowanie wycinka koła	53
2.3 tabele punktów	54
Zastosowanie	54
Wprowadzić tabelę punktów	54
Wygaszenie pojedynczych punktów dla obróbki	55
Wybrać tabelę punktów w programie	56
Wywołać cykl w połączeniu z tabelą punktów	57

3 Cykle obróbkowe: wiercenie 59

- 3.1 Podstawy 60
 - Przegląd 60
- 3.2 CENTROWANIE (cykl 240, DIN/ISO: G240, opcja software Advanced programming features) 61
 - Przebieg cyklu 61
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 61
 - Parametry cyklu 62
- 3.3 WIERCENIE (cykl 200) 63
 - Przebieg cyklu 63
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 63
 - Parametry cyklu 64
- 3.4 ROZWIERCANIE (cykl 201, DIN/ISO: G201, opcja software Advanced programming features) 65
 - Przebieg cyklu 65
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 65
 - Parametry cyklu 66
- 3.5 WYTACZANIE (cykl 202, DIN/ISO: G202, opcja software Advanced programming features) 67
 - Przebieg cyklu 67
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 68
 - Parametry cyklu 69
- 3.6 WIERCENIE UNIWERSALNE (cykl 203, DIN/ISO: G203, opcja software Advanced programming features) 71
 - Przebieg cyklu 71
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 72
 - Parametry cyklu 73
- 3.7 POGŁĘBIANIE POWROTNE (cykl 204, DIN/ISO: G204, opcja software Advanced programming features) 75
 - Przebieg cyklu 75
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 76
 - Parametry cyklu 77
- 3.8 UNIWERSALNE WIERCENIE GŁĘBOKIE (cykl 205, DIN/ISO: G205, opcja software Advanced programming features) 79
 - Przebieg cyklu 79
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 80
 - Parametry cyklu 81
- 3.9 FREZOWANIE PO LINII SRUBOWEJ (cykl 208, opcja software Advanced programming features) 83
 - Przebieg cyklu 83
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 84
 - Parametry cyklu 85
- 3.10 WIERCENIE DZIAŁOWE (cykl 241, DIN/ISO: G241, opcja software Advanced programming features) 86
 - Przebieg cyklu 86
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 86
 - Parametry cyklu 87
- 3.11 Przykłady programowania 89

- 4.1 Podstawy 96
 - Przegląd 96
- 4.2 GWINTOWANIE NOWE z uchwytem wyrównawczym (cykl G206, DIN/ISO: G206) 97
 - Przebieg cyklu 97
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 97
 - Parametry cyklu 98
- 4.3 GWINTOWANIE bez uchwyty wyrównawczego GS NOWE (cykl 207, DIN/ISO: G207) 99
 - Przebieg cyklu 99
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 100
 - Parametry cyklu 101
- 4.4 GWINTOWANIE ŁAMANIE WIORA (cykl 209, DIN/ISO: G209, opcja software Advanced programming features) 102
 - Przebieg cyklu 102
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 103
 - Parametry cyklu 104
- 4.5 Podstawy o frezowaniu gwintów 105
 - Warunki 105
- 4.6 FREZOWANIE GWINTOW (cykl 262, DIN/ISO: G262, opcja software Advanced programming features) 107
 - Przebieg cyklu 107
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 108
 - Parametry cyklu 109
- 4.7 FREZOWANIE GWINTOW WPUSZCZANYCH (cykl 263, DIN/ISO: G263, opcja software Advanced programming features) 110
 - Przebieg cyklu 110
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 111
 - Parametry cyklu 112
- 4.8 FREZOWANIE PO LINII SRUBOWEJ (cykl 264, DIN/ISO: G264, opcja software Advanced programming features) 114
 - Przebieg cyklu 114
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 115
 - Parametry cyklu 116
- 4.9 FREZOWANIE PO LINII SRUBOWEJ HELIX (cykl 265, DIN/ISO: G265, opcja software Advanced programming features) 118
 - Przebieg cyklu 118
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 119
 - Parametry cyklu 120
- 4.10 FREZOWANIE GWINTOW ZEWNETRZNYCH (cykl 267, DIN/ISO: G267, opcja software Advanced programming features) 122
 - Przebieg cyklu 122
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 123
 - Parametry cyklu 124
- 4.11 Przykłady programowania 126

5.1 Podstawy	130
Przegląd	130
5.2 KIESZEN PROSTOKATNA (cykl 251, DIN/ISO: G251, opcja software Advanced programming features)	131
Przebieg cyklu	131
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	132
Parametry cyklu	133
5.3 KIESZEN OKRAGŁA (cykl 252, DIN/ISO: G252, opcja software Advanced programming features)	136
Przebieg cyklu	136
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	137
Parametry cyklu	138
5.4 FREZOWANIE ROWKOW (cykl 253, DIN/ISO: G253, opcja software Advanced programming features)	140
Przebieg cyklu	140
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	141
Parametry cyklu	142
5.5 ROWEK OKRAGŁY (cykl 254, DIN/ISO: G254, opcja software Advanced programming features)	145
Przebieg cyklu	145
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	146
Parametry cyklu	147
5.6 CZOP PROSTOKATNY (cykl 256, DIN/ISO: G256, opcja software Advanced programming features)	150
Przebieg cyklu	150
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	151
Parametry cyklu	152
5.7 CZOP OKRAGŁY (cykl 257, DIN/ISO: G257, opcja software Advanced programming features)	154
Przebieg cyklu	154
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	155
Parametry cyklu	156
5.8 Przykłady programowania	158

6 Cykle obróbkowe: definiowanie wzorów 161

- 6.1 Podstawy 162
 - Przegląd 162
- 6.2 WZORY PUNKTOWE NA OKREGU (cykl 220, DIN/ISO: G220, opcja software Advanced programming features) 163
 - Przebieg cyklu 163
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 163
 - Parametry cyklu 164
- 6.3 WZORY PUNKTOWE NA LINIACH (cykl 221, DIN/ISO: G221, opcja software Advanced programming features) 166
 - Przebieg cyklu 166
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 166
 - Parametry cyklu 167
- 6.4 Przykłady programowania 168

7 Cykle obróbkowe: kieszeń konturu 171

- 7.1 SL-cykle 172
 - Podstawy 172
 - Przegląd 174
- 7.2 KONTUR (cykl 14, DIN/ISO: G37) 175
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 175
 - Parametry cyklu 175
- 7.3 Nałożone na siebie kontury 176
 - Podstawy 176
 - Podprogramy: nałożone na siebie wybrania 177
 - Powierzchnia „sumarna” 178
 - Powierzchnia „różnicy” 179
 - Powierzchnia „przecięcia” 179
- 7.4 DANE KONTURU (cykl 20, DIN/ISO: G120, opcja software Advanced programming features) 180
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 180
 - Parametry cyklu 181
- 7.5 WIERCENIE WSTEPNE (cykl 21, DIN/ISO: G121, opcja software Advanced programming features) 182
 - Przebieg cyklu 182
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 182
 - Parametry cyklu 183
- 7.6 ROZWIERCANIE (cykl 22, DIN/ISO: G122, opcja software Advanced programming features) 184
 - Przebieg cyklu 184
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 185
 - Parametry cyklu 186
- 7.7 OBROBKA NA GOTOWO DNA (cykl 23, DIN/ISO: G123, opcja software Advanced programming features) 187
 - Przebieg cyklu 187
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 187
 - Parametry cyklu 188
- 7.8 OBROBKA NA GOTOWO BOKU (cykl 24, DIN/ISO: G124, opcja software Advanced programming features) 189
 - Przebieg cyklu 189
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 189
 - Parametry cyklu 190
- 7.9 LINIA KONTURU (cykl 25, DIN/ISO: G125, opcja software Advanced programming features) 191
 - Przebieg cyklu 191
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 191
 - Parametry cyklu 192
- 7.10 Przykłady programowania 193

8 Cykle obróbkowe: powierzchnia boczna cylindra 199

- 8.1 Podstawy 200
 - Przegląd cykli powierzchni bocznej cylindra 200
- 8.2 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA (cykl 27, DIN/ISO: G127, opcja software 1) 201
 - Przebieg cyklu 201
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 202
 - Parametry cyklu 203
- 8.3 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA frezowanie rowków (cykl 28, DIN/ISO: G128, opcja software 1) 204
 - Przebieg cyklu 204
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 205
 - Parametry cyklu 206
- 8.4 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA frezowanie przesmyku (cykl 29, DIN/ISO: G129, opcja-software 1) 207
 - Przebieg cyklu 207
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 208
 - Parametry cyklu 209
- 8.5 Przykłady programowania 210

9 Cykle obróbkowe: kieszeń konturu z formułą konturu 215

- 9.1 SL-cykle z kompleksową formułą konturu 216
 - Podstawy 216
 - Wybór programu z definicjami konturu 218
 - Definiowanie opisów konturów 218
 - Wprowadzenie kompleksowej formuły konturu 219
 - Nałożone na siebie kontury 220
 - Odpracowywanie konturu przy pomocy SL-cykli 222
- 9.2 SL-cykle z prostą formułą konturu 226
 - Podstawy 226
 - Wprowadzenie prostej formuły konturu 227
 - Odpracowywanie konturu przy pomocy SL-cykli 227

10 Cykle obróbkowe: frezowanie metodą wierszowania 229

- 10.1 Podstawy 230
 - Przegląd 230
- 10.2 FREZOWANIE WIERSZOWANIEM (cykl 230, DIN/ISO: G230, opcja software Advanced programming features) 231
 - Przebieg cyklu 231
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 231
 - Parametry cyklu 232
- 10.3 POWIERZCHNIA REGULACJI (cykl 231, DIN/ISO: G231, opcja software Advanced programming features) 233
 - Przebieg cyklu 233
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 234
 - Parametry cyklu 235
- 10.4 FREZOWANIE PŁASZCZYZN (cykl 232, DIN/ISO: G232, opcja software Advanced programming features) 237
 - Przebieg cyklu 237
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 239
 - Parametry cyklu 239
- 10.5 Przykłady programowania 242

11 Cykle: przekształcenia współrzędnych 245

- 11.1 Podstawy 246
 - Przegląd 246
 - Skuteczność działania przeliczania współrzędnych 246
- 11.2 PUNKT ZEROWY przesunięcie (cykl 7, DIN/ISO: G54) 247
 - Działanie 247
 - Parametry cyklu 247
- 11.3 Przesunięcie PUNKTU ZEROWEGO przy pomocy tabel punktów zerowych (cykl 7, DIN/ISO: G53) 248
 - Działanie 248
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 249
 - Parametry cyklu 250
 - Wybrać tabelę punktów zerowych w NC-programie 250
 - Tabelę punktów zerowych edytujemy w rodzaju pracy Program zapisać do pamięci/edycja 251
 - Konfigurować tabelę punktów zerowych 252
 - Opuścić tabelę punktów zerowych 252
 - Wskazania stanu 252
- 11.4 WYZNACZENIE PUNKTU ODNIESIENIA (cykl 247, DIN/ISO: G247) 253
 - Działanie 253
 - Proszę uwzględnić przed programowaniem! 253
 - Parametry cyklu 253
 - Wskazania stanu 253
- 11.5 ODBICIE LUSTRZANE (cykl 8, DIN/ISO: G28) 254
 - Działanie 254
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 254
 - Parametry cyklu 255
- 11.6 OBROT (cykl 10, DIN/ISO: G73) 256
 - Działanie 256
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 256
 - Parametry cyklu 257
- 11.7 WSPÓŁCZYNNIK SKALOWANIA (cykl 11, DIN/ISO: G72) 258
 - Działanie 258
 - Parametry cyklu 259
- 11.8 WSPÓŁCZYNNIK WYMIAROWY SPECYFICZNY DLA DANEJ OSI (POOSIOWY) (Cykl 26) 260
 - Działanie 260
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 260
 - Parametry cyklu 261

11.9 PŁASZCZYZNA OBROBKI (cykl 19, DIN/ISO: G80, opcja software 1)	262
Działanie	262
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	263
Parametry cyklu	263
Zresetować	263
Pozycjonowanie osi obrotu	264
Wskazanie pozycji w pochylonym układzie	266
Nadzór przestrzeni roboczej	266
Pozycjonowanie w pochylonym układzie	266
Kombinowanie z innymi cyklami przeliczania współrzędnych	267
Etapy wykonania dla pracy z cyklem 19 PŁASZCZYZNA OBRÓBKI	268
11.10 Przykłady programowania	269

12 Cykle: funkcje specjalne 271

- 12.1 Podstawy 272
 - Przegląd 272
- 12.2 CZAS ZATRZYMANIA (cykl 9, DIN/ISO: G04) 273
 - Funkcja 273
 - Parametry cyklu 273
- 12.3 WYWOŁANIE PROGRAMU (cykl 12, DIN/ISO: G39) 274
 - Funkcja cyklu 274
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 274
 - Parametry cyklu 275
- 12.4 ORIENTOWANIE WRZECIONA (cykl 13, DIN/ISO: G36) 276
 - Funkcja cyklu 276
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 276
 - Parametry cyklu 276
- 12.5 TOLERANCJA (cykl 32, DIN/ISO: G62) 277
 - Funkcja cyklu 277
 - Aspekty wpływające na definicję geometrii w systemie CAM 278
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 279
 - Parametry cyklu 280

13 Praca z cyklami układu pomiarowego 281

- 13.1 Informacje ogólne o cyklach układu pomiarowego 282
 - Sposób funkcjonowania 282
 - Uwzględnianie obrotu bazowego w trybie obsługi ręcznej 282
 - Cykle sondy pomiarowej w trybach pracy Obsługa ręczna i El.kółko obrotowe 283
 - Cykle układu pomiarowego dla trybu automatycznego 283
- 13.2 Zanim rozpoczniemy pracę z cyklami sondy pomiarowej! 285
 - Maksymalny odcinek przemieszczenia do punktu próbkowania: DIST w tabeli układów pomiarowych 285
 - Odstęp bezpieczeństwa do punktu próbkowania: SET_UP w tabeli układów pomiarowych 285
 - Ustawić sondę z promieniowaniem podczerwonym w zaprogramowanym kierunku próbkowania: TRACK w tabeli układów pomiarowych 285
 - Impulsowa sonda pomiarowa, posuw próbkowania: F w tabeli układów pomiarowych 286
 - Impulsowa sonda pomiarowa, bieg szybki dla przemieszczeń pozycjonowania: FMAX 286
 - Impulsowa sonda pomiarowa, bieg szybki dla przemieszczeń pozycjonowania: F_PREPOS w tabeli układów pomiarowych 286
 - Wielokrotny pomiar 286
 - Dopuszczalny zakres dla pomiaru wielokrotnego 286
 - Odpracowywanie cykli układu pomiarowego 287
- 13.3 Tabela układów pomiarowych 288
 - Informacje ogólne 288
 - Edycja tabel układów impulsowych 288
 - Dane układu pomiarowego 289

14 Cykle układu pomiarowego: automatyczne określanie ukośnego położenia przedmiotu 291

- 14.1 Podstawy 292
 - Przegląd 292
 - Wspólne aspekty funkcjonalności cykli sondy pomiarowej dla rejestrowania ukośnego położenia obrabianego przedmiotu 293
- 14.2 OBROT OD PODSTAWY (cykl 400, DIN/ISO: G400) 294
 - Przebieg cyklu 294
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 294
 - Parametry cyklu 295
- 14.3 OBROT PODSTAWOWY przy pomocy dwóch odwiertów (cykl 401, DIN/ISO: G401) 297
 - Przebieg cyklu 297
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 297
 - Parametry cyklu 298
- 14.4 OBROT PODSTAWOWY przy pomocy dwóch czopów (cykl 402, DIN/ISO: G402) 300
 - Przebieg cyklu 300
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 300
 - Parametry cyklu 301
- 14.5 OBROT PODSTAWOWY kompensować przez oś obrotu (cykl 403, DIN/ISO: G403) 303
 - Przebieg cyklu 303
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 303
 - Parametry cyklu 304
- 14.6 NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY (cykl 404, DIN/ISO: G404) 306
 - Przebieg cyklu 306
 - Parametry cyklu 306
- 14.7 Ukośne położenie obrabianego przedmiotu przez oś C wyrównać (cykl 405, DIN/ISO: G405) 307
 - Przebieg cyklu 307
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 308
 - Parametry cyklu 309

15.1 Podstawy 314	
Przegląd 314	
Cechy wspólne wszystkich cykli sondy pomiarowej odnośnie wyznaczania punktu odniesienia (bazy) 316	
15.2 PUNKT ODNIESIENIA SRODEK ROWKA (cykl sondy 408, DIN/ISO: G408) 318	
Przebieg cyklu 318	
Proszę uwzględnić przy programowaniu! 319	
Parametry cyklu 319	
15.3 PUNKT ODNIESIENIA SRODEK MOSTKA (cykl 409, DIN/ISO: G409) 322	
Przebieg cyklu 322	
Proszę uwzględnić przy programowaniu! 322	
Parametry cyklu 323	
15.4 PUNKT ODNIESIENIA PROSTOKAT WEWN.(cykl 410, DIN/ISO: G410) 325	
Przebieg cyklu 325	
Proszę uwzględnić przy programowaniu! 326	
Parametry cyklu 326	
15.5 PUNKT ODNIESIENIA PROSTOKAT ZEWN.(cykl 411, DIN/ISO: G411) 329	
Przebieg cyklu 329	
Proszę uwzględnić przy programowaniu! 330	
Parametry cyklu 330	
15.6 PUNKT ODNIESIENIA OKRAG WEWN.(cykl 412, DIN/ISO: G412) 333	
Przebieg cyklu 333	
Proszę uwzględnić przy programowaniu! 334	
Parametry cyklu 334	
15.7 PUNKT ODNIESIENIA OKRAG ZEWN. (cykl 413, DIN/ISO: G413) 337	
Przebieg cyklu 337	
Proszę uwzględnić przy programowaniu! 338	
Parametry cyklu 338	
15.8 PUNKT ODNIESIENIA NAROZE ZEWN. (cykl 414, DIN/ISO: G414) 341	
Przebieg cyklu 341	
Proszę uwzględnić przy programowaniu! 342	
Parametry cyklu 343	
15.9 PKT.ODN. NAROZE WEWN. (cykl 415, DIN/ISO: G415) 346	
Przebieg cyklu 346	
Proszę uwzględnić przy programowaniu! 347	
Parametry cyklu 347	

15.10 PUNKT ODNIESIENIA SRODEK OKREGU ODWIERTOW (cykl 416, DIN/ISO: G416)	350
Przebieg cyklu	350
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	351
Parametry cyklu	351
15.11 PUNKT ODNIESIENIA OS SONDY (cykl 417, DIN/ISO: G417)	354
Przebieg cyklu	354
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	354
Parametry cyklu	355
15.12 PKT.ODN. SRODEK 4 ODWIERTOW (cykl 418, DIN/ISO: G418)	356
Przebieg cyklu	356
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	357
Parametry cyklu	357
15.13 PUNKT ODNIESIENIA POJED. OS (cykl 419, DIN/ISO: G419)	360
Przebieg cyklu	360
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	360
Parametry cyklu	361

16.1 Podstawy	368
Przegląd	368
Protokołowanie wyników pomiaru	369
Wyniki pomiarów w Q-parametrach	371
Status pomiaru	371
Nadzór tolerancji	372
Nadzór narzędzia	372
Układ odniesienia dla wyników pomiaru	373
16.2 PLASZCZYZNA BAZOWA (cykl 0, DIN/ISO: G55)	374
Przebieg cyklu	374
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	374
Parametry cyklu	374
16.3 PŁASZCZYZNA ODNIESIENIA biegunowo (cykl 1)	375
Przebieg cyklu	375
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	375
Parametry cyklu	376
16.4 POMIAR KATA (cykl 420, DIN/ISO: G420)	377
Przebieg cyklu	377
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	377
Parametry cyklu	378
16.5 POMIAR ODWIERTU (cykl 421, DIN/ISO: G421)	380
Przebieg cyklu	380
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	381
Parametry cyklu	381
16.6 POMIAR OKREGU ZEWN. (cykl 422, DIN/ISO: G422)	384
Przebieg cyklu	384
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	385
Parametry cyklu	385
16.7 POMIAR PROSTOKAT WEWN. (cykl 423, DIN/ISO: G423)	388
Przebieg cyklu	388
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	389
Parametry cyklu	389
16.8 POMIAR PROSTOKAT ZEWN. (cykl 424, DIN/ISO: G424)	392
Przebieg cyklu	392
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	393
Parametry cyklu	393
16.9 POMIAR SZEROKOSCI WEWN. (cykl 425, DIN/ISO: G425)	396
Przebieg cyklu	396
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	396
Parametry cyklu	397

16.10 POMIAR MOSTKA ZEWN. (cykl 426, DIN/ISO: G426)	399
Przebieg cyklu	399
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	399
Parametry cyklu	400
16.11 POMIAR WSPÓŁRZEDNEJ (cykl 427, DIN/ISO: G427)	402
Przebieg cyklu	402
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	402
Parametry cyklu	403
16.12 POMIAR OKREGU ODWIERTOW (cykl 430, DIN/ISO: G430)	405
Przebieg cyklu	405
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	406
Parametry cyklu	406
16.13 POMIAR PŁASZCZYZNY (cykl 431, DIN/ISO: G431)	409
Przebieg cyklu	409
Proszę uwzględnić przy programowaniu!	410
Parametry cyklu	410
16.14 Przykłady programowania	412

17 Cykle układu pomiarowego: funkcje specjalne 417

17.1 Podstawy 418

Przegląd 418

17.2 POMIAR (cykl 3) 419

Przebieg cyklu 419

Proszę uwzględnić przy programowaniu! 419

Parametry cyklu 420

18 Cykle układu pomiarowego: automatyczny pomiar kinematyki 421

- 18.1 Pomiar kinematyki przy pomocy układów impulsowych TS (opcja KinematicsOpt) 422
 - Zasadniczo 422
 - Przegląd 422
- 18.2 Warunki 423
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 423
- 18.3 ZAPIS KINEMATYKI (cykl 450, DIN/ISO: G450, opcja) 424
 - Przebieg cyklu 424
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 424
 - Parametry cyklu 425
 - Funkcja protokołu 425
 - Wskazówki dotyczące zachowywania danych 426
- 18.4 POMIAR KINEMATYKI (cykl 451, DIN/ISO: G451, opcja) 427
 - Przebieg cyklu 427
 - Kierunek pozycjonowania 429
 - Maszyny z osiami z ząbieniem Hirtha 430
 - Wybór liczby punktów pomiarowych 431
 - Wybór pozycji kulki kalibrującej na stole maszynowym 431
 - Wskazówki dotyczące dokładności 432
 - Luz 433
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 434
 - Parametry cyklu 435
 - Różne tryby (Q406) 438
 - Funkcja protokołu 439

19 Cykle układu pomiarowego: automatyczny pomiar narzędzi 441

- 19.1 Podstawy 442
 - Przegląd 442
 - Różnice pomiędzy cyklami 31 do 33 i 481 do 483 443
 - Parametry maszynowe nastawić 444
 - Zapis do tabeli narzędzi TOOL.T 445
- 19.2 TT kalibrować (cykl sondy 30 lub 480, DIN/ISO: G480) 447
 - Przebieg cyklu 447
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 447
 - Parametry cyklu 447
- 19.3 Pomiar długości narzędzia (cykl 31 lub 481, DIN/ISO: G481) 448
 - Przebieg cyklu 448
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 449
 - Parametry cyklu 449
- 19.4 Pomiar promienia narzędzia (cykl 32 lub 482, DIN/ISO: G482) 450
 - Przebieg cyklu 450
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 450
 - Parametry cyklu 451
- 19.5 Pomiar kompletny narzędzia (cykl 33 lub 483, DIN/ISO: G483) 452
 - Przebieg cyklu 452
 - Proszę uwzględnić przy programowaniu! 452
 - Parametry cyklu 453



1

**Podstawy / Przegląd
informacji**



1.1 Wprowadzenie

Powtarzające się często rodzaje obróbki, które obejmują kilka etapów obróbki, są wprowadzone do pamięci TNC w postaci cykli. Także przeliczenia współrzędnych i niektóre funkcje specjalne są oddane do dyspozycji w postaci cykli.

Większość cykli obróbki wykorzystuje parametry Q jako parametry przejściowe. Parametry o tej samej funkcji, które wykorzystuje TNC w różnych cyklach, mają zawsze ten sam numer: np. **Q200** to zawsze bezpieczna wysokość, **Q202** zawsze głębokość wcięcia itd.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Cykle przeprowadzają niekiedy bardzo kompleksowe zabiegi obróbkowe. Dla upewnienia się o prawidłowym przebiegu programu należy przeprowadzić graficzny test programu!



Jeżeli w przypadku cykli obróbki z numerami większymi niż 200 używamy pośredniego przypisania parametrów (np. **Q210 = Q1**), to zmiana przydzielonego parametru (np. **Q1**) nie zadziała po definicji cyklu. Proszę w takich przypadkach zdefiniować parametr cyklu (np. **Q210**) bezpośrednio.

Jeśli w cyklach obróbki z numerami większymi od 200 definiujemy parametr posuwu, to można poprzez softkey zamiast wartości liczbowej również przyporządkować w **TOOL CALL**-wierszu zdefiniowany posuw (softkey **FAUTO**). W zależności od danego cyklu i od funkcji parametru posuwu, do dyspozycji znajdują się alternatywnie posuwy **FMAX** (bieg szybki), **FZ** (posuw na ząb) i **FU** (posuw na obrót).

Proszę uwzględnić, iż zmiana posuwu **FAUTO** po definicji cyklu nie posiada żadnego oddziaływania, ponieważ TNC przyporządkowuje wewnętrznie zawsze posuw z wiersza **TOOL CALL**.

Jeżeli operator chce usunąć cykl z kilkoma podwierszami, to TNC wydaje wskazówkę, czy ma zostać usunięty cały cykl.

1.2 Znajdujące się do dyspozycji grupy cykli

Przegląd cykli obróbkowych



► Pasek softkey pokazuje różne grupy cykli

Grupa cykli	Softkey	Strona
Cykle dla głębokiego wiercenia, rozwiercania dokładnego otworu, wytaczanie i pogłębiania	WIERCENIE GUINT	Strona 60
Cykle dla gwintowania, nacinania gwintów i frezowania gwintów	WIERCENIE GUINT	Strona 96
cykle dla frezowania kieszeni,czopów i rowków wpustowych	KIESZENIE CZOPY	Strona 130
cykle dla wytwarzania regularnych wzorów punktowych, np. okrąg odwiertów lub powierzchnie z odwiertami	PUNKTY WZORZEC	Strona 162
SL-cykle (Subcontur-List/ lista podkonturów), przy pomocy których bardziej skomplikowane kontury równoległe do konturu głównego zostają obrabiane, składające się z kilku nakładających się na siebie częściowych konturów,interpolacja powierzchni bocznej cylindra	SL II	Strona 174
cykle do frezowania metodą wierszowania równych lub zwichrowanych w sobie powierzchni	POWIERZ.	Strona 230
cykle dla przeliczania współrzędnych,przy pomocy których dowolne kontury zostają przesunięte, obrocone, odbite w lustrzepowiększone lub pomniejszone	WSPOLRZ. PRZELICZ.	Strona 246
cykle specjalne Czas przerwy, Wywołanie programu, Orientacja wrzeciona i Tolerancja	SPECJALNE CYKLE	Strona 272



► W razie potrzeby można przełączyć na specyficzne maszynowe cykle obróbki. Takie cykle obróbkowe mogą być zaimplementowane przez producenta maszyn



Przegląd cykli układu pomiarowego



► Pasek softkey pokazuje różne grupy cykli

Grupa cykli	Softkey	Strona
Cykle dla automatycznego rejestrowania i kompensowania ukośnego położenia obrabianego przedmiotu		Strona 292
Cykle dla automatycznego wyznaczania punktu odniesienia		Strona 314
Funkcje dla automatycznej kontroli obrabianego przedmiotu		Strona 368
Cykle specjalne		Strona 418
Cykle dla automatycznego wymierzania narzędzia (zostaje aktywowany przez producenta maszyn)		Strona 442



► W razie potrzeby można przełączyć na specyficzne maszynowe cykle układu pomiarowego. Takie cykle układu pomiarowego mogą być zaimplementowane przez producenta maszyn





2

**Wykorzystywanie cykli
obróbkowych**



2.1 Praca z cyklami obróbkowymi

Specyficzne dla maszyny cykle (opcja software Advanced graphic features)

Na wielu obrabiarkach znajdują się do dyspozycji cykle, zaimplementowane dodatkowo przez producenta maszyn do cykli zainstalowanych przez firmę HEIDENHAIN w TNC. Zebrane są one w oddzielnej grupie numerów cykli.

- Cykle 300 do 399
Cykle specyficzne dla maszyny, które należy definiować przy pomocy klawisza CYCLE DEF
- Cykle 500 do 599
Specyficzne dla maszyny cykle układu impulsowego, definiowane klawiszem TOUCH PROBE w programie



Proszę uwzględnić odpowiedni opis funkcji w instrukcji obsługi maszyny.

W niektórych przypadkach zostają używane w cyklach specyficznych dla maszyny także parametry przekazu, wykorzystywanych przez HEIDENHAIN w cyklach standardowych. Aby unikać przy jednoczesnym korzystaniu z DEF-aktywnych cykli (cykle, które TNC odpracowuje automatycznie przy definicji cyklu, patrz także „Wywołanie cykli” na stronie 44) i CALL-aktywnych cykli (cykle, które muszą zostać wywołane dla odpracowania, patrz także „Wywołanie cykli” na stronie 44) problemów z nadpisywaniem wielokrotnie wykorzystywanych parametrów przekazu, należy postępować następująco:

- Zadanie programować DEF-aktywne cykle przed CALL-aktywnymi cyklami
- Pomędzy definicją CALL-aktywnego cyklu i odpowiednim wywołaniem tylko wówczas programować DEF-aktywny cykl, jeśli nie występuje skrzyżowanie parametrów przekazu tych obydwu cykli

Definiowanie cyklu przez softkeys



- Pasek softkey pokazuje różne grupy cykli
- Wybrać grupy cykli, np. cykle wiercenia
- TNC otwiera dialog i zapytuje o wszystkie wprowadzane dane, jednocześnie TNC wyświetla na prawej połowie ekranu grafikę, w której mający być wprowadzonym parametr zostaje jasno podświetlony
- Proszę wprowadzić żądane przez TNC parametry i zakończyć wprowadzanie danych klawiszem ENT
- TNC zakończy dialog, kiedy zostaną wprowadzone wszystkie niezbędne dane

Definiowanie cyklu przy pomocy funkcji GOTO (IDZ DO)



- Pasek softkey pokazuje różne grupy cykli
- TNC wyświetla w oknie pierwszoplanowym przegląd cykli.
- Proszę wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką żądany cykl lub
- Proszę wprowadzić numer cyklu i potwierdzić za każdym razem przy pomocy klawisza ENT. TNC otwiera dialog cyklu jak uprzednio opisano

NC-wiersze przykładowe

7 CYCL DEF 200 WIERCENIE

Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q201=3 ;GŁĘBOKOŚĆ

Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAŁ

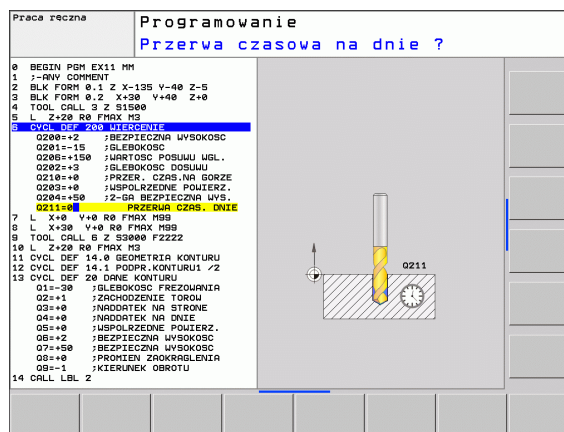
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA

Q210=0 ;CZAS ZATRZYMANIA U GÓRY

Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI

Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q211=0.25 ;CZAS ZATRZYMANIA NA DOLE



Wywołanie cykli



Warunki

Przed wywołaniem cyklu proszę każdorazowo zaprogramować:

- **BLK FORM** dla prezentacji graficznej (konieczna tylko dla grafiki testowej)
- Wywołanie narzędzia
- Kierunek obrotu wrzeciona (funkcja dodatkowa M3/M4)
- Definicję cyklu (CYCL DEF).

Proszę zwrócić uwagę na dalsze warunki, które zostały przedstawione w następnych opisach cykli.

Następujące cykle działają od ich zdefiniowania w programie obróbki. Te cykle nie mogą i nie powinny być wywoływane:

- cykle 220 wzory punktów na okręgu i 221 wzory punktów na liniach
- SL-cykl 14 KONTUR
- SL-cykl 20 DANE KONTURU
- Cykl 32 TOLERANCJA
- Cykle dla przeliczania współrzędnych
- cykl 9 CZAS PRZERWY
- wszystkie cykle sondy pomiarowej

Wszystkie pozostałe cykle można wywołać przy pomocy opisanych poniżej funkcji.

Wywołanie cyklu przy pomocy CYCL CALL

Funkcja **CYCL CALL** wywołuje ostatnio zdefiniowany cykl obróbki jeden raz. Punktem startu cyklu jest ostatnia zaprogramowana przed **CYCL CALL**-wierszem pozycja.



- ▶ Programowanie wywołania cyklu: nacisnąć klawisz **CYCL CALL**.
- ▶ Zapisać wywołanie cyklu: nacisnąć softkey **CYCL CALL M**
- ▶ W razie potrzeby wprowadzić funkcję M (np. **M3** dla włączenia wrzeciona), lub przy pomocy klawisza **END** zakończyć dialog

Wywołanie cyklu przy pomocy CYCL CALL PAT

Funkcja **CYCL CALL PAT** wywołuje ostatnio zdefiniowany cykl obróbki na wszystkich pozycjach, które zostały zdefiniowane w definicji wzorca **PATTERN DEF** (patrz „Definicja wzorca **PATTERN DEF**” na stronie 46) lub w tabeli punktów (patrz „tabele punktów” na stronie 54) .



Wywołanie cyklu przy pomocy CYCL CALL POS

Funkcja **CYCL CALL POS** wywołuje ostatnio zdefiniowany cykl obróbki jeden raz. Punktem startu cyklu jest pozycja, zdefiniowana w **CYCL CALL POS**-wierszu.

TNC najeżdża zdefiniowaną w **CYCL CALL POS**-wierszu pozycję z logiką pozycjonowania:

- Jeśli aktualna pozycja narzędzia na osi narzędzi jest większa niż górna krawędź obrabianego przedmiotu (Q203), to TNC pozycjonuje najpierw na płaszczyźnie obróbki na zaprogramowaną pozycję i następnie na osi narzędzia
- Jeżeli aktualna pozycja narzędzia na osi narzędzi znajduje się poniżej górnej krawędzi obrabianego przedmiotu (Q203), to TNC pozycjonuje najpierw na osi narzędzia na bezpieczną wysokość a następnie na płaszczyźnie obróbki na zaprogramowaną pozycję



W **CYCL CALL POS**-wierszu należy programować zawsze trzy osie współrzędnych. Poprzez współrzędną na osi narzędzia można w łatwy sposób zmienić pozycję startu. Działa ona jak dodatkowe przesunięcie punktu zerowego.

Zdefiniowany w **CYCL CALL POS**-bloku posuw obowiązuje tylko dla dosuwu na zaprogramowaną w tym bloku pozycję startu.

TNC dosuwa na zdefiniowaną w **CYCL CALL POS**-bloku pozycję zasadniczo z nieaktywną korekcją promienia (R0).

Jeżeli przy pomocy **CYCL CALL POS** wywołujemy cykl, w którym zdefiniowana jest pozycja startu (np. cykl 212), to wówczas działa zdefiniowana w cyklu pozycja jako dodatkowe przesunięcie do zdefiniowanej w **CYCL CALL POS**-wierszu pozycji. Operator powinien dlatego też określaną w cyklu pozycję startu definiować zawsze z 0.

Wywołanie cyklu przy pomocy M99/M89

Działająca blokami funkcja **M99** wywołuje ostatnio zdefiniowany cykl obróbki jeden raz. **M99** można zaprogramować na końcu bloku pozycjonowania, TNC przemieszcza wówczas na tę pozycję, wywołuje następnie ostatnio zdefiniowany cykl obróbki.

Jeżeli TNC ma wykonywać cykl po każdym bloku pozycjonowania automatycznie, to proszę zaprogramować pierwsze wywołanie cyklu z **M89**.

Aby anulować działanie **M89**, proszę zaprogramować

- **M99** w tym wierszu pozycjonowania, w którym najeżdżamy punkt startu, lub
- Przy pomocy **CYCL DEF** definiujemy nowy cykl obróbki



2.2 Definicja wzorca PATTERN DEF

Zastosowanie

Przy pomocy funkcji **PATTERN DEF** definiujemy w prosty sposób regularne wzorce obróbki, które można wywołać przy pomocy funkcji **CYCL CALL PAT** . Jak i w definicjach cykli, dostępne są także dla definicji wzorców grafiki pomocnicze, uwydatniające odpowiednie parametry zapisu.



PATTERN DEF używać tylko w połączeniu z osią narzędzia Z!

Następujące wzorce obróbkowe znajdują się do dyspozycji:

Wzorce obróbkowe	Softkey	Strona
PUNKT Definiowanie do 9 dowolnych pozycji obróbki		Strona 48
RZAD Definiowanie pojedynczego rzędu, prostego lub skręconego		Strona 49
WZORZEC Definiowanie pojedynczego wzorca, prostego, skręconego lub zniekształconego		Strona 50
RAMKA Definiowanie pojedynczej ramki, prostej, skręconej lub zniekształconej		Strona 51
OKRAG Definiowanie koła pełnego		Strona 52
WYCINEK KOŁA Definiowanie wycinka koła		Strona 53



PATTERN DEF zapis



► Wybrać tryb pracy Program zapisać do pamięci/edycja



► Wybór funkcji specjalnych



► Wybrać funkcje obróbki konturu i punktów



► **PATTERN DEF**-wiersz otworzyć



► Wybrać żądany wzorzec obróbki, np. pojedynczy rząd

► Wprowadzić konieczne definicje, potwierdzić za każdym razem przy pomocy klawisza ENT

Wykorzystywanie PATTERN DEF

Kiedy tylko zostanie zapisana definicja wzorca, to można ją wywołać przy pomocy funkcji **CYCL CALL PAT n** (patrz „Wywołanie cyklu przy pomocy CYCL CALL PAT” na stronie 44). TNC wykonuje wówczas ostatnio zdefiniowany cykl obróbki na zdefiniowanych przez operatorach wzorcach.



Wzorzec obróbki pozostaje tak długo aktywny, aż zostanie zdefiniowany nowy, lub do wybrania przy pomocy funkcji **SEL PATTERN** tabeli punktów.

Przy pomocy funkcji startu z dowolnego wiersza można wybrać punkt, z którego można rozpoczynać lub kontynuować obróbkę (patrz instrukcja obsługi, rozdział Test programu lub Przebieg programu).



Definiowanie pojedynczych pozycji obróbkowych



Można zapisać maksymalnie 9 pozycji obróbkowych, zapis potwierdzić każdorazowo klawiszem ENT .

Jeśli powierzchnia obrabianego przedmiotu w Z zostanie zdefiniowana nierówna 0, to ta wartość działa dodatkowo do wartości powierzchni obrabianego przedmiotu Q203, zdefiniowanej w cyklu obróbki.



- ▶ **X-współrzędna pozycji obróbki (absolutna):** zapisać współrzędną X
- ▶ **Y-współrzędna pozycji obróbki (absolutna):** zapisać współrzędną Y
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu (absolutna):** zapisać współrzędną Z, z której ma rozpocząć się obróbka

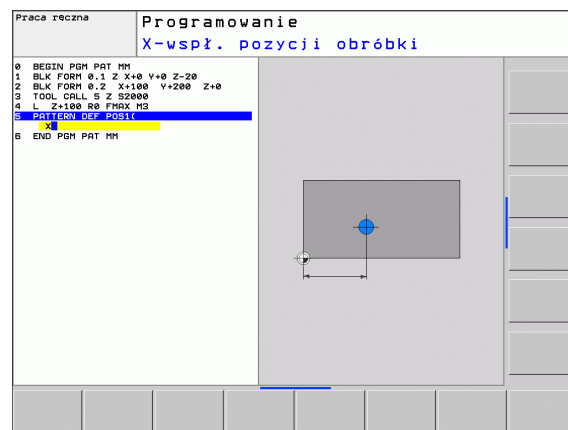
Przykład: NC-wiersze

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

POS1 (X+25 Y+33,5 Z+0)

POS2 (X+50 Y+75 Z+0)



Definiowanie pojedynczego rzędu



Jeśli **powierzchnia obrabianego przedmiotu w Z** zostanie zdefiniowana nierówna 0, to ta wartość działa dodatkowo do wartości powierzchni obrabianego przedmiotu Q203, zdefiniowanej w cyklu obróbki.



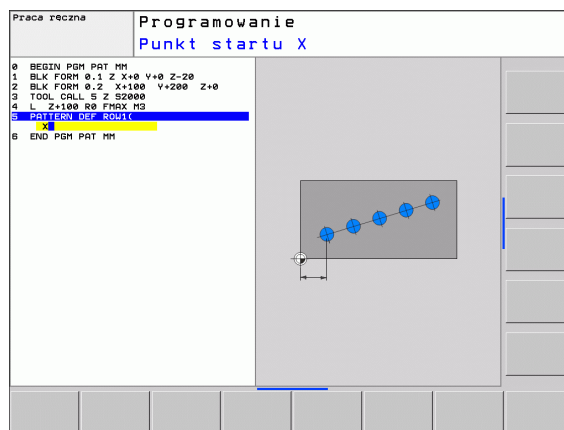
- ▶ **Punkt startu X** (absolutny): współrzędna punktu startu rzędu na osi X
- ▶ **Punkt startu Y** (absolutny): współrzędna punktu startu rzędu na osi Y
- ▶ **Odległość pozycji obróbki (przyrostowo)**: odległość pomiędzy pozycjami obróbki. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Liczba etapów obróbki**: ogólna liczba pozycji obróbki
- ▶ **Kąt położenia całego wzorca (absolutnie)**: kąt obrotu wokół zapisanego punktu startu. Oś odniesienia: oś główna aktywnej płaszczyzny obróbki (np. X dla osi narzędzia Z). Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu** (absolutna): zapisać współrzędną Z, z której ma rozpocząć się obróbka

Przykład: NC-wiersze

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

ROW1 (X+25 Y+33,5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0)



Definiowanie pojedynczego wzorca



Jeśli powierzchnia obrabianego przedmiotu w Z zostanie zdefiniowana nierówna 0, to ta wartość działa dodatkowo do wartości powierzchni obrabianego przedmiotu Q203, zdefiniowanej w cyklu obróbki.

Parametry **Położenie przy obrocie osi głównej** i **Położenie przy obrocie osi pomocniczej** działają addytywnie do wykonanego uprzednio obrotu całego wzorca.



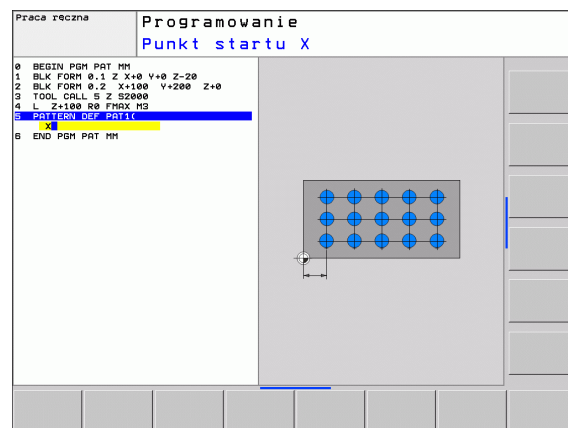
- ▶ **Punkt startu X** (absolutny): współrzędna punktu startu wzorca na osi X
- ▶ **Punkt startu Y** (absolutny): współrzędna punktu startu wzorca na osi Y
- ▶ **Odległość pozycji obróbki X (przyrostowo)**: odległość pomiędzy pozycjami obróbki w kierunku X. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Odległość pozycji obróbkowych Y (przyrostowo)**: odległość pomiędzy pozycjami obróbki w kierunku Y. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Liczba szpałt**: ogólna liczba szpałt wzorca
- ▶ **Liczba wierszy**: ogólna liczba wierszy wzorca
- ▶ **Kąt położenia całego wzorca (absolutnie)**: kąt obrotu, o który zostaje obrócony cały wzór wokół zapisanego punktu startu. Oś odniesienia: oś główna aktywnej płaszczyzny obróbki (np. X dla osi narzędzia Z). Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Kąt obrotu osi głównej**: kąt obrotu, o który zostaje przemieszczona wyłącznie oś główna płaszczyzny obróbki w odniesieniu do zapisanego punktu startu. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna.
- ▶ **Kąt obrotu osi pomocniczej**: kąt obrotu, o który zostaje przemieszczona wyłącznie oś pomocnicza płaszczyzny obróbki w odniesieniu do zapisanego punktu startu. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna.
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu** (absolutna): zapisać współrzędną Z, z której ma rozpocząć się obróbka

Przykład: NC-wiersze

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

PAT1 (X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)



Definiowanie pojedynczej ramki



Jeśli **powierzchnia obrabianego przedmiotu w Z** zostanie zdefiniowana nierówna 0, to ta wartość działa dodatkowo do wartości powierzchni obrabianego przedmiotu Q203, zdefiniowanej w cyklu obróbki.

Parametry **Położenie przy obrocie osi głównej** i **Położenie przy obrocie osi pomocniczej** działają addytywnie do wykonanego uprzednio **obrotu całego wzorca**.



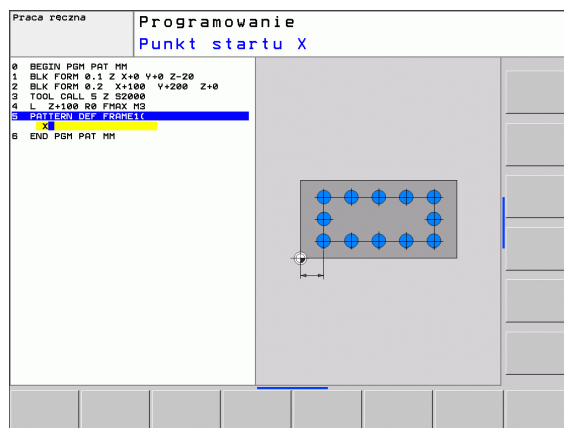
- ▶ **Punkt startu X** (absolutny): współrzędna punktu startu ramki na osi X
- ▶ **Punkt startu Y** (absolutny): współrzędna punktu startu ramki na osi Y
- ▶ **Odległość pozycji obróbki X (przyrostowo)**: odległość pomiędzy pozycjami obróbki w kierunku X. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Odległość pozycji obróbkowych Y (przyrostowo)**: odległość pomiędzy pozycjami obróbki w kierunku Y. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Liczba szpałt**: ogólna liczba szpałt wzorca
- ▶ **Liczba wierszy**: ogólna liczba wierszy wzorca
- ▶ **Kąt położenia całego wzorca (absolutnie)**: kąt obrotu, o który zostaje obrócony cały wzór wokół zapisanego punktu startu. Oś odniesienia: oś główna aktywnej płaszczyzny obróbki (np. X dla osi narzędzia Z). Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Kąt obrotu osi głównej**: kąt obrotu, o który zostaje przemieszczona wyłącznie oś główna płaszczyzny obróbki w odniesieniu do zapisanego punktu startu. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna.
- ▶ **Kąt obrotu osi pomocniczej**: kąt obrotu, o który zostaje przemieszczona wyłącznie oś pomocnicza płaszczyzny obróbki w odniesieniu do zapisanego punktu startu. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna.
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu** (absolutna): zapisać współrzędną Z, z której ma rozpocząć się obróbka

Przykład: NC-wiersze

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

FRAME1 (X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)



Definiowanie koła pełnego



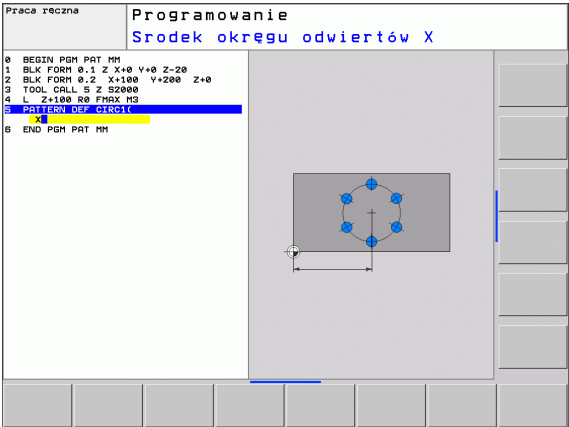
Jeśli powierzchnia obrabianego przedmiotu w Z zostanie zdefiniowana nierówna 0, to ta wartość działa dodatkowo do wartości powierzchni obrabianego przedmiotu Q203, zdefiniowanej w cyklu obróbki.



- ▶ **Srodek okręgu odwiertów X** (absolutny): współrzędna środka okręgu na osi X
- ▶ **Srodek okręgu odwiertów Y** (absolutny): współrzędna środka okręgu na osi Y
- ▶ **Srednica okręgu odwiertów**: średnica okręgu odwiertów
- ▶ **Kąt startu**: kąt biegunowy pierwszej pozycji obróbki. Oś odniesienia: oś główna aktywnej płaszczyzny obróbki (np. X dla osi narzędzia Z). Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Liczba przejść obróbkowych**: ogólna liczba pozycji obróbki na okręgu
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu** (absolutna): zapisać współrzędną Z, z której ma rozpocząć się obróbka

Przykład: NC-wiersze

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF
CIRC1 (X+25 Y+33 D80 START+45 NUM8 Z+0)
```



Definiowanie wycinka koła



Jeśli **powierzchnia obrabianego przedmiotu w Z** zostanie zdefiniowana nierówna 0, to ta wartość działa dodatkowo do wartości powierzchni obrabianego przedmiotu **Q203**, zdefiniowanej w cyklu obróbki.



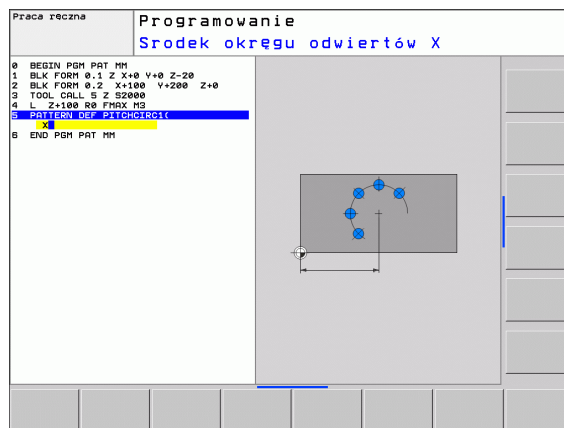
- ▶ **Srodek okręgu odwiertów X** (absolutny): współrzędna środka okręgu na osi X
- ▶ **Srodek okręgu odwiertów Y** (absolutny): współrzędna środka okręgu na osi Y
- ▶ **Srednica okręgu odwiertów**: średnica okręgu odwiertów
- ▶ **Kąt startu**: kąt biegunowy pierwszej pozycji obróbki. Oś odniesienia: oś główna aktywnej płaszczyzny obróbki (np. X dla osi narzędzia Z). Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna
- ▶ **Krok kąta/kąt końcowy**: inkrementalny kąt biegunowy pomiędzy dwoma pozycjami obróbki. Możliwa do wprowadzenia wartość pozytywna lub negatywna. Alternatywnie można zapisać kąt końcowy (przełączyć z softkey)
- ▶ **Liczba przejęć obrókowych**: ogólna liczba pozycji obróbki na okręgu
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu** (absolutna): zapisać współrzędną Z, z której ma rozpocząć się obróbka

Przykład: NC-wiersze

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

**PITCHCIRC1 (X+25 Y+33 D80 START+45 STEP
30 NUM8 Z+0)**



2.3 tabele punktów

Zastosowanie

Jeśli chcemy odpracować cykl lub kilka cykli jeden po drugim, na nieregularnym wzorcu punktowym, to proszę sporządzić tabelę punktów.

Jeżeli używa się cykli wiercenia, to współrzędne płaszczyzny obróbki w tabeli punktów odpowiadają współrzędnym punktu środkowego odwiertu. Jeżeli używamy cykli frezowania, to współrzędne płaszczyzny obróbki w tabeli punktów odpowiadają współrzędnym punktu startu odpowiedniego cyklu (np. współrzędne punktu środkowego kieszeni okrągłej). Współrzędne w osi wrzeciona odpowiadają współrzędnej powierzchni obrabianego przedmiotu.

Wprowadzić tabelę punktów

Wybrać rodzaj pracy **Program wprowadzić do pamięci/edycja** :



Wywołać zarządzanie plikami: klawisz PGM MGT nacisnąć

NAZWA PLIKU?



Wprowadzić nazwę i typ pliku tabeli punktów, potwierdzić klawiszem ENT .



Wybrać jednostkę miary: softkey MM lub CALE nacisnąć. TNC przechodzi do okna programu i wyświetla pustą tabelę punktów.



Przy pomocy Softkey WSTAW WIERSZ wstawić nowy wiersz i wprowadzić współrzędne żadanego miejsca obróbki

Powtórzyć tę operację, aż wszystkie żądane współrzędne zostaną wprowadzone



Nazwa tabeli punktów musi rozpoczynać się z litery .

Przy pomocy Softkeys X OFF/ON, Y OFF/ON, Z OFF/ON (drugi pasek Softkey) określamy, jakie współrzędne możemy wprowadzić do tabeli punktów.

Wygaszenie pojedynczych punktów dla obróbki

W tabeli punktów można w kolumnie **FADE** tak oznaczyć zdefiniowany w odpowiednim wierszu punkt, iż zostanie on wygaszany lub wyświetlany dla obróbki.



Wybrać punkt w tabeli, który ma zostać wygaszony



Wybrać kolumnę FADE



Aktywować wygaszanie lub



deaktywować wygaszanie



Wybrać tabelę punktów w programie

W rodzaju pracy Program wprowadzić do pamięci/edycja wybrać program, dla którego ma zostać aktywowana tabela punktów:



Wywołać funkcję dla wyboru tabeli punktów: nacisnąć klawisz PGM CALL .



Nacisnąć softkey TABELA PUNKTÓW .

Wprowadzić nazwę tabeli punktów, potwierdzić klawiszem END . Jeśli tabela punktów nie jest zapamiętana w tym samym skoroszycie jak NC-program, to należy wprowadzić kompletną nazwę ścieżki

NC-wiersz przykładowy

```
7 SEL PATTERN "TNC:\DIRKT5\NUST35.PNT"
```



Wywołać cykl w połączeniu z tabelą punktów



TNC odpracowuje przy pomocy **CYCL CALL PAT** tabelę punktów, którą ostatnio zdefiniowano (także jeśli tabela punktów został zdefiniowana w upakietowanym z **CALL PGM** programie).

Jeżeli TNC wywoła ostatnio zdefiniowany cykl obróbki w punktach, które zdefiniowane są w tabeli punktów, to proszę zaprogramować wywołanie cyklu przy pomocy **CYKL CALL PAT**:



- ▶ Programowanie wywołania cyklu: nacisnąć klawisz **CYCL CALL** .
- ▶ Wywołanie tabeli punktów: softkey **CYCL CALL PAT** nacisnąć
- ▶ Wprowadzić posuw, z którym TNC powinno przemieszczać narzędzie pomiędzy punktami (niemożliwe do wprowadzenia: przemieszczenie z ostatnio zaprogramowanym posuwem, **FMAX** nie zadziała)
- ▶ W razie potrzeby wprowadzić funkcję dodatkową **M**, potwierdzić klawiszem **END** .

TNC odsuwa narzędzie pomiędzy punktami startu z powrotem na bezpieczną wysokość. Jako bezpieczną wysokość wykorzystuje TNC albo współrzędną osi wrzeciona przy wywołaniu cyklu albo wartość z parametru cyklu **Q204**, w zależności od wielkości ich wartości.

Jeżeli przy pozycjonowaniu wstępnym w osi wrzeciona chcemy dokonać przemieszczenia ze zredukowanym posuwem, to proszę korzystać z funkcji dodatkowej **M103** .

Sposób działania tabeli punktów z SL-cykłami i cyklem 12

TNC interpretuje punkty jako dodatkowe przesunięcie punktu zerowego.

Sposób działania tabeli punktów z cyklami 200 do 208 i 262 do 267

TNC interpretuje punkty płaszczyzny obróbki jako współrzędne punktu środkowego odwiertu. Jeśli chcemy wykorzystać zdefiniowaną w tabeli punktów współrzędną w osi wrzeciona jako współrzędną punktu startu, należy krawędź górną obrabianego przedmiotu (**Q203**) zdefiniować z wartością 0.

Sposób działania tabeli punktów z cyklami 210 do 215

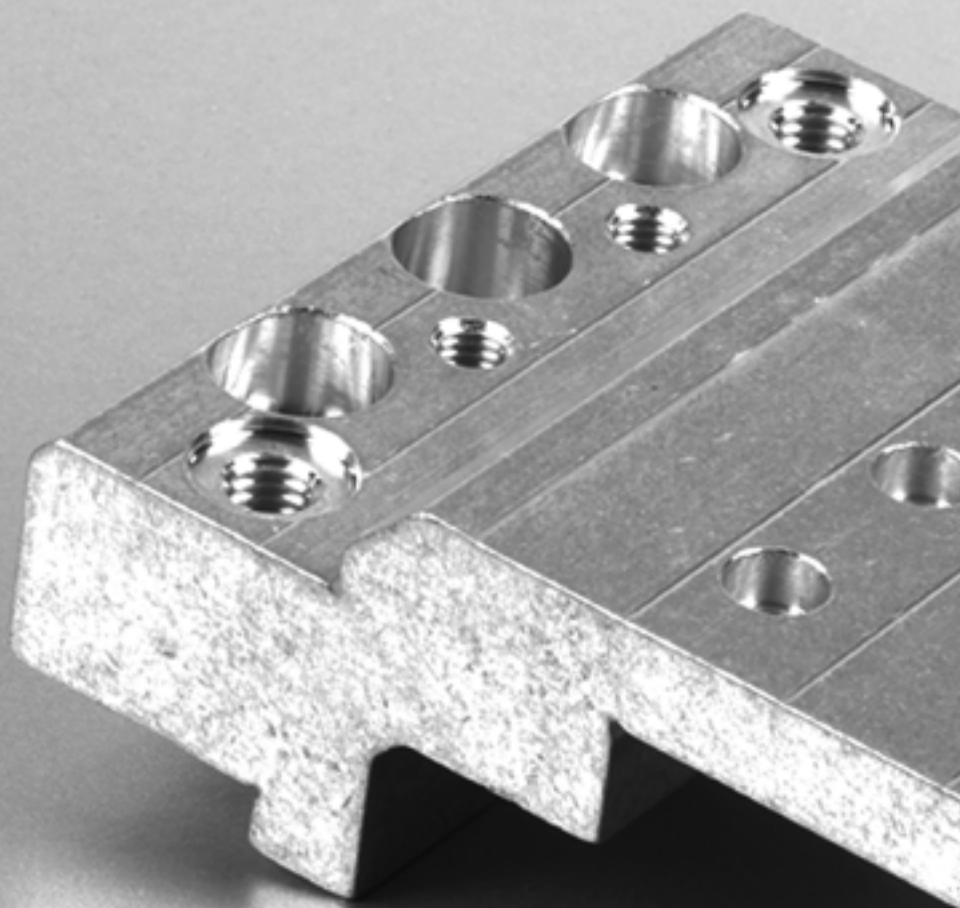
TNC interpretuje punkty jako dodatkowe przesunięcie punktu zerowego. Jeśli chcemy wykorzystać zdefiniowane w tabeli punktów punkty jako współrzędne punktu startu, to należy punkty startu i krawędź górną obrabianego przedmiotu (**Q203**) w danym cyklu frezowania zaprogramować z 0.

Sposób działania tabeli punktów z cyklami 251 do 254

TNC interpretuje punkty płaszczyzny obróbki jako współrzędne punktu startu cyklu. Jeśli chcemy wykorzystać zdefiniowaną w tabeli punktów współrzędną w osi wrzeciona jako współrzędną punktu startu, należy krawędź górną obrabianego przedmiotu (**Q203**) zdefiniować z wartością 0.







3

**Cykle obróbkowe:
wiercenie**



3.1 Podstawy

Przegląd

TNC oddaje do dyspozycji łącznie 9 cykli dla najróżniejszych rodzajów obróbki wierceniem:

Cykl	Softkey	Strona
240 NAKIEŁKOWANIE Z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga bezpieczna wysokość, do wyboru wprowadzenie średnicy nakiełkowania/głębokości nakiełkowania.		Strona 61
200 WIERCENIE z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga Bezpieczna wysokość		Strona 63
201 ROZWIERCANIE DOKŁADNE OTWORÓW z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga Bezpieczna wysokość		Strona 65
202 WYTACZANIE z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga Bezpieczna wysokość		Strona 67
203 WIERCENIE UNIWERSALNE Z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga bezpieczna wysokość, łamanie wióra, degresja		Strona 71
204 POGŁĘBIANIE WSTECZNE z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga Bezpieczna wysokość		Strona 75
205 WIERCENIE UNIWERSALNE Z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga bezpieczna wysokość, łamanie wióra, odstęp wyprzedzenia		Strona 79
208 FREZOWANIE PO LINII SRUBOWEJ NA GOTOWO z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga Bezpieczna wysokość		Strona 83
241 WIERCENIE DZIAŁOWE Z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym na zagłębionym punkcie startu, definiowanie prędkości obrotowej i chłodziwa		Strona 86



3.2 CENTROWANIE (cykl 240, DIN/ISO: G240, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Narzędzie dokonuje nakiełkowania z zaprogramowanym posuwem **F** na zapisaną średnicę centrowania lub na zapisaną głębokość centrowania
- 3 Jeżeli zdefiniowano, narzędzie przebywa pewien czas na dnie nakiełkowania
- 4 Na koniec narzędzie przemieszcza się z **FMAX** na bezpieczną wysokość lub – jeśli wprowadzono – na 2. bezpieczną wysokość

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu **Q344** (średnica), lub **Q201** (głębokość) określa kierunek pracy. Jeśli zaprogramujemy średnicę lub głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

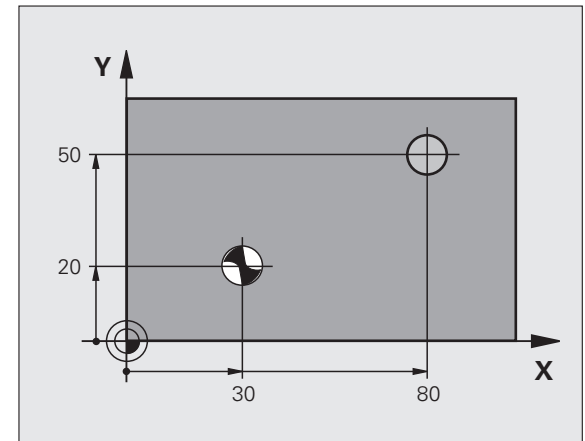
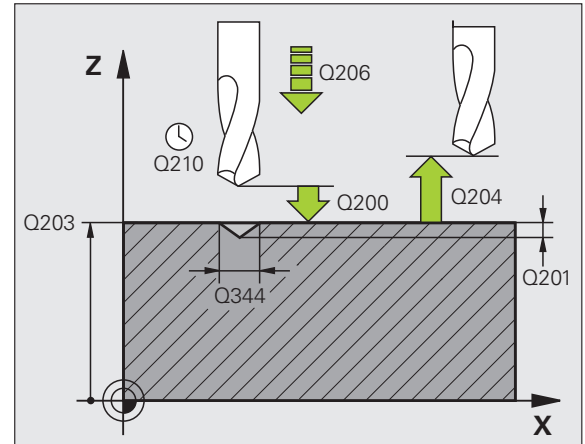
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej średnicy lub dodatniej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!



Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odległość ostrze narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu; proszę wprowadzić wartość dodatnią. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wybór głęb./średnicy (0/1) Q343**: Wybór, czy należy nakiełkować na wprowadzoną głębokość czy też na średnicę. Jeżeli TNC ma centrować na wprowadzoną średnicę, to należy zdefiniować kąt wierzchołkowy narzędzia w kolumnie **T-ANGLE**. tabeli narzędzi TOOL.T
0: centrowanie na zapisaną głębokość
1: centrowanie na zapisaną średnicę
- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchni obrabianego przedmiotu – dno centrowania (wierzchołek stożka nakiełka) Działa tylko, jeśli Q343=0 zdefiniowano. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Średnica (znak liczby) Q344**: średnica centrowania. Działa tylko, jeśli Q343=1 zdefiniowano. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy centrowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Czas zatrzymania na dole Q211**: czas w sekundach, w którym narzędzie przebywa na dnie odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



Przykład: NC-wiersze

10 L Z+100 R0 FMAX

11 CYCL DEF 240 CENTROWANIE

Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q343=1 ;WYBÓR GŁĘB./ŚREDN.

Q201=+0 ;GŁĘBOKOŚĆ

Q344=-9 ;ŚREDNICA

Q206=250 ;POSUW WCIĘCIA W
MATERIAŁ

Q211=0.1 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOŁU

Q203=+20 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI

Q204=100 ;2-GI ODSZTĘP
BEZPIECZEŃSTWA

12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99

13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99

3.3 WIERCENIE (cykl 200)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Narzędzie wierci z zaprogramowanym posuwem **F** do pierwszej głębokości wcięcia
- 3 TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** na bezpieczną wysokość, przebywa tam - jeśli wprowadzono - i przemieszcza się ponownie z **FMAX** na bezpieczną wysokość na pierwszą głębokością wcięcia
- 4 Następnie narzędzie wierci z wprowadzonym posuwem **F** o dalszą głębokość dosuwu
- 5 TNC powtarza tę operację (2 do 4), aż zostanie osiągnięta wprowadzona głębokość wiercenia
- 6 Z dna wiercenia narzędzie przemieszcza się z **FMAX** na bezpieczną wysokość lub - jeśli wprowadzono - na 2-gą bezpieczną wysokość

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

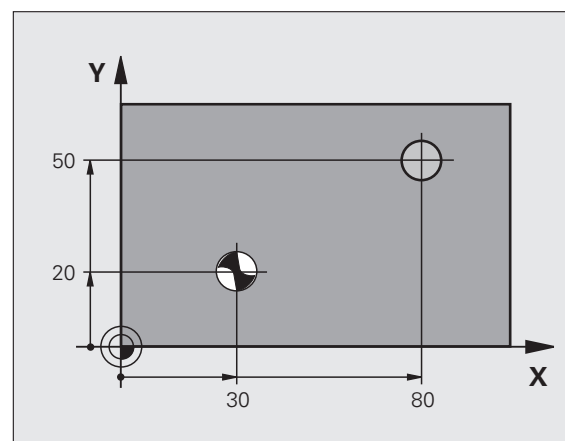
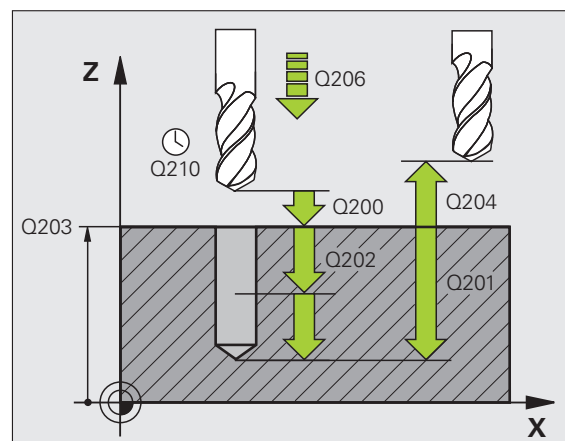
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!



Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odległość ostrze narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu; proszę wprowadzić wartość dodatnią. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchni obrabianego przedmiotu – dno odwiertu (wierzchołek stożka odwiertu). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wierceniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO, FU**
- ▶ **Głębokość wcięcia Q202** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie każdorazowo wchodzi w materiał. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999. Głębokość nie musi być wielokrotnością głębokości wcięcia w materiał. TNC dojeżdża jednym chodem roboczym na głębokość jeżeli:
 - głębokość wcięcia i głębokość są sobie równe
 - głębokość wcięcia jest większa niż głębokość
- ▶ **Przerwa czasowa u góry Q210**: czas w sekundach, w którym narzędzie przebywa na Bezpiecznej wysokości, po tym kiedy zostało wysunięte przez TNC z odwiertu dla usunięcia wiórów. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeczona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Czas zatrzymania na dole Q211**: czas w sekundach, w którym narzędzie przebywa na dnie odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000



Przykład: NC-wiersze

11 CYCL DEF 200 WIERCENIE

Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q201=-15 ;GŁĘBOKOŚĆ

Q206=250 ;POSUW WCIĘCIA W
MATERIAŁ

Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA

Q210=0 ;CZAS ZATRZYMANIA U GÓRY

Q203=+20 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI

Q204=100 ;2-GI ODSTĘP
BEZPIECZEŃSTWA

Q211=0.1 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOŁU

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M99

3.4 ROZWIERCANIE (cykl 201, DIN/ISO: G201, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Narzędzie rozwierca z wprowadzonym posuwem **F** na zaprogramowaną głębokość
- 3 Narzędzie przebywa na dnie odwiertu, jeśli to zostało wprowadzone
- 4 Następnie TNC odsuwa narzędzie z posuwem **F** z powrotem na Bezpieczną wysokość i z tamtąd – jeśli wprowadzono – z **FMAX** na 2-gą bezpieczną wysokość

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korektą promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

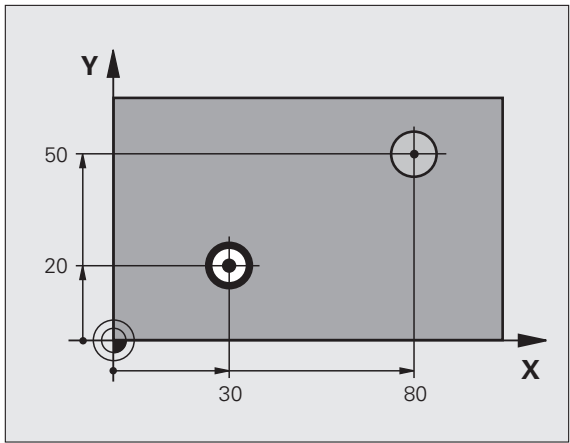
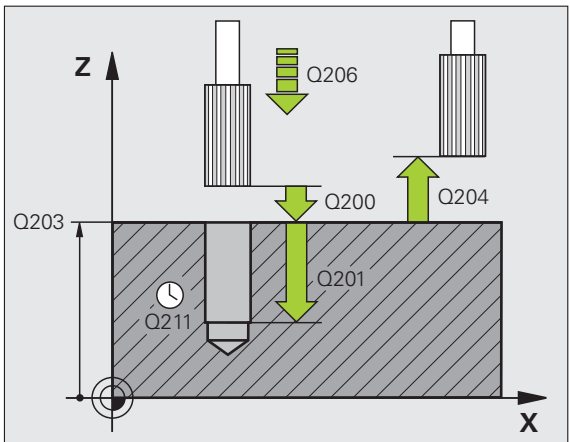
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!



Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp ostrze narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchni obrabianego przedmiotu – dno odwiertu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy przeciąganiu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO, FU**
- ▶ **Czas zatrzymania na dole Q211**: czas w sekundach, w którym narzędzie przebywa na dnie odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000
- ▶ **Posuw ruchu powrotnego Q208**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wyjeździe z odwiertu w mm/min. Jeśli wprowadzimy Q208 = 0 to obowiązuje posuw rozwierania. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



Przykład: NC-wiersze

11 CYCL DEF 201 ROZWIERCANIE
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q201=-15 ;GŁĘBOKOŚĆ
Q206=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL
Q211=0.5 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOŁU
Q208=250 ;POSUW POWROTU
Q203=+20 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=100 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M9
15 L Z+100 FMAX M2



3.5 WYTACZANIE (cykl 202, DIN/ISO: G202, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Narzędzie wierci z posuwem wiercenia na głębokość
- 3 Na dnie wiercenia narzędzie przebywa – jeśli to wprowadzono – z obracającym się wrzecionem do wyjścia z materiału
- 4 Następnie TNC przeprowadza orientowanie wrzeciona na tę pozycję, która jest zdefiniowana w parametrze Q336
- 5 Jeśli została wybrana praca narzędzia po wyjściu z materiału, TNC przemieszcza narzędzie w wprowadzonym kierunku 0,2 mm (wartość stała)
- 6 Następnie TNC przemieszcza narzędzie z posuwem powrotu na Bezpieczną wysokość i z tamtąd – jeśli wprowadzono – z **FMAX** na 2-gą bezpieczną wysokość. Jeśli Q214=0 następuje powrót przy ścianie odwiertu



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn.

Cykl można wykorzystywać na maszynach z wyregulowanym wrzecionem.



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

TNC odtwarza na końcu cyklu stan chłodziwa i wrzeciona, który obowiązywał przed wywołaniem cyklu.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Proszę wybrać taki kierunek odjazdu od materiału, aby narzędzie odsunęło się od krawędzi odwiertu.

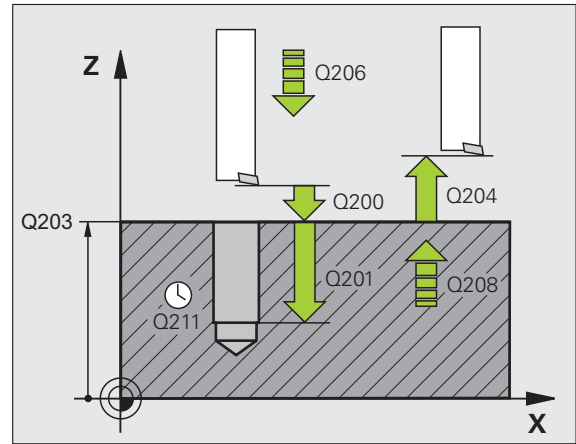
Proszę sprawdzić, gdzie znajduje się ostrze narzędzia, jeśli zaprogramujemy orientację wrzeciona pod kątem, który wprowadzany jest w Q336 (np. w rodzaju pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych). Proszę tak wybrać kąt, aby ostrze narzędzia leżało równoległe do jednej z osi współrzędnych.

TNC uwzględnia przy wyjściu z materiału aktywny obrót układu współrzędnych automatycznie.

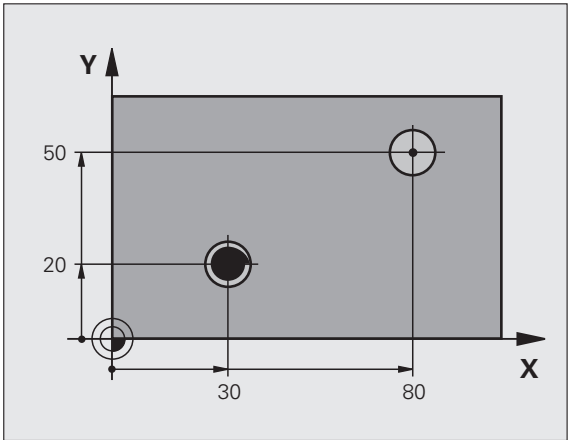
Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp ostrze narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – dno odwiertu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wytaczaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO, FU**
- ▶ **Czas zatrzymania na dole Q211**: czas w sekundach, w którym narzędzie przebywa na dnie odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000
- ▶ **Posuw powrotu Q208**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wyjeździe z odwiertu w mm/min. Jeśli Q208=0 wprowadzimy, to obowiązuje posuw dosuwu na głębokość. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999



- **Kierunek wyjścia z materiału (0/1/2/3/4) Q214:** określić kierunek, w którym TNC wysuwa narzędzie z materiału na dnie wiercenia (po orientacji wrzeciona)
- 0 Nie przemieszczać narzędzia poza materiałem
 - 1 Wysunąć narzędzie z materiału w kierunku ujemnym osi głównej
 - 2 Wysunąć narzędzie z materiału w kierunku ujemnym osi pomocniczej
 - 3 Wysunąć narzędzie z materiału w kierunku dodatnim osi głównej
 - 4 Wysunąć narzędzie z materiału w kierunku dodatnim osi pomocniczej
- **Kąt dla orientacji wrzeciona Q336 (bezwzględny):** kąt, pod którym TNC pozycjonuje narzędzie przed wysunięciem z materiału. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000



Przykład:

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 202 WYTACZANIE
    Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
    Q201=-15 ;GŁĘBOKOŚĆ
    Q206=100 ;POSUW WCIĘCIA W
        MATERIAŁ
    Q211=0.5 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOŁU
    Q208=250 ;POSUW POWROTU
    Q203=+20 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
    Q204=100 ;2-GI ODSTĘP
        BEZPIECZEŃSTWA
    Q214=1 ;KIERUNEK WYJŚCIA Z
        MATERIAŁU
    Q336=0 ;KĄT WRZECIONA
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M99
```



3.6 WIERCENIE UNIWERSALNE (cykl 203, DIN/ISO: G203, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Narzędzie wierci z zapisanym posuwem **F** do pierwszej głębokości wcięcia
- 3 Jeżeli wprowadzono łamanie wióra, to TNC przemieszcza narzędzie z powrotem, o wprowadzoną wartość ruchu powrotnego. Jeśli pracujemy bez łamania wióra, to TNC przemieszcza narzędzie z posuwem powrotu na Bezpieczną wysokość, przebywa tam –jeśli wprowadzono – i przemieszcza się następnie z **FMAX** na bezpieczną wysokość nad pierwszą głębokością wcięcia
- 4 Następnie narzędzie wierci z posuwem o dalszą wartość głębokości dosuwu. Głębokość wcięcia zmniejsza się z każdym wejściem w materiał o ilość zdejmowanego materiału – jeśli to wprowadzono
- 5 TNC powtarza tę operację (2-4), aż zostanie osiągnięta głębokość wiercenia
- 6 Na dnie wiercenia narzędzie przebywa –jeśli wprowadzono – dla wysunięcia z materiału i zostaje odsunięte po tej przerwie czasowej z posuwem ruchu powrotnego na Bezpieczną wysokość. Jeśli wprowadzono 2-gą Bezpieczną wysokość, TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** na tę wysokość



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

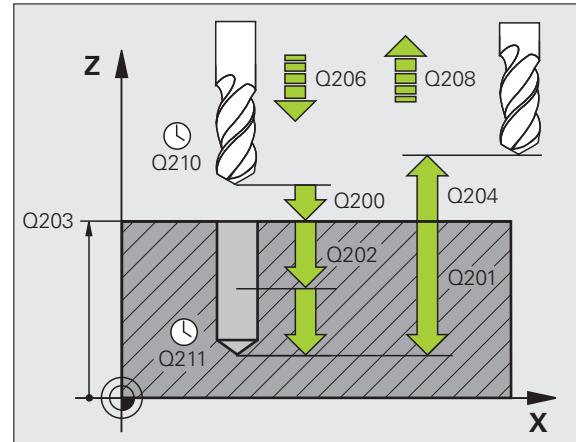
Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** ustawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp ostrze narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – dno odwiertu (wierzchołek stożka odwiertu). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy wierceniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO, FU**
- ▶ **Głębokość wcięcia Q202** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie każdorazowo wchodzi w materiał. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999. Głębokość nie musi być wielokrotnością głębokości wcięcia w materiał. TNC dojeżdża jednym chodem roboczym na głębokość jeżeli:
 - głębokość wcięcia i głębokość są sobie równe
 - głębokość wcięcia jest większa niż głębokość a jednocześnie nie zdefiniowano łamania wióra
- ▶ **Czas zatrzymania u góry Q210:** czas w sekundach, w którym narzędzie przebywa na Bezpiecznej wysokości, po tym kiedy zostało wysunięte przez TNC z odwiertu dla usunięcia wiórów. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeczona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Ilość zdejmowanego materiału Q212** (przrostowo): wartość, o jaką TNC zmniejsza głębokość wcięcia Q202 po każdym wcięciu narzędzia. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Licz. łamań wióra do powrotu** Q213: liczba operacji łamania wióra zanim TNC ma wysunąć narzędzie z odwiertu dla usunięcia wiórów. Dla łamania wióra TNC odsuwa każdorazowo narzędzie o wartość odcinka powrotnego Q256. Zakres wprowadzenia 0 do 99999
- ▶ **Minimalna głębokość dosuwu** Q205 (przyrostowo): jeśli została wprowadzona ilość zdejmowanego materiału, to TNC ogranicza dosuw narzędzia do wprowadzonej z Q205 wartości. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Czas zatrzymania na dole** Q211: czas w sekundach, w którym narzędzie przebywa na dnie odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000
- ▶ **Posuw ruchu powrotnego** Q208: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wyjeździe z odwiertu w mm/min. Jeśli wprowadzimy Q208=0, TNC wysuwa narzędzie z materiału z posuwem Q206. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Powrót przy łamaniu wióra** Q256 (przyrostowo): wartość, o którą TNC wysuwa narzędzie przy łamaniu wióra Zakres wprowadzenia 0.1000 do 99999.9999

Przykład: NC-wiersze

11 CYCL DEF 203 WIERCENIE UNIWERSALNE
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q201=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ
Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAŁ
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q210=0 ;CZAS ZATRZYMANIA U GÓRY
Q203=+20 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q212=0.2 ;ZDEJMOWANY MATERIAŁ
Q213=3 ;ŁAMANIE WIÓRA
Q205=3 ;MIN.GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q211=0.25 ;CZAS ZATRZYMANIA NA DOLE
Q208=500 ;POSUW POWROTU
Q256=0.2 ;POWR.PRZY ŁAMANIU WIÓRA

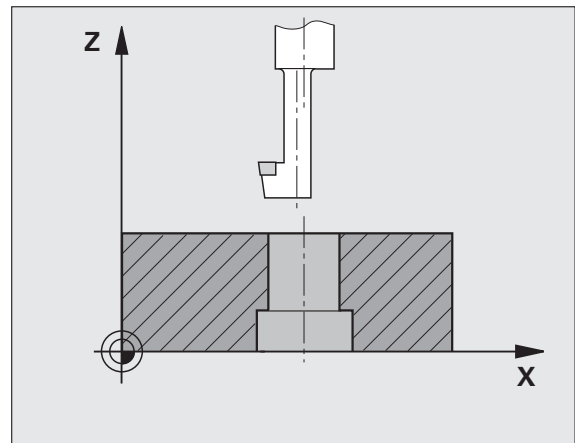


3.7 POGŁĘBIANIE POWROTNE (cykl 204, DIN/ISO: G204, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

Przy pomocy tego cyklu wytwarza się pogłębienia, które znajdują się na dolnej stronie obrabianego przedmiotu.

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Tam TNC przeprowadza orientację wrzeciona do 0°-pozycji i przesuw narzędzie o wymiar mimośrodowy
- 3 Następnie narzędzie zagłębia się z posuwem posuwem pozycjonowania wstępnego w rozwiercony odwiert, aż ostrz znajdzie się na Bezpiecznej wysokości poniżej dolnej krawędzi obrabianego przedmiotu
- 4 TNC przemieszcza narzędzie ponownie na środek odwiertu, włącza wrzeciono i jeśli zachodzi potrzeba chłodziwo i przemieszcza narzędzie z posuwem pogłębiania na zadaną głębokość pogłębiania
- 5 Jeśli wprowadzono, narzędzie przebywa na dnie pogłębienia i wysuwa się ponownie z odwiertu, TNC przeprowadza orientację wrzeciona i przesuw je ponownie o wymiar mimośrodowy
- 6 Następnie TNC przemieszcza narzędzie z posuwem powrotu na Bezpieczną wysokość i z tamtąd – jeśli wprowadzono – z **FMAX** na 2-gą bezpieczną wysokość.



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn.

Cykl można wykorzystywać na maszynach z wyregulowanym wrzecionem.

Ten cykl pracuje tylko z tak zwanymi wytaczadłami wstecznymi.



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy przy pogłębianiu. Uwaga: dodatni znak liczby pogłębia w kierunku dodatniej osi wrzeciona.

Tak wprowadzić długość wrzeciona, że nie krawędź ostrza, lecz krawędź dolna wytaczadła była wymiarowana.

TNC uwzględnia przy obliczaniu punktu startu pogłębiania długość krawędzi ostrza wytaczadła i grubość materiału.



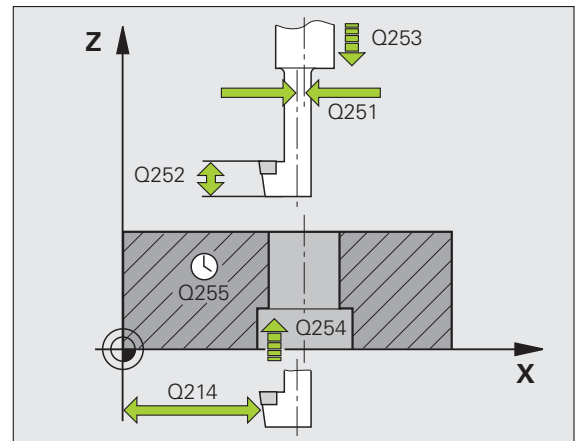
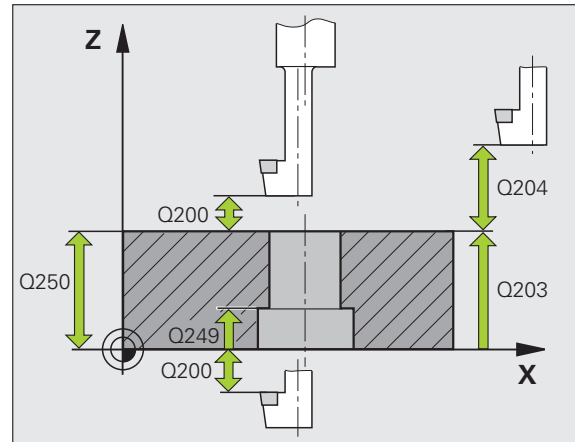
Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Proszę sprawdzić, gdzie znajduje się ostrze narzędzia, jeśli zaprogramujemy orientację wrzeciona pod kątem, który wprowadzany jest w Q336 (np. w rodzaju pracy Pozycjonowanie z ręcznym zapisem danych). Proszę tak wybrać kąt, aby ostrze narzędzia leżało równoległe do jednej z osi współrzędnych. Proszę wybrać taki kierunek odjazdu od materiału, aby narzędzie odsunęło się od krawędzi odwiertu.

Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp ostrze narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość pogłębienia Q249** (przyrostowo): odstęp dolna krawędź przedmiotu – dno pogłębienia. Dodatni znak liczby wytwarza pogłębienie w dodatnim kierunku osi wrzeciona. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Grubość materiału Q250** (przyrostowo): grubość obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0.0001 do 99999.9999
- ▶ **Wymiar mimośrodowo Q251** (przyrostowo): wymiar mimośrodowo wytaczadła; zaczerpnąć z listy danych o narzędziach. Zakres wprowadzenia 0.0001 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość ustawienia krawędzi skrawającej Q252** (przyrostowo): odstęp pomiędzy dolną krawędzią wytaczadła – i główną krawędzią skrawającą; zaczerpnąć z listy danych o narzędziach. Zakres wprowadzenia 0.0001 do 99999.9999
- ▶ **Posuw prepozycjonowania Q253**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy zagłębianiu w materiał obrabianego przedmiotu lub przy wysuwaniu narzędzia z materiału w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q254**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy pogłębianiu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Czas zatrzymania Q255**: czas zatrzymania narzędzia w sekundach na dnie zagłębienia. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.000



- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu** Q203 (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość** Q204 (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Kierunek wyjścia z materiału (0/1/2/3/4)** Q214: określić kierunek, w którym TNC ma przesunąć narzędzie o wymiar mimośrodowo (po orientacji wrzeciona); wprowadzenie 0 jest niedozwolone
 - 1 Wysunąć narzędzie z materiału w kierunku ujemnym osi głównej
 - 2 Wysunąć narzędzie z materiału w kierunku ujemnym osi pomocniczej
 - 3 Wysunąć narzędzie z materiału w kierunku dodatnim osi głównej
 - 4 Wysunąć narzędzie z materiału w kierunku dodatnim osi pomocniczej
- ▶ **Kąt dla orientacji wrzeciona** Q336 (bezwzględny): kąt, pod którym TNC pozycjonuje narzędzie przed zagłębieniem i przed wysunięciem z odwiertu. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000

Przykład: NC-wiersze

11 CYCL DEF 204 WSTECZNE POGŁĘBIANIE	
Q200=2	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q249=+5	;GŁĘBOKOŚĆ POGŁĘBIANIA
Q250=20	;GRUBOŚĆ MATERIAŁU
Q251=3.5	;WYMIAR MIMOŚRODU
Q252=15	;WYSOKOŚĆ OSTRZA
Q253=750	;POSUW PREPOZYCJONOW.
Q254=200	;POSUW POGŁĘBIANIA
Q255=0	;CZAS ZATRZYMANIA
Q203=+20	;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50	;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q214=1	;KIERUNEK WYJŚCIA Z MATERIAŁU
Q336=0	;KĄT WRZECIONA



3.8 UNIWERSALNE WIERCENIE GŁĘBOKIE (cykl 205, DIN/ISO: G205, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Jeśli wprowadzono punkt startu na pewnej głębokości, to TNC przemieszcza się ze zdefiniowanym posuwem pozycjonowania na odstęp bezpieczeństwa nad tym punktem startu
- 3 Narzędzie wierci z zapisanym posuwem **F** do pierwszej głębokości wcięcia
- 4 Jeżeli wprowadzono łamanie wióra, to TNC przemieszcza narzędzie z powrotem, o wprowadzoną wartość ruchu powrotnego. Jeśli pracujemy bez łamania wióra, to TNC odsuwa narzędzie na biegu szybkim na bezpieczną wysokość i następnie znowu na **FMAX** doadanego odstępu wyprzedzenia nad pierwszą głębokością wcięcia
- 5 Następnie narzędzie wierci z posuwem o dalszą wartość głębokości dosuwu. Głębokość wcięcia zmniejsza się z każdym wejściem w materiał o ilość zdejmowanego materiału – jeśli to wprowadzono
- 6 TNC powtarza tę operację (2-4), aż zostanie osiągnięta głębokość wiercenia
- 7 Na dnie wiercenia narzędzie przebywa –jeśli wprowadzono – dla wysunięcia z materiału i zostaje odsunięte po tej przerwie czasowej z posuwem ruchu powrotnego na Bezpieczną wysokość. Jeśli wprowadzono 2-gą Bezpieczną wysokość, TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** na tę wysokość



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Jeśli wprowadzimy te odstępy **Q258** nierówny **Q259**, to TNC zmienia równomiernie odstęp wyprzedzania pomiędzy pierwszym i ostatnim dosuwem.

Jeśli poprzez **Q379** wprowadzono pogrążony punkt startu, to TNC zmienia tylko punkt startu ruchu wejścia w materiał. Przeszaczenia powrotu nie zostają zmienione przez TNC, odnoszą się one do współrzędnej powierzchni obrabianego przedmiotu.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

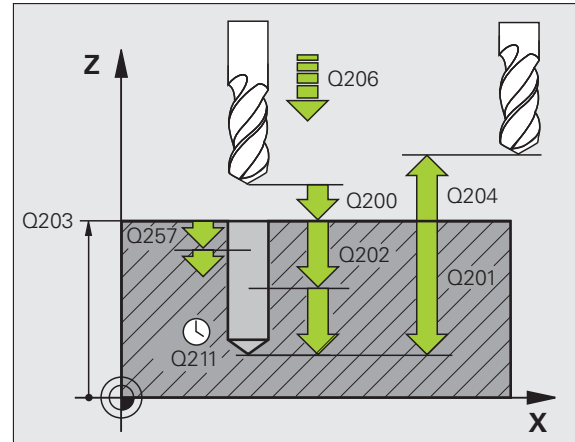
Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** ustawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200 (przyrostowo):** odstęp ostrze narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość Q201 (przyrostowo):** odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – dno odwiertu (wierzchołek stożka odwiertu). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy wierceniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO, FU**
- ▶ **Głębokość wcięcia Q202 (przyrostowo):** wymiar, o jaki narzędzie każdorazowo wchodzi w materiał. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999. Głębokość nie musi być wielokrotnością głębokości wcięcia w materiał. TNC dojeżdża jednym chodem roboczym na głębokość jeżeli:
 - głębokość wcięcia i głębokość są sobie równe
 - głębokość wcięcia jest większa niż głębokość
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203 (absolutnie):** współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204 (przyrostowo):** współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Ilość zdejmowanego materiału Q212 (przyrostowo):** wartość, o jaką TNC zmniejsza głębokość dosuwu Q202 po każdym dosunięciu narzędzia. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Minimalna głębokość dosuwu Q205 (przyrostowo):** jeśli została wprowadzona ilość zdejmowanego materiału, to TNC ogranicza dosuw narzędzia do wprowadzonej z Q205 wartości. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Odstęp wyprzedzania u góry Q258 (przyrostowo):** bezpieczna wysokość dla pozycjonowania na biegu szybkim, jeśli TNC przemieszcza narzędzie po powrocie z odwiertu ponownie na aktualną głębokość dosuwu; wartość jak przy pierwszym dosuwie. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Odstęp wyprzedzania u dołu Q259 (przyrostowo):** odstęp bezpieczeństwa dla pozycjonowania na biegu szybkim, jeśli TNC przemieszcza narzędzie po powrocie z wiercenia ponownie na aktualną głębokość dosuwu; wartość jak przy ostatnim dosuwie. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Głębokość wiercenia do łamania wióra** Q257 (przyrostowo): wcięcie, po tym kiedy TNC przeprowadzi łamanie wióra. Nie następuje łamanie wióra, jeśli wprowadzono 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Powrót przy łamaniu wióra** Q256 (przyrostowo): wartość, o którą TNC wysuwa narzędzie przy łamaniu wióra TNC dokonuje powrotu z posuwem 3000 mm/min. Zakres wprowadzenia 0,1000 do 99999,9999
- ▶ **Czas zatrzymania na dole** Q211: czas w sekundach, w którym narzędzie przebywa na dnie odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000
- ▶ **Zagłębiony punkt startu** Q379 (przyrostowo odnośnie powierzchni przedmiotu): punkt startu właściwej obróbki wierceniem, jeśli dokonano już wiercenia wstępnego krótszym narzędziem na określoną głębokość. TNC przemieszcza się z **Posuwem pozycjonowania wstępnego** z bezpiecznej odległości na punkt startu w zagłębieniu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw prepozycjonowania** Q253: prędkość przemieszczenia narzędzia przy pozycjonowaniu z bezpiecznej odległości na punkt startu w zagłębieniu w mm/min. Działa tylko, jeśli Q379 wprowadzono nie równym 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX, FAUTO**

Przykład: NC-wiersze

11 CYCL DEF 205 WIERCENIE GŁĘBOKIE UNIWERSALNE	
Q200=2	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q201=-80	;GŁĘBOKOŚĆ
Q206=150	;POSUW WCIECIA W MATERIAŁ
Q202=15	;GŁĘBOKOŚĆ WCIECIA
Q203=+100	;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50	;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q212=0.5	;ZDEJMOWANY MATERIAŁ
Q205=3	;MIN.GŁĘBOKOŚĆ WCIECIA
Q258=0.5	;DYSTANS WYPRZEDZENIA U GÓRY
Q259=1	;DYSTANS WYPRZEDZENIA U DOŁU
Q257=5	;GL.WIERCENIA ŁAMANIE WIÓRA
Q256=0.2	;POWR.PRZY ŁAMANIU WIÓRA
Q211=0.25	;CZAS ZATRZYMANIA NA DOLE
Q379=7.5	;PUNKT STARTU
Q253=750	;POSUW PREPOZYCJONOW.



3.9 FREZOWANIE PO LINII SRUBOWEJ (cykl 208, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na zadaną bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu i najeżdża wprowadzoną średnicę na obwodzie zaokrąglenia (jeśli jest miejsce)
- 2 Narzędzie frezuje z wprowadzonym posuwem **F** po linii śrubowej na zadaną głębokość wiercenia
- 3 Jeśli zostanie osiągnięta głębokość wiercenia, to TNC wykonuje jeszcze raz koło pełne, aby usunąć pozostawiony przy zagłębianiu materiał
- 4 Następnie TNC pozycjonuje narzędzie ponownie na środek odwiertu
- 5 Na koniec TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** z powrotem na bezpieczną wysokość. Jeśli wprowadzono 2-gą Bezpieczną wysokość, TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** na tę wysokość



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Jeśli została wprowadzona średnica odwiertu równa średnicy narzędzia, TNC wierci bez interpolacji linii śrubowej, bezpośrednio na zadaną głębokość.

Aktywne odbicie lustrzane **nie** ma wpływu na zdefiniowany w cyklu rodzaj frezowania.

Proszę zwrócić uwagę, że narzędzie przy zbyt dużym dosuwie zarówno samo się uszkodzi jak i obrabiany przedmiot.

Aby uniknąć zapisu zbyt dużych wcięć, proszę zapisać w tabeli narzędzi TOOL.T w kolumnie **ANGLE** maksymalnie możliwy kąt wcięcia narzędzia. TNC oblicza wówczas automatycznie maksymalnie dozwolony dosuw i w razie potrzeby zmienia wprowadzoną wartość.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

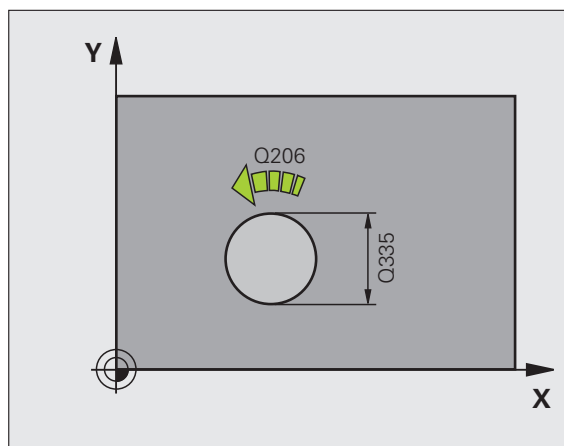
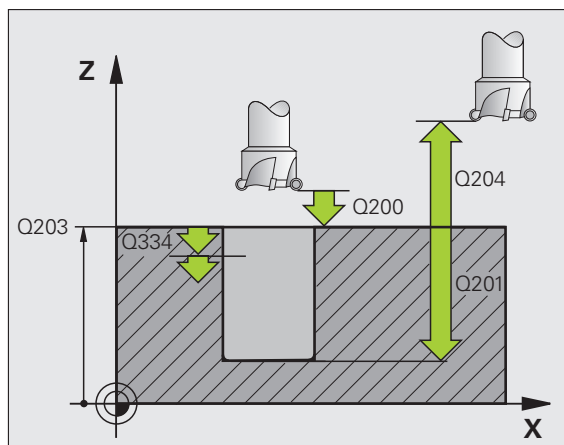
Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp dolna krawędź narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – dno odwiertu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wierceniu po linii śrubowej w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Dosuw na linię śrubową Q334** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte na linii śrubowej ($=360^\circ$). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Zadana średnica Q335** (absolutna): średnica odwiertu. jeśli zostanie wprowadzona zadana średnica równa średnicy narzędzia, to TNC wierce bez interpolacji linii śrubowej, bezpośrednio na zadaną głębokość. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wywiercona wstępnie średnica Q342**(absolutna): kiedy tylko wprowadzimy pod Q324 wartość większą od 0, to TNC nie przeprowadzi sprawdzenia stosunku średnicy w odniesieniu do średnicy zadanej i średnicy narzędzia. W ten sposób można wyfrezować odwierty, których średnica jest więcej niż dwukrotnie większa od średnicy narzędzia. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351**: rodzaj obróbki frezowaniem przy M3
+1 = frezowanie współbieżne
-1 = frezowanie przeciwbieżne



Przykład: NC-wiersze

12 CYCL DEF 208 FREZOWANIE PO LINII ŚRUBOWEJ

Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q201=-80 ;GŁĘBOKOŚĆ

Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL

Q334=1.5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA

Q203=+100;WSPÓŁ.POWIERZCHNI

Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q335=25 ;ZADANA ŚREDNICA

Q342=0 ;WYWIERC. ŚREDNICA

Q351=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA



3.10 WIERCENIE DZIAŁOWE (cykl 241, DIN/ISO: G241, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Następnie TNC przemieszcza narzędzie ze zdefiniowanym posuwem pozycjonowania na bezpieczną wysokość nad zagłębionym punktem startu i włącza tam obroty wiercenia z **M3** i chłodziwo. TNC wykonuje ruch wejściowy w zależności od zdefiniowanego w cyklu kierunku obrotu, prawoskrętnym, lewoskrętnym lub nieruchomym wrzecionem
- 3 Narzędzie wierci z zapisanym posuwem **F** do wprowadzonej głębokości wiercenia
- 4 Na dnie wierconego otworu narzędzie z pracującym wrzecionem przebywa - jeśli wprowadzono - do momentu wycofania narzędzia. Następnie TNC wyłącza chłodziwo oraz obroty ponownie na zdefiniowane wartości rozruchowe
- 5 Na dnie wiercenia narzędzie przebywa dla wysunięcia z materiału i zostaje odsunięte po tej przerwie czasowej z posuwem ruchu powrotnego na Bezpieczną wysokość. Jeśli wprowadzono 2-gą Bezpieczną wysokość, TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** na tę wysokość

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

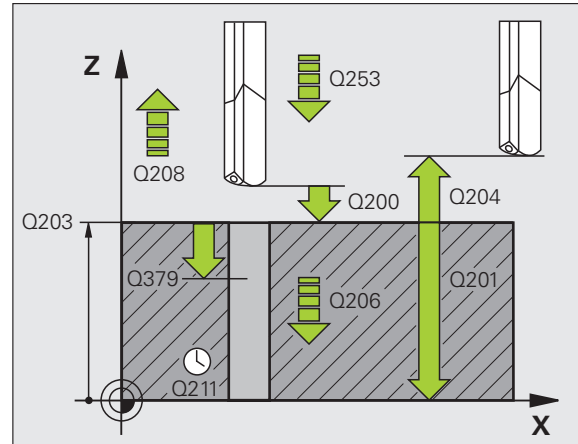
Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatknej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatknej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp ostrze narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – dno odwiertu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wierceniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO, FU**
- ▶ **Czas zatrzymania na dole Q211**: czas w sekundach, w którym narzędzie przebywa na dnie odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Punkt startu w zagłębieniu Q379** (przyrostowo w odniesieniu do powierzchni obrabianego przedmiotu): punkt startu właściwego wiercenia. TNC przemieszcza się z **Posuwem pozycjonowania wstępnego** z bezpiecznej odległości na punkt startu w zagłębieniu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw prepozycjonowania Q253**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy pozycjonowaniu z bezpiecznej odległości na punkt startu w zagłębieniu w mm/min. Działa tylko, jeśli Q379 wprowadzono nie równym 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Posuw ruchu powrotnego Q208**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wyjeździe z odwiertu w mm/min. Jeśli wprowadzimy Q208=0, TNC wysuwa narzędzie z materiału z posuwem Q206. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX, FAUTO**



- ▶ **Kier.obr. wejście/wyjście (3/4/5) Q426:** kierunek obrotu, w którym narzędzie ma się obracać przy wejściu do odwiertu i przy wyjściu z odwiertu. Zakres wprowadzenia:
3: wrzeciono obracać z M3
4: wrzeciono obracać z M4
5: przemieszczenie z nieobrcającym się wrzecionem
- ▶ **Obr.wrzeciona wejście/wyjście Q427:** obroty, z którymi narzędzie ma się obracać przy wejściu do odwiertu i przy wyjściu z odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999
- ▶ **Obroty wiercenia Q428:** obroty, z którymi narzędzie ma wiercić. Zakres wprowadzenia 0 do 99999
- ▶ **M-funk. Chłodziwo ON Q429:** dodatkowa funkcja M dla włączenia chłodziwa. TNC włącza chłodziwo, jeśli narzędzie znajduje się w odwiercie na zagłębionym punkcie startu. Zakres wprowadzenia 0 do 999
- ▶ **M-funk. Chłodziwo OFF Q430:** dodatkowa funkcja M dla wyłączenia chłodziwa. TNC wyłącza chłodziwo, jeśli narzędzie znajduje się w odwiercie na głębokości wiercenia. Zakres wprowadzenia 0 do 999

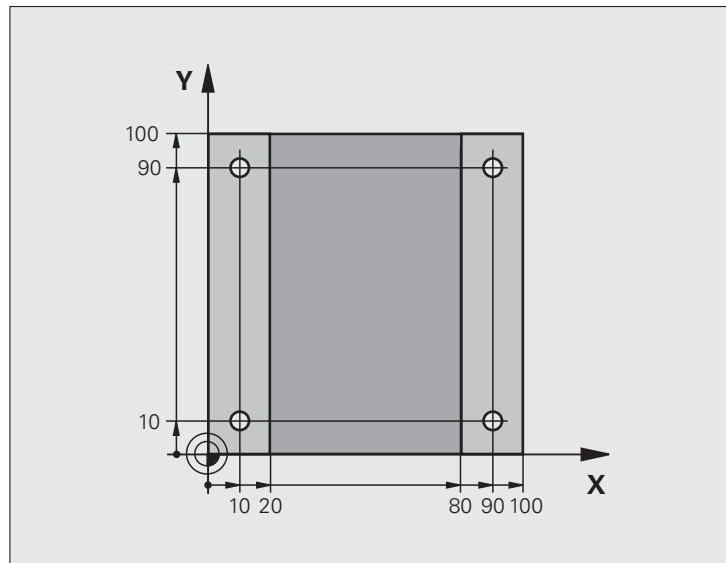
Przykład: NC-wiersze

11 CYCL DEF 241 WIERCENIE DZIAŁOWE
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q201=-80 ;GŁĘBOKOŚĆ
Q206=150 ;POSUW WCIECIA W MATERIAŁ
Q211=0.25 ;CZAS ZATRZYMANIA NA DOLE
Q203=+100;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q379=7.5 ;PUNKT STARTU
Q253=750 ;POSUW PREPOZYCJONOW.
Q208=1000;POSUW POWROTU
Q426=3 ;KIER.OBR.WRZECIONA
Q427=25 ;OBROTY WEJ./WYJ.
Q428=500 ;OBROTY WIERCENIA
Q429=8 ;CHŁODZIWO ON
Q430=9 ;CHŁODZIWO OFF



3.11 Przykłady programowania

Przykład: cykle wiercenia



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Wywołanie narzędzia (promień narzędzia 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 CYCL DEF 200 WIERCENIE	Definicja cyklu
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q201=-15 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q206=250 ;F GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q210=0 ;CZAS WYJŚCIA U GÓRY	
Q203=-10 ;WSPÓŁ.POWIERZ.	
Q204=20 ;2. BEZP.ODLEGL.	
Q211=0.2 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOŁU	

3.11 Przykłady programowania

6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Dosunąć narzędzie do wiercenia 1, włączyć wrzeciono
7 CYCL CALL	wywołanie cyklu
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Dosunąć narzędzie do wiercenia 2, wywołanie cyklu
9 L X+90 R0 FMAX M99	Dosunąć narzędzie do wiercenia 3, wywołanie cyklu
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Dosunąć narzędzie do wiercenia 4, wywołanie cyklu
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiał, koniec programu
12 END PGM C200 MM	



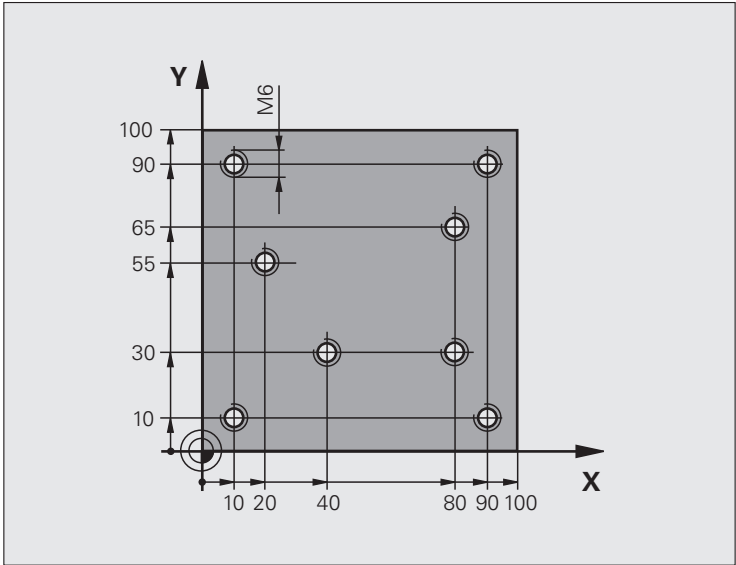
Przykład: cykle wiercenia w połączeniu z PATTERN DEF

Współrzędne wiercenia są zapisane w pamięci w definicji wzoru **PATTERN DEF POS** i są wywoływane przez TNC z **CYCL CALL PAT**.

Promienie narzędzi są tak wybrane, iż wszystkie kroki robocze można zobaczyć w grafice testowej.

Przebieg programu

- Centrowanie (promień narzędzia 4)
- Wiercenie (promień narzędzia 2.4)
- Gwintowanie (promień narzędzia 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Wywołanie narzędzia centrującego (promień narzędzia 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Przenieść narzędzie na bezpieczną wysokość (F zaprogramować z wartością),
	TNC pozycjonuje po każdym cyklu na bezpieczną wysokość
5 PATTERN DEF	Definiowanie wszystkich pozycji wiercenia w szablonie punktowym
POS1(X+10 Y+10 Z+0)	
POS2(X+40 Y+30 Z+0)	
POS3(X+20 Y+55 Z+0)	
POS4(X+10 Y+90 Z+0)	
POS5(X+90 Y+90 Z+0)	
POS6(X+80 Y+65 Z+0)	
POS7(X+80 Y+30 Z+0)	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	



6 CYCL DEF 240 CENTROWANIE	Definicja cyklu nakielkowania
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q343=0 ;WYBÓR GŁĘBOKOŚĆ/ŚREDN	
Q201=-2 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q344=-10 ;ŚREDNICA	
Q206=150 ;F GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q211=0 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOLU	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZ.	
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	



7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Wywołanie cyklu w połączeniu z szablonem punktów
8 L Z+100 R0 FMAX	Swobodne przemieszczenie narzędzia, zmiana narzędzia
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Wywołanie narzędzia, wiertło (promień narzędzia 2.4)
10 L Z+10 R0 F5000	Przenieść narzędzie na bezpieczną wysokość (F zaprogramować z wartością,
11 CYCL DEF 200 WIERCENIE	Definicja cyklu Wiercenie
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q201=-25 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W MAT.	
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q210=0 ;CZAS ZATRZYMANIA U GÓRY	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZ.	
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q211=0.2 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOŁU	
12 CYCL CALL PAT F5000 M13	Wywołanie cyklu w połączeniu z szablonem punktów
13 L Z+100 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
14 TOOL CALL 3 Z S200	Wywołanie narzędzia, gwintownik (promień narzędzia 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Przemieszczenie narzędzia na bezpieczną wysokość
16 CYCL DEF 206 GWINTOWANIE NOWE	Definicja cyklu gwintownik
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q201=-25 ;GŁĘBOKOŚĆ GWINTU	
Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W MAT.	
Q211=0 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOŁU	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI	
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
17 CYCL CALL PAT F5000 M13	Wywołanie cyklu w połączeniu z szablonem punktów
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
19 END PGM 1 MM	







4

**Cykle obróbkowe:
gwintowanie /
frezowanie gwintów**



4.1 Podstawy

Przegląd

TNC oddaje do dyspozycji łącznie 8 cykli dla najróżniejszych rodzajów obróbki gwintowaniem:

Cykl	Softkey	Strona
206 GWINTOWANIE NOWE z uchwytem wyrównawczym, z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga bezpieczna wysokość		Strona 97
207 GWINTOWANIE GS, NOWE bez uchwyty wyrównawczego, z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga bezpieczna wysokość		Strona 99
209 GWINTOWANIE ŁAMANIE WIÓRA bez uchwyty wyrównawczego, z automatycznym pozycjonowaniem wstępnym, 2-ga bezpieczna wysokość, łamanie wióra		Strona 102
262 FREZOWANIE GWINTÓW cykl dla frezowania gwintu w wywiercony wstępnie odwiert w materiale		Strona 107
263 FREZOWANIE GWINTÓW WPUSZCZANYCH cykl dla frezowania gwintu w wywierconym wstępnie odwiercie w materiale z wytworzeniem fazki wpuszczanej		Strona 110
264 FREZOWANIE WYWIERCONYCH GWINTÓW cykl dla wiercenia w materiale i następnie frezowania gwintu przy pomocy narzędzia		Strona 114
265 HELIX-FREZOWANIE SRUBOWE GWINTÓW cykl dla frezowania gwintów w pełny materiał		Strona 118
267 FREZOWANIE GWINTÓW ZEWNĘTRZNYCH cykl dla frezowania gwintu zewnętrznego z wytworzeniem fazki wpuszczanej		Strona 118

4.2 GWINTOWANIE NOWE z uchwytem wyrównawczym (cykl G206, DIN/ISO: G206)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Narzędzie dojeżdża jednym chodem roboczym na głębokość wiercenia
- 3 Następnie zostaje odwrócony kierunek obrotu wrzeciona i narzędzie po przerwie czasowej odsunięte na Bezpieczną wysokość. Jeśli wprowadzono 2-gą Bezpieczną wysokość, TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** na tę wysokość
- 4 Na bezpiecznej wysokości kierunek obrotu wrzeciona zostaje ponownie odwrócony

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Narzędzie musi być zamocowane w uchwycie wyrównawczym długości. Uchwyt wyrównawczy długości kompensuje wartości tolerancji posuwu i liczby obrotów w czasie obróbki.

W czasie kiedy cykl zostaje odpracowywany, gałka obrotowa dla liczby obrotów Override nie działa. Gałka obrotowa dla regulowania posuwu override jest tylko częściowo aktywna (określa producent, proszę uwzględnić podręcznik obsługi maszyny).

Dla prawoskrętnych gwintów uaktywnić wrzeciono przy pomocy **M3**, dla lewoskrętnych gwintów przy pomocy **M4**.





Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatknej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatknej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Parametry cyklu



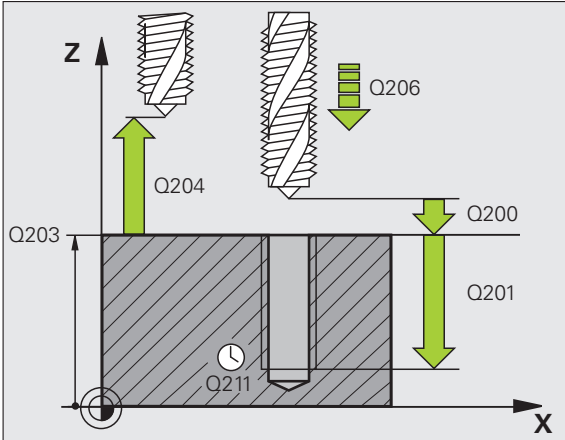
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp ostrza narzędzia (pozycja startu) od – powierzchni obrabianego przedmiotu; wartość orientacyjna: 4x skok gwintu Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość wiercenia Q201** (długość gwintu, przyrostowo): odstęp powierzchni obrabianego przedmiotu – koniec gwintu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw F Q206**: prędkość przemieszczania się narzędzia przy gwintowaniu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO**
- ▶ **Czas zatrzymania na dole Q211**: zapisać wartość pomiędzy 0 i 0,5 sekundy, aby uniknąć zaklinowania narzędzia przy powrocie. Zakres wprowadzenia 0 do 3600.0000
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999

Określić posuw: **F = S x p**

- F: Posuw mm/min)
- S: Prędkość obrotowa wrzeciona (obr/min)
- p: Skok gwintu (mm)

Wysunięcie narzędzia z materiału przy przerwaniu programu

Jeli w czasie gwintowania zostanie naciśnięty zewnętrzny przycisk Stop, TNC pokazuje softkey, przy pomocy którego można wysunąć narzędzie z materiału.



Przykład: NC-wiersze

25 CYCL DEF 206 GWINTOWANIE NOWE
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q201=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ
Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL
Q211=0.25 ;CZAS ZATRZYMANIA NA DOLE
Q203=+25 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA



4.3 GWINTOWANIE bez uchwytu wyrównawczego GS NOWE (cykl 207, DIN/ISO: G207)

Przebieg cyklu

TNC nacina gwint albo jednym albo kilkoma chodami roboczymi bez uchwytu wyrównawczego.

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Narzędzie dojeżdża jednym chodem roboczym na głębokość wiercenia
- 3 Następnie zostaje odwrócony kierunek obrotu wrzeciona i narzędzie po przerwie czasowej odsunięte na Bezpieczną wysokość. Jeśli wprowadzono 2-gą Bezpieczną wysokość, TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** na tę wysokość
- 4 Na bezpiecznej wysokości TNC zatrzymuje wrzeciono



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn.

Cykl można wykorzystywać na maszynach z wyregulowanym wrzecionem.



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru Głębokość wiercenia określa kierunek pracy.

TNC oblicza posuw w zależności od prędkości obrotowej. Jeśli w czasie gwintowania zostanie obrócona gałka potencjometru dla regulacji posuwu, TNC dopasowuje prędkość obrotową automatycznie.

Gałka obrotowa dla regulacji prędkości obrotowej nie jest aktywna.

Na końcu cyklu wrzeciono zostaje zatrzymane. Przed następną obróbką proszę ponownie włączyć wrzeciono przy pomocy **M3** (lub **M4**).



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

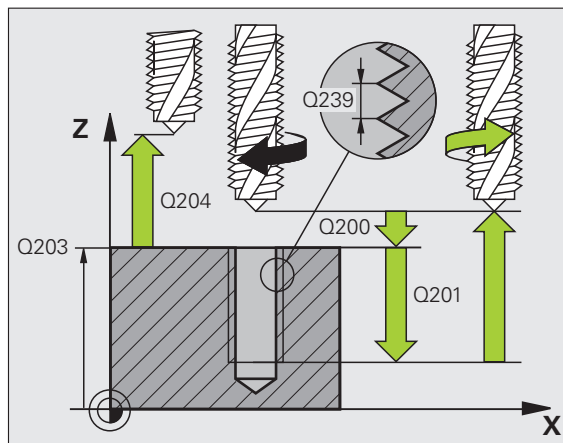
Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp ostrza narzędzia (pozycja startu) – powierzchnia obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – koniec gwintu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Skok gwintu Q239**
Skok gwintu. Znak liczby określa gwint prawo- i lewoskrętny:
+= gwint prawoskrętny
-= gwint lewoskrętny
Zakres wprowadzenia -99.9999 do 99.9999
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999

Wysunięcie narzędzia z materiału przy przerwaniu programu

Jeśli podczas operacji nacinania gwintu naciśniemy zewnętrzny klawisz Stop, to TNC pokazuje softkey MANUALNIE PRZĘJECHAC. Jeśli naciśniemy MANUALNIE PRZĘJECHAC, to można wysunąć narzędzie z materiału, samodzielnie nim sterując. Proszę w tym celu nacisnąć przycisk dodatniego ustawienia aktywnej osi wrzeciona.



Przykład: NC-wiersze

26 CYCL DEF 207 GWINTOWANIE GS NOWE

Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q201=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ

Q239=+1 ;SKOK GWINTU

Q203=+25 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI

**Q204=50 ;2-GI ODSTĘP
BEZPIECZEŃSTWA**



4.4 GWINTOWANIE ŁAMANIE WIORA (cykl 209, DIN/ISO: G209, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

TNC nacina gwint w kilku dosuwach na zadaną głębokość. Poprzez parametr można określić, czy przy łamaniu wióra narzędzie ma zostać całkowicie wysunięte z odwiertu czy też nie.

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie na osi wrzecina na biegu szybkim **FMAX** na zadaną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu i przeprowadza tam orientację wrzeciona
- 2 Narzędzie przemieszcza się na zadaną głębokość wcięcia, odwraca kierunek obrotu wrzeciona i – w zależności od definicji – przesuwają się o określony odcinek lub wyjeżdża z odwiertu dla usunięcia wiórów. Jeśli zdefiniowano współczynnik dla zwiększania prędkości obrotowej, to TNC wychodzi z odwiertu z odpowiednio większymi obrotami wrzeciona
- 3 Następnie kierunek obrotu wrzeciona zostaje ponownie odwrócony i dokonuje się przejazdu na następną głębokość dosuwu
- 4 TNC powtarza tę operację (2 do 3), aż zostanie osiągnięta wprowadzona głębokość gwintu
- 5 Następnie narzędzie zostaje odsunięte na Bezpieczną wysokość. Jeśli wprowadzono 2-gą Bezpieczną wysokość, TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** na tę wysokość
- 6 Na bezpiecznej wysokości TNC zatrzymuje wrzeciono

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn.

Cykl można wykorzystywać na maszynach z wyregulowanym wrzecionem.



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru głębokość gwintu określa kierunek pracy.

TNC oblicza posuw w zależności od prędkości obrotowej. Jeśli w czasie gwintowania zostanie obrócona gałka potencjometru dla regulacji posuwu, TNC dopasowuje prędkość obrotową automatycznie.

Gałka obrotowa dla regulacji prędkości obrotowej nie jest aktywna.

Jeśli poprzez parametr cyklu **Q403** zdefiniowano współczynnik prędkości obrotowej dla szybkiego powrotu, to TNC ogranicza prędkość obrotową do maksymalnej prędkości obrotowej aktywnego stopnia przekładni.

Na końcu cyklu wrzeciono zostaje zatrzymane. Przed następną obróbką proszę ponownie włączyć wrzeciono przy pomocy **M3** (lub **M4**).



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

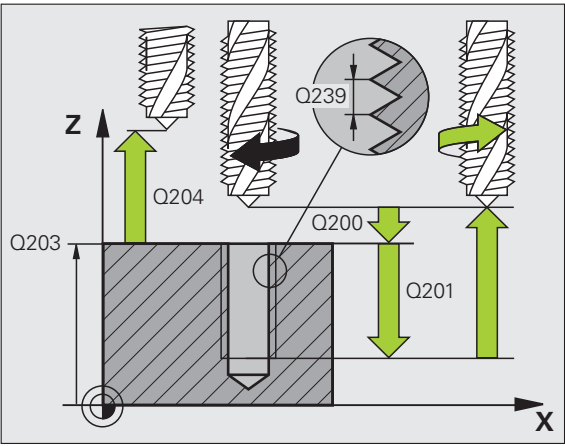
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!



Parametry cyklu



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp ostrza narzędzia (pozycja startu) – powierzchnia obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość gwintu Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – koniec gwintu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Skok gwintu Q239**
Skok gwintu. Znak liczby określa gwint prawo- i lewoskrętny:
+= gwint prawoskrętny
-= gwint lewoskrętny
Zakres wprowadzenia -99.9999 do 99.9999
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość wiercenia do łamania wióra Q257** (przyrostowo): dosuw, po tym kiedy TNC przeprowadzi łamanie wióra. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Powrót przy łamaniu wióra Q256**: TNC mnoży skok Q239 przez wprowadzoną wartość i odsuwa narzędzie przy łamaniu wióra o wyliczoną wartość. Jeżeli wprowadzimy Q256 = 0, to TNC wysuwa narzędzie dla usunięcia wióra całkowicie z odwiertu (na Bezpieczną wysokość). Zakres wprowadzenia 0.1000 do 99999.9999
- ▶ **Kąt dla orientacji wrzeciona Q336** (bezwzględny): kąt, pod którym TNC pozycjonuje narzędzie przed operacją nacinania gwintu. W ten sposób można dokonać ponownego nacinania lub poprawek. Zakres wprowadzenia -360,0000 do 360,0000
- ▶ **Współczynnik zmiany prędkości obrotowej przy powrocie Q403**: współczynnik, o który TNC zwiększa obroty wrzeciona i tym samym posuw powrotu przy wyjściu z odwiertu. Zakres wprowadzenia 0,0001 do 10, zwiększenie maksymalnie do maksymalnej prędkości obrotowej aktywnego stopnia przekładni



Przykład: NC-wiersze

26 CYCL DEF 209 GWINTOWANIE LAM.WIÓRA	
Q200=2	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q201=-20	;GŁĘBOKOŚĆ
Q239=+1	;SKOK GWINTU
Q203=+25	;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50	;2-GI ODSZTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q257=5	;GL.WIERCENIA ŁAMANIE WIÓRA
Q256=+25	;POWR.PRZY ŁAMANIU WIÓRA
Q336=50	;KĄT WRZECIONA
Q403=1.5	;WSPÓŁ.PRĘDK.OBR.

Wysunięcie narzędzia z materiału przy przerwaniu programu

Jeśli w czasie nacinania gwintu naciśniemy zewnętrzny przycisk Stop, to TNC pokazuje Softkey WYSUNIĘCIE NARZ. RĘCZ. . Jeśli naciśniemy WYSUNIĘCIE NARZ.RĘCZ. , to można wysunąć narzędzie z materiału, samodzielnie nim sterując. Proszę w tym celu nacisnąć przycisk dodatniego ustawienia aktywnej osi wrzeciona.



4.5 Podstawy o frezowaniu gwintów

Warunki

- Obrabiarka powinna być wyposażona w chłodzenie wrzeciona (płyn obróbkowy, ciecz chłodząco-smarująca przynajmniej 30 barów, ciśnienie powietrza min. 6 barów)
- Ponieważ przy frezowaniu gwintów powstają z reguły odkształcenia na profilu gwintu, konieczne są korekty związane ze specyfiką narzędzi, którą to można zaczerpnąć z katalogu narzędzi lub uzyskać od producenta narzędzi. Korekcja następuje przy **TOOL CALL** poprzez deltę promienia **DR**
- Cykle 262, 263, 264 i 267 mogą być używane tylko z prawoskrętnymi narzędziami. Dla cyklu 265 można używać narzędzi prawoskrętnych i lewoskrętnych
- Kierunek pracy wynika z następujących parametrów wprowadzenia: znak liczby skoku gwintu Q239 (+ = gwint prawoskrętny /- = gwint lewoskrętny) i rodzaj frezowania Q351 (+1 = współbieżne /-1 = przeciwbieżne). Na podstawie poniższej tabeli widoczne są zależności pomiędzy wprowadzanymi parametrami w przypadku prawoskrętnych narzędzi.

Gwint wewnętrzny	Skok	Rodzaj frezowania	Kierunek pracy (obróbki)
prawoskrętny	+	+1(RL)	Z+
lewoskrętny	-	-1(RR)	Z+
prawoskrętny	+	-1(RR)	Z-
lewoskrętny	-	+1(RL)	Z-

Gwint zewnętrzny	Skok	Rodzaj frezowania	Kierunek pracy (obróbki)
prawoskrętny	+	+1(RL)	Z-
lewoskrętny	-	-1(RR)	Z-
prawoskrętny	+	-1(RR)	Z+
lewoskrętny	-	+1(RL)	Z+



TNC odnosi zaprogramowany posuw przy frezowaniu gwintów do krawędzi ostrza narzędzia. Ponieważ TNC wyświetla posuw w odniesieniu do toru punktu środkowego, wyświetlona wartość nie jest zgodna z zaprogramowaną wartością.

Kierunek zwoju gwintu zmienia się, jeśli odpracowujemy cykl frezowania gwintu w połączeniu z cyklem 8 ODBICIE LUSTRZANE tylko w jednej osi.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Proszę programować dla dosuwów wgłębnych zawsze ten sam znak liczby, ponieważ cykle posiadają kilka różnych kolejności operacji, które są niezależne od siebie. Kolejność, według której wybrany zostanie kierunek pracy, jest opisana w odpowiednich cyklach. Jeżeli chcemy np. powtórzyć jakiś cykl tylko z operacją zagłębiania, to proszę wprowadzić dla głębokości gwintu 0, kierunek pracy zostanie wówczas określony poprzez głębokość pogłębiania.

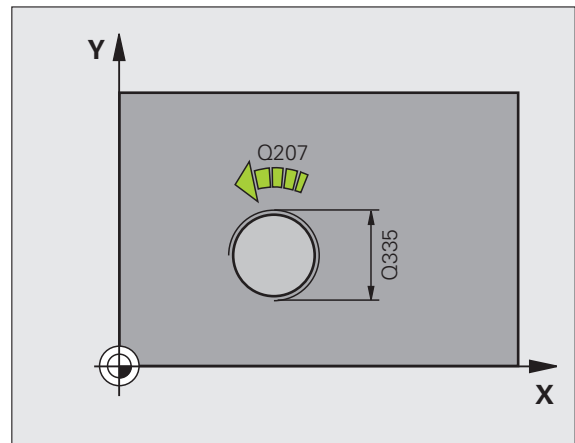
Postępowanie w przypadku pęknięcia narzędzia!

Jeśli podczas nacinania gwintu dojdzie do pęknięcia narzędzia, to proszę zatrzymać przebieg programu, przejść do trybu pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych i przemieścić wówczas narzędzie ruchem liniowym na środek odwiertu. Następnie można przemieścić swobodnie narzędzie w osi dosuwu i wymienić.

4.6 FREZOWANIE GWINTOW (cykl 262, DIN/ISO: G262, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu
- 2 Narzędzie przemieszcza się z zaprogramowanym posuwem pozycjonowania wstępnego na płaszczyznę startu, która wynika ze znaku liczby skoku gwintu, rodzaju frezowania i liczby powtórzeń do wykonania
- 3 Następnie narzędzie przemieszcza się tangencjalnie po linii śrubowej (helix) do nominalnej średnicy gwintu. Przy tym zostaje przeprowadzone jeszcze przed przemieszczeniem dosuwu po linii śrubowej (helix) przemieszczenie wyrównawcze w osi narzędzia, aby rozpocząć z torem gwintu na zaprogramowanym poziomie startu
- 4 W zależności od parametru Wznowienie (pracy) narzędzie frezuje gwint jednym, kilkoma z przesunięciami lub ruchem ciągłym po linii śrubowej
- 5 Po tym narzędzie odjeżdża stycznie do konturu do punktu startu na płaszczyźnie obróbki
- 6 Przy końcu cyklu TNC przemieszcza narzędzia na biegu szybkim na bezpieczną wysokość lub – jeśli wprowadzono – na 2-gą bezpieczną wysokość



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość gwintu określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy Głębokość gwintu = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Przesunięcie dosuwu na nominalną średnicę gwintu następuje na półkołu od środka. Jeśli średnica narzędzia jest 4-krotny skok mniejsza niż nominalna średnica gwintu to zostaje przeprowadzone boczne pozycjonowanie wstępne.

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC wykonuje przed ruchem dosuwowym przesunięcie wyrównujące w osi narzędzia. Rozmiar tego przesunięcia wyrównującego wynosi maksymalnie połowę skoku gwintu. Zwrócić uwagę na dostatecznie dużo miejsca w odwiercie!

Jeżeli zostanie zmieniona głębokość gwintu, to TNC zmienia automatycznie punkt startu dla przesunięcia helix.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

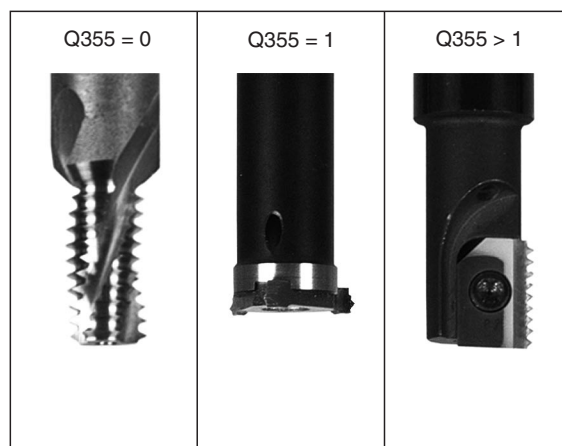
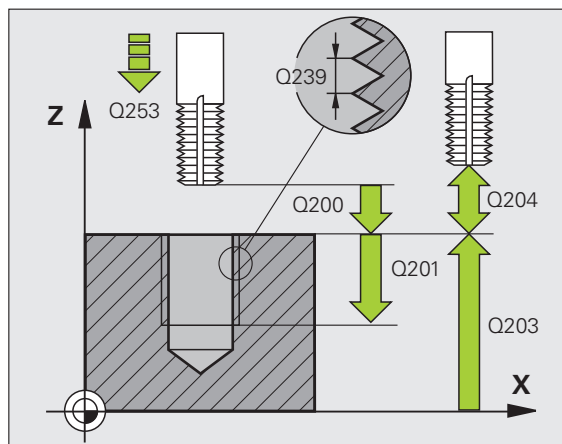
Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Parametry cyklu



- ▶ **Zadana średnica Q335:** nominalna średnica gwintu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Skok gwintu Q239:** skok gwintu. Znak liczby określa gwint prawo- i lewoskrętny:
 += gwint prawoskrętny
 - = gwint lewoskrętny
 Zakres wprowadzenia -99.9999 do 99.9999
- ▶ **Głębokość gwintu Q201 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i dnem gwintu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przestawienie Q355:** Liczba zwojów gwintu, o którą narzędzie zostaje przesunięte:
 0 = 360°-linia śrubowa na głębokość gwintu
 1 = ciągła linia śrubow na całej długości gwintu
 >1 = kilka torów Helix z dosuwami i odsunięciami narzędzia, pomiędzy nimi TNC przesuwa narzędzie o wartość Q355 razy skok. Zakres wprowadzenia 0 do 99999
- ▶ **Posuw prepozycjonowania Q253:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy zagłębianiu w materiał obrabianego przedmiotu lub przy wysuwaniu narzędzia z materiału w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3
 +1 = frezowanie współbieżne
 -1 = frezowanie przeciwbieżne
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy ostrzem narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203 (absolutnie):** współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204 (przyrostowo):** współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw frezowania Q207:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO**



Przykład: NC-wiersze

25 CYCL DEF 262 FREZOWANIE GWINTOW
Q335=10 ;ZADANA ŚREDNICA
Q239=+1.5;SKOK
Q201=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ GWINTU
Q355=0 ;PRZESTAWIENIE
Q253=750 ;POSUW PREPOZYCJONOW.
Q351=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q203=+30 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA



4.7 FREZOWANIE GWINTÓW WPUSZCZANYCH (cykl 263, DIN/ISO: G263, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu

Pogłębianie

- 2 Narzędzie przemieszcza się z posuwem pozycjonowania wstępnego na głębokość pogłębiania minus bezpieczna wysokość i następnie z posuwem pogłębiania na głębokość pogłębiania
- 3 Jeżeli wprowadzono bezpieczną wysokość z boku, TNC pozycjonuje narzędzie od razu z posuwem pozycjonowania wstępnego na głębokość pogłębiania
- 4 Następnie TNC przemieszcza się, w zależności od ilości miejsca ze środka lub z bocznym pozycjonowaniem wstępnym do średnicy rdzenia i wykonuje ruch okrężny

Pogłębianie czołowo

- 5 Narzędzie przemieszcza się z posuwem pozycjonowania wstępnego na Głębokość pogłębiania czołowo
- 6 TNC pozycjonuje narzędzie nieskorygowane ze środka poprzez półokrąg na wartość przesunięcia czołowego i wykonuje ruch okrężny z posuwem pogłębiania
- 7 Następnie TNC przemieszcza narzędzie ponownie po półkolu do środka odwiertu

Frezowanie gwintów

- 8 Narzędzie przemieszcza się z zaprogramowanym posuwem pozycjonowania wstępnego na płaszczyznę startu, która wynika ze znaku liczby skoku gwintu, rodzaju frezowania i liczby powtórzeń do wykonania
- 9 Następnie narzędzie przemieszcza się stycznie ruchem Helix do nominalnej średnicy gwintu i frezuje gwint 360°- ruchem po linii śrubowej
- 10 Po tym narzędzie odjeżdża stycznie od konturu do punktu startu na płaszczyźnie obróbki
- 11 Przy końcu cyklu TNC przemieszcza narzędzia na biegu szybkim na Bezpieczną wysokość lub – jeśli wprowadzono – na 2-gą Bezpieczną wysokość



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Proszę uwzględnić przed programowaniem

Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametrów cykli Głębokość gwintu, głębokość pogłębiania lub Głębokość czołowo określa kierunek pracy. Kierunek pracy zostaje ustalony według następującej kolejności:

- 1-szy Głębokość gwintu
- 2-gi Głębokość zagłębienia
- 3-gi Głębokość-czołowo

Jeśli wyznaczymy jeden z parametrów głębokości na 0, to TNC nie wypełni tego kroku obróbki.

Jeżeli chcemy czołowo zagłębiać, to proszę zdefiniować parametr Głębokość pogłębiania z 0.

Proszę zaprogramować Głębokość gwintu przynajmniej o jedną trzecią skoku gwintu mniejszą niż Głębokość zagłębienia.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

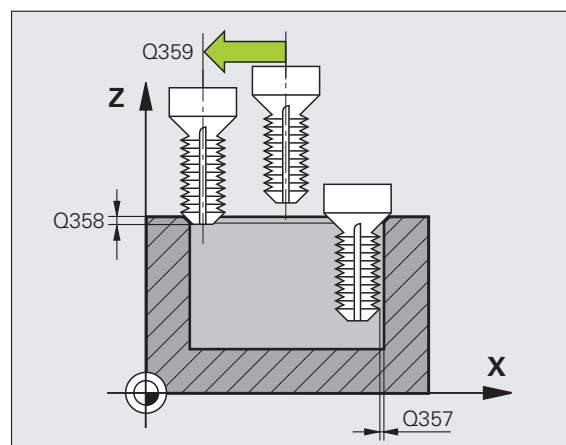
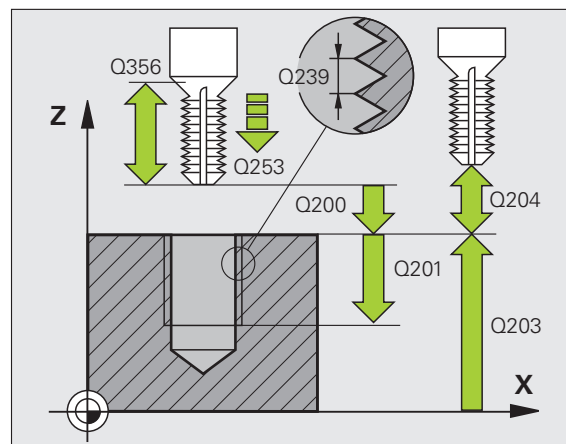
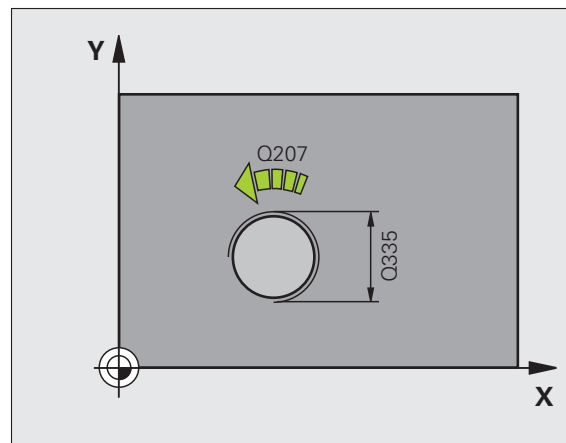
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!



Parametry cyklu



- ▶ **Zadana średnica Q335:** nominalna średnica gwintu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Skok gwintu Q239:** skok gwintu. Znak liczby określa gwint prawo- i lewoskrętny:
 += gwint prawoskrętny
 -= gwint lewoskrętny
 Zakres wprowadzenia -99.9999 do 99.9999
- ▶ **Głębokość gwintu Q201 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i dnem gwintu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość zagłębienia Q356:** (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i ostrzem narzędzia. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw prepozycjonowania Q253:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy zagłębieniu w materiał obrabianego przedmiotu lub przy wysuwaniu narzędzia z materiału w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3
 +1 = frezowanie współbieżne
 -1 = frezowanie przeciwbieżne
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy ostrzem narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość z boku Q357 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy ostrzem narzędzia i ścianką odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość czołowa Q358 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i ostrzem narzędzia przy pogłębieniu czołowym. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przesunięcie pogłębienia strona czołowa Q359 (przyrostowo):** odstęp, o który TNC przesuwa środek narzędzia ze środka odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu** Q203 (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość** Q204 (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość** Q254: prędkość przemieszczenia narzędzia przy pogłębianiu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO, FU**
- ▶ **Posuw frezowania** Q207: prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO**

Przykład: NC-wiersze

25 CYCL DEF 263 FREZOWANIE GWINTOW WPUSZCZANYCH
Q335=10 ;ZADANA ŚREDNICA
Q239=+1.5;SKOK
Q201=-16 ;GŁĘBOKOŚĆ GWINTU
Q356=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ POGŁĘBIANIA
Q253=750 ;POSUW PREPOZYCJONOW.
Q351=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q357=0.2 ;ODST.BEZP.Z BOKU
Q358=+0 ;GŁĘBOKOŚĆ CZOŁOWO
Q359=+0 ;PRZESUNIĘCIE CZOŁOWO
Q203=+30 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q254=150 ;POSUW POGŁĘBIANIA
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA

4.7 FREZOWANIE GWINTOW WPUSZCZANYCH (cykl 263, DIN/ISO: G263, opcja software Advanced programming features)



4.8 FREZOWANIE PO LINII SRUBOWEJ (cykl 264, DIN/ISO: G264, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu

Wiercenie

- 2 Narzędzie wierci z wprowadzonym posuwem dosuwu wgłębnego do pierwszej głębokości dosuwu
- 3 Jeżeli wprowadzono łamanie wióra, to TNC przemieszcza narzędzie z powrotem, o wprowadzoną wartość ruchu powrotnego. Jeśli pracujemy bez łamania wióra, to TNC odsuwa narzędzie na biegu szybkim na bezpieczną wysokość i następnie znowu na **FMAX** do zadanego odstępu wyprzedzenia nad pierwszą głębokością wcięcia
- 4 Następnie narzędzie wierci z posuwem o dalszą wartość głębokości dosuwu.
- 5 TNC powtarza tę operację (2-4), aż zostanie osiągnięta głębokość wiercenia

Pogłębianie czołowo

- 6 Narzędzie przemieszcza się z posuwem pozycjonowania wstępnego na Głębokość pogłębiania czołowo
- 7 TNC pozycjonuje narzędzie nieskorygowane ze środka poprzez półokrąg na wartość przesunięcia czołowego wykonuje ruch okrężny z posuwem pogłębiania
- 8 Następnie TNC przemieszcza narzędzie ponownie po półkolu do środka odwiertu

Frezowanie gwintów

- 9 Narzędzie przemieszcza się z zaprogramowanym posuwem pozycjonowania wstępnego na płaszczyznę startu, która wynika ze znaku liczby skoku gwintu, rodzaju frezowania i liczby powtórzeń do wykonania
- 10 Następnie narzędzie przemieszcza się stycznie ruchem Helix do nominalnej średnicy gwintu i frezuje gwint 360°- ruchem po linii śrubowej
- 11 Po tym narzędzie odjeżdża stycznie od konturu do punktu startu na płaszczyźnie obróbki
- 12 Przy końcu cyklu TNC przemieszcza narzędzia na biegu szybkim na Bezpieczną wysokość lub – jeśli wprowadzono – na 2-gą Bezpieczna wysokość

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametrów cykli Głębokość gwintu, głębokość pogłębiania lub Głębokość czołowo określa kierunek pracy. Kierunek pracy zostaje ustalony według następującej kolejności:

- 1-szy Głębokość gwintu
- 2-gi Głębokość wiercenia
- 3-gi Głębokość-czołowo

Jeśli wyznaczymy jeden z parametrów głębokości na 0, to TNC nie wypełni tego kroku obróbki.

Proszę zaprogramować głębokość gwintu przynajmniej o jedną trzecią skoku gwintu mniejszą niż głębokość wiercenia.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

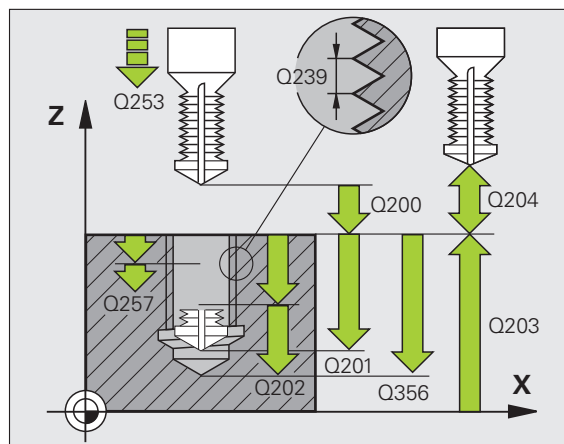
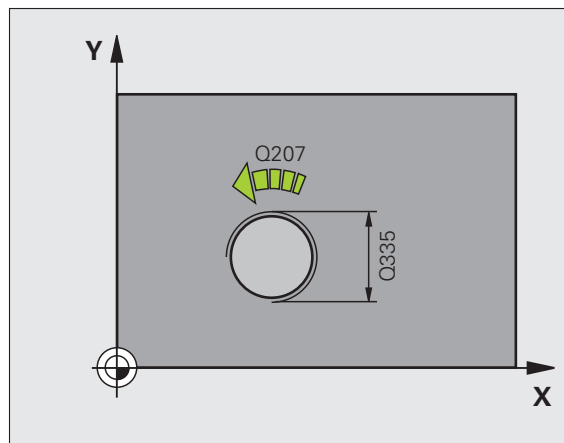
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!



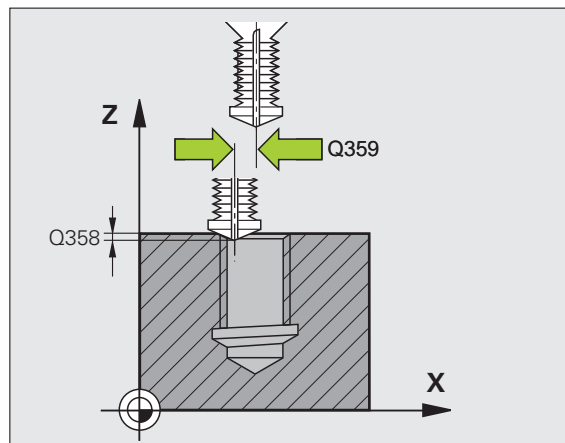
Parametry cyklu



- ▶ **Zadana średnica Q335:** nominalna średnica gwintu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Skok gwintu Q239:** skok gwintu. Znak liczby określa gwint prawo- i lewoskrętny:
 += gwint prawoskrętny
 -= gwint lewoskrętny
 Zakres wprowadzenia -99.9999 do 99.9999
- ▶ **Głębokość gwintu Q201 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i dnem gwintu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość wiercenia Q356: (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i dnem odwiertu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw prepozycjonowania Q253:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy zagłębianiu w materiał obrabianego przedmiotu lub przy wysuwaniu narzędzia z materiału w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX FAUTO**
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3
 +1 = frezowanie współbieżne
 -1 = frezowanie przeciwbieżne
- ▶ **Głębokość wcięcia Q202 (przyrostowo):** wymiar, o jaki narzędzie każdorazowo wchodzi w materiał. Głębokość nie musi być wielokrotnością głębokości wcięcia w materiał. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999. TNC dojeżdża jednym chodem roboczym na głębokość jeżeli:
 - głębokość wcięcia i głębokość są sobie równe
 - głębokość wcięcia jest większa niż głębokość
- ▶ **Odstęp wyprzedzania u góry Q258 (przyrostowo):** bezpieczna wysokość dla pozycjonowania na biegu szybkim, jeśli TNC przemieszcza narzędzie po powrocie z odwiertu ponownie na aktualną głębokość dosuwu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość wiercenia do łamania wióra Q257 (przyrostowo):** dosuw, po tym kiedy TNC przeprowadzi łamanie wióra. Nie następuje łamanie wióra, jeśli wprowadzono 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Powrót przy łamaniu wióra Q256 (przyrostowo):** wartość, o którą TNC wysuwa narzędzie przy łamaniu wióra Zakres wprowadzenia 0.1000 do 99999.9999



- **Głębokość czołowo Q358** (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i ostrzem narzędzia przy pogłębianiu czołowym. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- **Przesunięcie pogłębienia strona czołowa Q359** (przyrostowo): odstęp, o który TNC przesuwa środek narzędzia ze środka odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp pomiędzy ostrzem narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wierceniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU**
- **Posuw frezowania Q207**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO**



Przykład: NC-wiersze

25 CYCL DEF 264 FREZOW.PO LINII SRUB.
Q335=10 ;ZADANA ŚREDNICA
Q239=+1.5;SKOK
Q201=-16 ;GŁĘBOKOŚĆ GWINTU
Q356=-20 ;GL.WIERCENIA
Q253=750 ;POSUW PREPOZYCJONOW.
Q351=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q258=0.2 ;DYSTANS WYPRZEDZENIA
Q257=5 ;GL.WIERCENIA ŁAMANIE WIÓRA
Q256=0.2 ;POWR.PRZY ŁAMANIU WIÓRA
Q358=+0 ;GŁĘBOKOŚĆ CZOŁOWO
Q359=+0 ;PRZESUNIĘCIE CZOŁOWO
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q203=+30 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAŁ
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA



4.9 FREZOWANIE PO LINII SRUBOWEJ HELIX (cykl 265, DIN/ISO: G265, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu

Pogłębianie czołowo

- 2 Przy pogłębianiu przed obróbką gwintu narzędzie przemieszcza się z posuwem pogłębiania na Głębokość pogłębiania czołowo. Przy operacji pogłębiania po obróbce gwintu TNC przemieszcza narzędzie na głębokość pogłębiania z posuwem pozycjonowania wstępnego
- 3 TNC pozycjonuje narzędzie nieskorygowane ze środka poprzez półokrąg na wartość przesunięcia czołowego wykonuje ruch okrężny z posuwem pogłębiania
- 4 Następnie TNC przemieszcza narzędzie ponownie po półkolu do środka odwiertu

Frezowanie gwintów

- 5 TNC przemieszcza narzędzie z zaprogramowanym posuwem pozycjonowania wstępnego na płaszczyznę startu dla gwintu
- 6 Następnie narzędzie przemieszcza się stycznie ruchem Helix do nominalnej średnicy gwintu
- 7 TNC przemieszcza narzędzie po linii śrubowej ciągłej w dół, aż zostanie osiągnięta głębokość gwintu
- 8 Po tym narzędzie odjeżdża stycznie od konturu do punktu startu na płaszczyźnie obróbki
- 9 Przy końcu cyklu TNC przemieszcza narzędzia na biegu szybkim na Bezpieczną wysokość lub – jeśli wprowadzono – na 2-gą Bezpieczną wysokość

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek odwiertu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Znak liczby parametrów cykli Głębokość gwintu lub Głębokość-czołowo określa kierunek pracy. Kierunek pracy zostaje ustalony według następującej kolejności:
1-szy Głębokość gwintu
2-gi Głębokość-czołowo

Jeśli wyznaczymy jeden z parametrów głębokości na 0, to TNC nie wypełni tego kroku obróbki.

Jeżeli zostanie zmieniona głębokość gwintu, to TNC zmienia automatycznie punkt startu dla przemieszczenia helix.

Rodzaj frezowania (przeciwbieżne/współbieżne) określony jest poprzez gwint (prawo-/lewostronny) i kierunek obrotu narzędzia, ponieważ w tym przypadku możliwy jest tylko kierunek pracy od powierzchni obrabianego przedmiotu w głąb.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

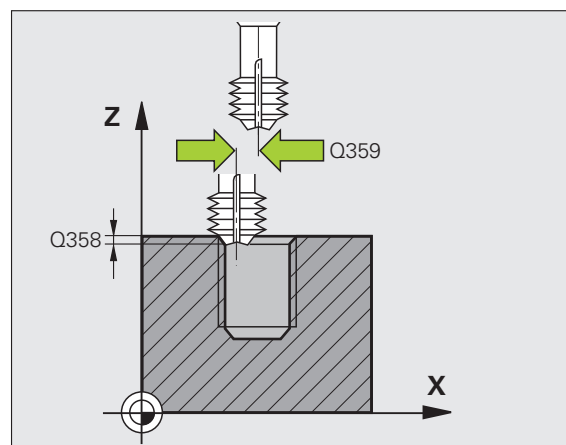
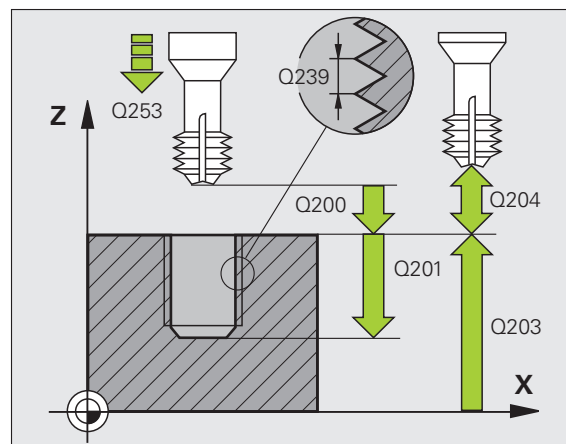
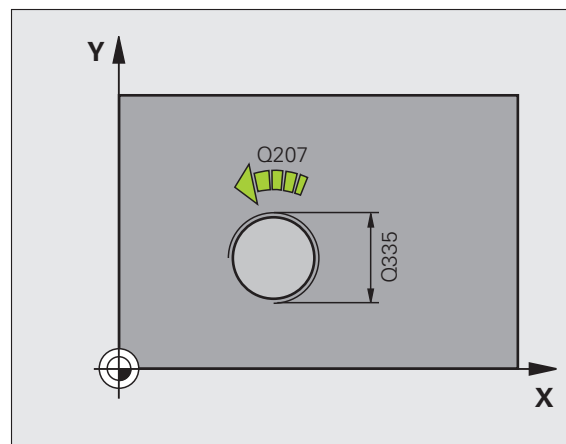
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!



Parametry cyklu



- ▶ **Zadana średnica Q335:** nominalna średnica gwintu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Skok gwintu Q239:** skok gwintu. Znak liczby określa gwint prawo- i lewoskrętny:
 += gwint prawoskrętny
 -= gwint lewoskrętny
 Zakres wprowadzenia -99.9999 do 99.9999
- ▶ **Głębokość gwintu Q201 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i dnem gwintu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw prepozycjonowania Q253:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy zagłębianiu w materiał obrabianego przedmiotu lub przy wysuwaniu narzędzia z materiału w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Głębokość czołowa Q358 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i ostrzem narzędzia przy pogłębianiu czołowym. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przesunięcie pogłębienia strona czołowa Q359 (przyrostowo):** odstęp, o który TNC przesuną środek narzędzia ze środka odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Operacja pogłębienia Q360:** Wykonanie fazki
 0 = przed obróbką gwintu
 1 = po obróbce gwintu
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy ostrzem narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu** Q203 (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość** Q204 (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość** Q254: prędkość przemieszczenia narzędzia przy pogłębianiu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Posuw frezowania** Q207: prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO**

Przykład: NC-wiersze

25 CYCL DEF 265 FREZOW.PO LINII SRUB.
Q335=10 ;ZADANA ŚREDNICA
Q239=+1.5;SKOK
Q201=-16 ;GŁĘBOKOŚĆ GWINTU
Q253=750 ;POSUW PREPOZYCJONOW.
Q358=+0 ;GŁĘBOKOŚĆ CZOŁOWO
Q359=+0 ;PRZESUNIĘCIE CZOŁOWO
Q360=0 ;OPERACJA POGŁĘBIANIA
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q203=+30 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50 ;2-GI ODSZTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q254=150 ;POSUW POGŁĘBIANIA
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA



4.10 FREZOWANIE GWINTÓW ZEWNĘTRZNYCH (cykl 267, DIN/ISO: G267, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie w osi wrzeciona na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu

Pogłębianie czołowo

- 2 TNC dosuwa narzędzie do punktu startu dla czołowego pogłębiania, poczynając od środka czopu na osi głównej płaszczyzny obróbki. Położenie punktu startu wynika z promienia gwintu, promienia narzędzia i skoku
- 3 Narzędzie przemieszcza się z posuwem pozycjonowania wstępnego na Głębokość pogłębiania czołowo
- 4 TNC pozycjonuje narzędzie nieskorygowane ze środka poprzez półokrąg na wartość przesunięcia czołowego i wykonuje ruch okrężny z posuwem pogłębiania
- 5 Następnie TNC przemieszcza narzędzie ponownie po półkolu do punktu startu

Frezowanie gwintów

- 6 TNC pozycjonuje narzędzie do punktu startu, jeśli uprzednio nie dokonano czołowego pogłębiania. Punkt startu frezowania gwintów = punkt startu pogłębianie czołowe
- 7 Narzędzie przemieszcza się z zaprogramowanym posuwem pozycjonowania wstępnego na płaszczyznę startu, która wynika ze znaku liczby skoku gwintu, rodzaju frezowania i liczby powtórzeń do wykonania
- 8 Następnie narzędzie przemieszcza się stycznie ruchem Helix do nominalnej średnicy gwintu
- 9 W zależności od parametru Wznowienie (pracy) narzędzie frezuje gwint jednym, kilkoma z przesunięciami lub ruchem ciągłym po linii śrubowej
- 10 Po tym narzędzie odjeżdża stycznie od konturu do punktu startu na płaszczyźnie obróbki
- 11 Przy końcu cyklu TNC przemieszcza narzędzie na biegu szybkim na bezpieczną wysokość lub – jeśli wprowadzono – na 2-gą bezpieczną wysokość

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zaprogramować blok pozycjonowania w punkcie startu (środek czopu) płaszczyzny obróbki z korekcją promienia **R0**.

Konieczne przesunięcie dla pogłębiania na stronie czołowej powinno zostać wcześniej ustalone. Należy podać wartość od środka czopu do środka narzędzia (nieskorygowana wartość).

Znak liczby parametrów cykli głębokość gwintu, głębokość czołowo określa kierunek pracy. Kierunek pracy zostaje ustalony według następującej kolejności:

- 1-szy Głębokość gwintu
- 2-gi Głębokość-czołowo

Jeśli wyznaczymy jeden z parametrów głębokości na 0, to TNC nie wypełni tego kroku obróbki.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość gwintu określa kierunek pracy (obróbki).



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

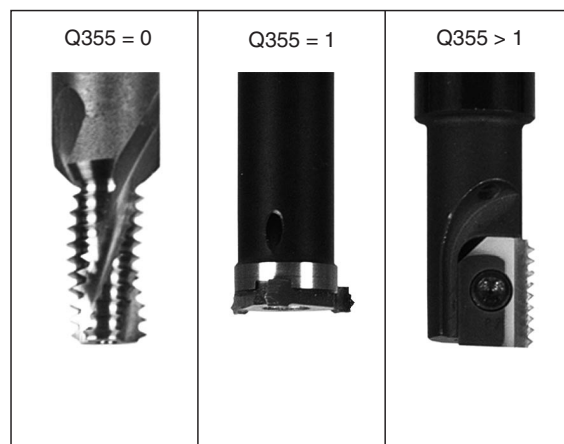
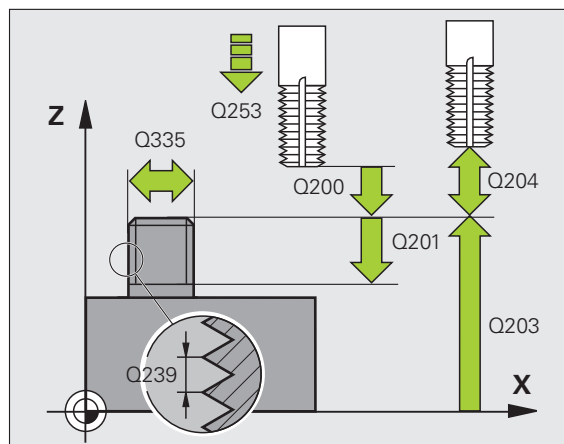
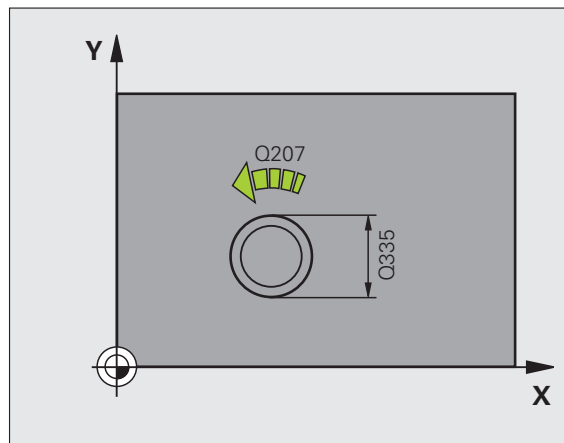
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!



Parametry cyklu



- ▶ **Zadana średnica Q335:** nominalna średnica gwintu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Skok gwintu Q239:** skok gwintu. Znak liczby określa gwint prawo- i lewoskrętny:
 += gwint prawoskrętny
 -= gwint lewoskrętny
 Zakres wprowadzenia -99.9999 do 99.9999
- ▶ **Głębokość gwintu Q201 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i dnem gwintu
- ▶ **Przestawienie Q355:** Liczba zwojów gwintu, o którą narzędzie zostaje przesunięte:
 0 = linia śrubowa na głębokość gwintu
 1 = ciągła linia śrubow na całej długości gwintu
 >1 = kilka torów Helix z dosuwami i odsunięciami narzędzia, pomiędzy nimi TNC przesuwa narzędzie o wartość Q355 razy skok. Zakres wprowadzenia 0 do 99999
- ▶ **Posuw prepozycjonowania Q253:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy zagłębianiu w materiał obrabianego przedmiotu lub przy wysuwaniu narzędzia z materiału w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3
 +1 = frezowanie współbieżne
 -1 = frezowanie przeciwbieżne



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp pomiędzy ostrzem narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość czołowo Q358** (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i ostrzem narzędzia przy pogłębianiu czołowym. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przesunięcie pogłębienia strona czołowa Q359** (przyrostowo): odstęp, o który TNC przesuną środek narzędzia ze środka czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q254**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy pogłębianiu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,999 alternatywnie **FAUTO, FU**
- ▶ **Posuw frezowania Q207**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO**

Przykład: NC-wiersze

25 CYCL DEF 267 FREZ.GWINTU ZEWN.
Q335=10 ;ZADANA ŚREDNICA
Q239=+1.5;SKOK
Q201=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ GWINTU
Q355=0 ;PRZESTAWIENIE
Q253=750 ;POSUW PREPOZYCJONOW.
Q351=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q358=+0 ;GŁĘBOKOŚĆ CZOŁOWO
Q359=+0 ;PRZESUNIĘCIE CZOŁOWO
Q203=+30 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q254=150 ;POSUW POGLĘBIANIA
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA



4.11 Przykłady programowania

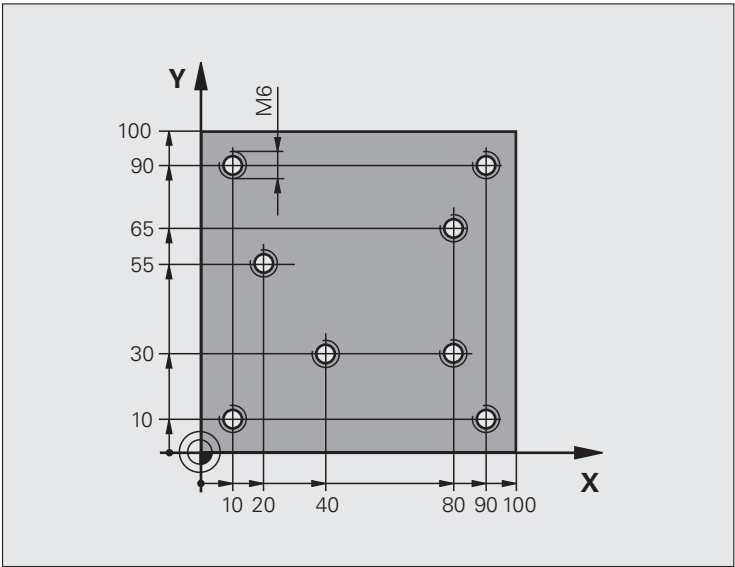
Przykład: gwintowanie

Współrzędne wiercenia są zapisane w pamięci w tabeli punktów TAB1.PNT i zostają wywołane przez TNC z CYCL CALL PAT .

Promienie narzędzi są tak wybrane, iż wszystkie kroki robocze można zobaczyć w grafice testowej.

Przebieg programu

- Centrowanie
- Wiercenie
- Gwintowanie



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Wywołanie narzędzia nakiełek
4 L Z+10 R0 F5000	Przenieść narzędzie na bezpieczną wysokość (F zaprogramować z wartością),
	TNC pozycjonuje po każdym cyklu na bezpieczną wysokość
5 SEL PATTERN "TAB1"	Zdefiniować tabelę punktów
6 CYCL DEF 200 WIERCENIE	Definicja cyklu nakiełkowania
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q201=-2 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q206=150 ;F GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q202=2 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q210=0 ;CZAS WYJŚCIA U GÓRY	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZ.	Wprowadzić koniecznie 0, działa z tabeli punktów
Q204=0 ;2. BEZP.ODLEGL.	Wprowadzić koniecznie 0, działa z tabeli punktów
Q211=0.2 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOLU	



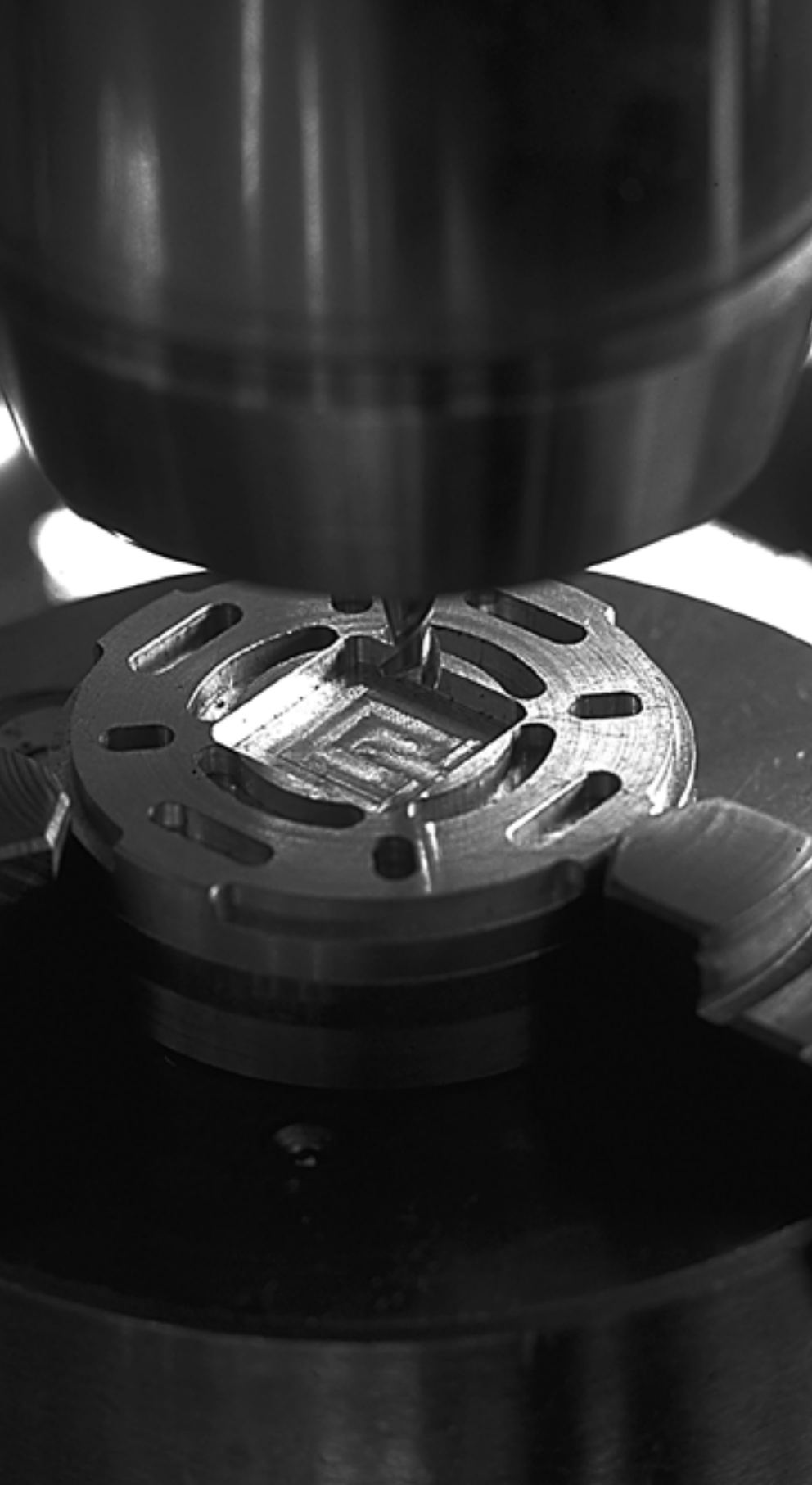
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Wywołanie cyklu w połączeniu z tabelą punktów TAB1.PNT,
	Posuw pomiędzy punktami: 5000 mm/min
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Swobodne przemieszczenie narzędzia, zmiana narzędzia
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Wywołanie narzędzia wiertło
13 L Z+10 R0 F5000	Przenieść narzędzie na bezpieczną wysokość (F zaprogramować z wartością,
14 CYCL DEF 200 WIERCENIE	Definicja cyklu Wiercenie
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q201=-25 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W MAT.	
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q210=0 ;CZAS ZATRZYMANIA U GÓRY	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZ.	Wprowadzić koniecznie 0, działa z tabeli punktów
Q204=0 ;2. BEZPIECZNA WYSOK.	Wprowadzić koniecznie 0, działa z tabeli punktów
Q211=0.2 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOŁU	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3	Wywołanie cyklu w połączeniu z tabelą punktów TAB1.PNT,
16 L Z+100 R0 FMAX M6	Swobodne przemieszczenie narzędzia, zmiana narzędzia
17 TOOL CALL 3 Z S200	Wywołanie narzędzia gwintownik
18 L Z+50 R0 FMAX	Przemieszczenie narzędzia na bezpieczną wysokość
19 CYCL DEF 206 GWINTOWANIE NOWE	Definicja cyklu gwintownik
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q201=-25 ;GŁĘBOKOŚĆ GWINTU	
Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W MAT.	
Q211=0 ;CZAS ZATRZYMANIA U DOŁU	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI	Wprowadzić koniecznie 0, działa z tabeli punktów
Q204=0 ;2. BEZPIECZNA WYSOK.	Wprowadzić koniecznie 0, działa z tabeli punktów
20 CYCL CALL PAT F5000 M3	Wywołanie cyklu w połączeniu z tabelą punktów TAB1.PNT,
21 L Z+100 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
22 END PGM 1 MM	



Tabela punktów TAB1.PNT

TAB1.PNTMM
NRXYZ
0+10+10+0
1+40+30+0
2+90+10+0
3+80+30+0
4+80+65+0
5+90+90+0
6+10+90+0
7+20+55+0
[END]





5

**Cykle obróbkowe:
frezowanie kieszeni /
frezowanie czopów /
frezowanie rowków**



5.1 Podstawy

Przegląd

TNC oddaje do dyspozycji 6 cykli dla obróbki kieszeni, czopów i rowków:

Cykl	Softkey	Strona
251 KIESZEN PROSTOKATNA Cykl obróbki zgrubnej/wykańczającej z wyborem zakresu obróbki i pogłębianiem po linii helix		Strona 131
252 KIESZEŃ OKRĄGŁA Cykl obróbki zgrubnej/wykańczającej z wyborem zakresu obróbki i pogłębianiem po linii helix		Strona 136
253 FREZOWANIE ROWKÓW WPUSTOWYCH Cykl obróbki zgrubnej/wykańczającej z wyborem zakresu obróbki i pogłębianiem ruchem wahadłowym		Strona 140
254 ROWEK OKRĄGŁY Cykl obróbki zgrubnej/wykańczającej z wyborem zakresu obróbki i pogłębianiem ruchem wahadłowym		Strona 145
256 CZOP PROSTOKATNY Cykl obróbki zgrubnej/wykańczającej z bocznym dosuwem, jeśli konieczne wielokrotne przejście po obwodzie		Strona 150
257 CZOP OKRĄGŁY Cykl obróbki zgrubnej/wykańczającej z bocznym dosuwem, jeśli konieczne wielokrotne przejście po obwodzie		Strona 154

5.2 KIESZEN PROSTOKATNA (cykl 251, DIN/ISO: G251, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu kieszeni prostokątnej 251 można dokonywać pełnej obróbki kieszeni prostokątnej. W zależności od parametrów cyklu do dyspozycji znajdują się następujące alternatywy obróbki:

- Pełna obróbka: obróbka zgrubna, obróbka wykańczająca dna, obróbka wykańczająca boku
- tylko obróbka zgrubna
- Tylko obróbka wykańczająca dno i obróbka wykańczająca boku
- Tylko obróbka wykańczająca dna
- Tylko obróbka na gotowo boku

Obróbka zgrubna

- 1 Narzędzie zagłębia się w środku kieszeni w materiał obrabianego przedmiotu i przesuwają się na pierwszą głębokość dosuwu. Sposób pogłębiania określamy przy pomocy parametru Q366
- 2 TNC obrabia kieszeń od wewnątrz na zewnątrz przy uwzględnieniu współczynnika nałożenia (parametr Q370) i naddatku na obróbkę wykańczającą (parametry Q368 i Q369)
- 3 Przy końcu operacji usuwania materiału TNC odsuwa narzędzie tangencjalnie od ścianki kieszeni, przemieszcza na odstęp bezpieczeństwa nad aktualną głębokość dosuwu i stamtąd z powrotem na biegu szybkim na środek kieszeni
- 4 Ta operacja powtarza się, aż zostanie osiągnięta głębokość kieszeni

Obróbka wykańczająca

- 5 O ile zdefiniowano naddatki na obróbkę wykańczającą, to TNC obrabia na gotowo najpierw ścianki kieszeni, jeśli wprowadzono kilkoma dosuwami. Ścianka kieszeni zostaje przy tym najechana tangencjalnie
- 6 Następnie TNC obrabia na gotowo dno kieszeni od wewnątrz do zewnątrz. Dno kieszeni zostaje przy tym najechane tangencjalnie



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przy nieaktywnej tabeli narzędzi należy zawsze zagłębiać się prostopadle w materiał (Q366=0), ponieważ nie można zdefiniować kąta zagłębienia.

Wypozycjonować wstępnie narzędzie na pozycję startu na płaszczyźnie obróbki z korekcją promienia R0. Uwzględnić parametr Q367 (położenie kieszeni).

TNC pozycjonuje narzędzie na osi narzędzi automatycznie. Uwzględnić parametr Q204 (2. odstęp bezpieczeństwa).

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

TNC pozycjonuje narzędzie na końcu cyklu ponownie na pozycji startu.

TNC pozycjonuje narzędzie przy końcu operacji usuwania materiału na biegu szybkim z powrotem na środku kieszeni. Narzędzie znajduje się przy tym w odstępie bezpieczeństwa nad aktualną głębokością dosuwu. Tak wprowadzić odstęp bezpieczeństwa, iż narzędzie przy przemieszczeniu nie zostanie zakleszczone przez zeskrwane wióry.

Przy wcięciu po linii Helix, TNC wydaje komunikat o błędach, jeśli obliczona wewnętrznie średnica Helix jest mniejsza niż podwójna średnica narzędzia. Jeśli używamy narzędzia tnącego przez środek, to można wyłączyć monitorowanie przy pomocy parametru maszynowego `suppressPlungeErr`.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego `displayDepthErr` nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatknej głębokości (on) czy też nie (off).

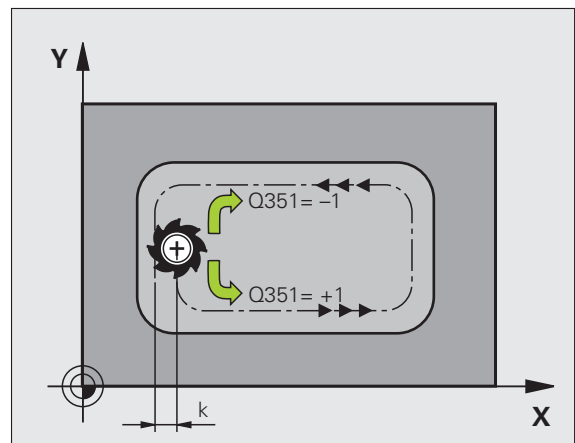
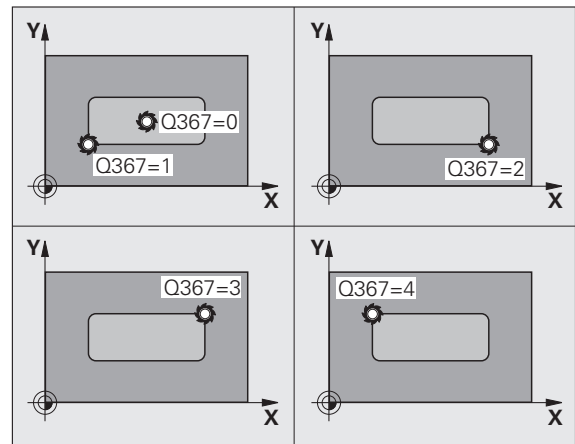
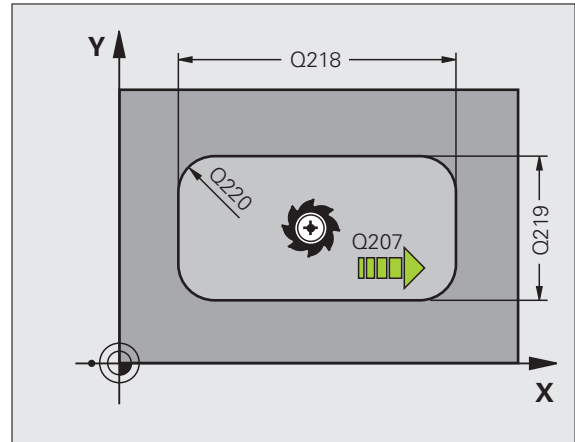
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatknej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Jeśli wywołujemy cykl z zakresem obróbki 2 (tylko obróbka na gotowo), to TNC pozycjonuje narzędzie na środku kieszeni na biegu szybkim na pierwszą głębokość wcięcia!

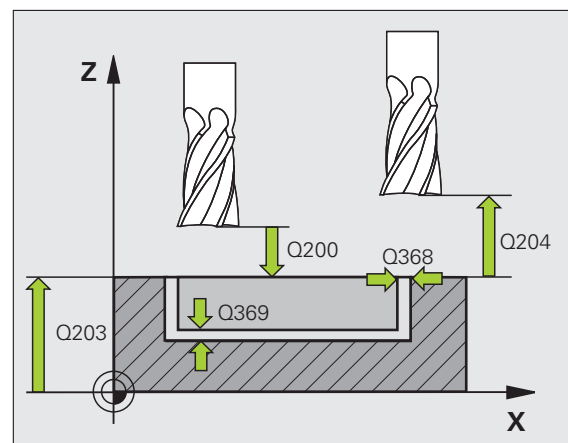
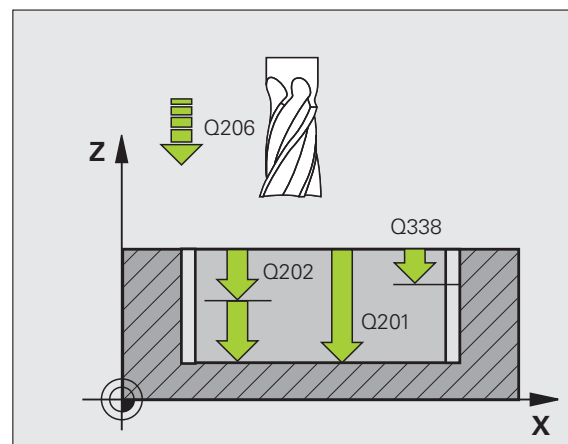
Parametry cyklu



- ▶ **Zakres obróbki (0/1/2) Q215:** określić zakres obróbki:
0: Obróbka zgrubna i wykańczająca
1: Tylko obróbka zgrubna
2: Tylko obróbka wykańczająca
 Obróbka wykańczająca na boku i obróbka wykańczająca na dnie zostają tylko wykonane, jeśli został zdefiniowany odpowiedni naddatek na obróbkę wykańczającą (Q368, Q369)
- ▶ **1-sza długość krawędzi bocznej Q218 (przyrostowo):** długość kieszeni, równoległe do osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **2-ga długość krawędzi bocznej Q219 (przyrostowo):** długość kieszeni, równoległe do osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Promień naroża Q220:** promień naroża kieszeni. Jeśli wprowadzono 0, TNC wyznacza promień naroża równy promieniowi narzędzia. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku Q368 (przyrostowo):** naddatek na obróbkę wykańczającą na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Obrót Q224 (absolutnie):** kąt, o który zostaje cała kieszeń obrócona. Centrum obrotu leży na pozycji, na której znajduje się narzędzie przy wywołaniu cyklu. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Położenie kieszeni Q367:** położenie kieszeni w odniesieniu do pozycji narzędzia przy wywołaniu cyklu:
0: pozycja narzędzia = środek kieszeni
1: pozycja narzędzia = lewy dolny róg
2: pozycja narzędzia = prawy dolny róg
3: pozycja narzędzia = prawy górny róg
4: pozycja narzędzia = lewy górny róg
- ▶ **Posuw frezowania Q207:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3:
+1 = frezowanie współbieżne
-1 = frezowanie przeciwbieżne



- ▶ **Głębokość Q201 (przyrostowo):** odstęp powierzchni obrabianego przedmiotu – dno kieszeni. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość wcięcia Q202 (przyrostowo):** wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte; wprowadzić wartość większą od 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą dna Q369 (przyrostowo):** naddatek na obróbkę wykańczającą dna Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy wcięciu na głębokość w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Dosuw przy obróbce wykańczającej Q338 (przyrostowo):** wymiar, o jaki narzędzie zostaje w osi wrzeciona dosunięte przy obróbce wykańczającej. Q338=0: Obróbka wykańczająca przy jednym wcięciu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu Q203 (bezwzględna):** bezwzględna współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204 (przyrostowo):** współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Współczynnik nakładania się trajektorii Q370:** Q370 x promień narzędzia daje boczne wcięcie k. Zakres wprowadzenia 0,1 do 1,9999
- ▶ **Strategia wcięcia Q366:** rodzaj strategii wcięcia w materiał:
 - 0 = pogłębianie prostopadłe. Niezależnie od zdefiniowanego w tabeli narzędzia kąta wejścia w materiał **ANGLE** TNC wchodzi prostopadłe w materiał
 - 1 = pogłębianie po linii helix. W tablicy narzędzi musi zostać zdefiniowany dla aktywnego narzędzia kąt pogłębiania **ANGLE** nierówny 0. W przeciwnym razie TNC wydaje komunikat o błędach
 - 2 = zagłębienie ruchem wahadłowym. W tablicy narzędzi musi zostać zdefiniowany dla aktywnego narzędzia kąt pogłębiania **ANGLE** nierówny 0. W przeciwnym razie TNC wydaje komunikat o błędach. Długość wychylenia przy ruchu wahadłowym zależy od kąta zagłębienia, jako wartość minimalną TNC wykorzystuje podwójną średnicę narzędzia
- ▶ **Posuw obróbki na gotowo Q385:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu ostatniego wcięcia w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO**, **FU**, **FZ**

Przykład: NC-wiersze

8 CYCL DEF 251 KIESZEŃ PROSTOKĄTNA	
Q215=0	;ZAKRES OBROBK
Q218=80	;1. DŁUGOŚĆ BOKU
Q219=60	;2. DŁUGOŚĆ BOKU
Q220=5	;PROMIEŃ NAROŻA
Q368=0.2	;NADDATEK Z BOKU
Q224=+0	;KAT OBROTU
Q367=0	;POŁOŻENIE KIESZENI
Q207=500	;POSUW FREZOWANIA
Q351=+1	;RODZAJ FREZOWANIA
Q201=-.20	;GŁĘBOKOŚĆ
Q202=5	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q369=0.1	;NADDATEK NA DNIE
Q206=150	;POSUW WCIECIA
Q338=5	;WCIECIE WYKAŃCZANIA
Q200=2	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q203=+0	;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50	;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q370=1	;NAŁOŻENIE TRAJEKTORII
Q366=1	;WCIECIE
Q385=500	;POSUW OBRÓBK NA GOTOWO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	



5.3 KIESZEN OKRAGŁA (cykl 252, DIN/ISO: G252, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu kieszeni okrągłej 252 można dokonywać pełnej obróbki kieszeni okrągłej. W zależności od parametrów cyklu do dyspozycji znajdują się następujące alternatywy obróbki:

- Pełna obróbka: obróbka zgrubna, obróbka wykańczająca dna, obróbka wykańczająca boku
- tylko obróbka zgrubna
- Tylko obróbka wykańczająca denn i obróbka wykańczająca boku
- Tylko obróbka wykańczająca dna
- Tylko obróbka na gotowo boku

Obróbka zgrubna

- 1 Narzędzie zagłębia się na środku kieszeni w materiał obrabianego przedmiotu i przesuwają się na pierwszą głębokość dosuwu. Sposób pogłębiania określamy przy pomocy parametru Q366
- 2 TNC obrabia kieszeń od wewnątrz na zewnątrz przy uwzględnieniu współczynnika nałożenia (parametr Q370) i naddatku na obróbkę wykańczającą (parametry Q368 i Q369)
- 3 Przy końcu operacji usuwania materiału TNC odsuwa narzędzie tangencjalnie od ścianki kieszeni, przemieszcza na odstęp bezpieczeństwa nad aktualną głębokość dosuwu i stamtąd z powrotem na biegu szybkim na środek kieszeni
- 4 Ta operacja powtarza się, aż zostanie osiągnięta głębokość kieszeni

Obróbka wykańczająca

- 5 O ile zdefiniowano nadatki na obróbkę wykańczającą, to TNC obrabia na gotowo najpierw ścianki kieszeni, jeśli wprowadzono kilkoma dosuwami. Ścianka kieszeni zostaje przy tym najechana tangencjalnie
- 6 Następnie TNC obrabia na gotowo dno kieszeni od wewnątrz do zewnątrz. Dno kieszeni zostaje przy tym najechane tangencjalnie

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przy nieaktywnej tabeli narzędzi należy zawsze zagłębiać się prostopadle w materiał (Q366=0), ponieważ nie można zdefiniować kąta zagłębienia.

Wypozycjonować wstępnie narzędzie na pozycję startu (środek okręgu) na płaszczyźnie obróbki z korekcją promienia **R0**.

TNC pozycjonuje narzędzie na osi narzędzi automatycznie. Uwzględnić parametr Q204 (2. odstęp bezpieczeństwa).

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

TNC pozycjonuje narzędzie na końcu cyklu ponownie na pozycji startu.

TNC pozycjonuje narzędzie przy końcu operacji usuwania materiału na biegu szybkim z powrotem na środku kieszeni. Narzędzie znajduje się przy tym w odstępie bezpieczeństwa nad aktualną głębokością dosuwu. Tak wprowadzić odstęp bezpieczeństwa, iż narzędzie przy przemieszczeniu nie zostanie zakleszczone przez zeskrwane wióry.

Przy wcięciu po linii Helix, TNC wydaje komunikat o błędach, jeśli obliczona wewnętrznie średnica Helix jest mniejsza niż podwójna średnica narzędzia. Jeśli używamy narzędzia tnącego przez środek, to można wyłączyć monitorowanie przy pomocy parametru maszynowego **suppressPlungeErr**.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

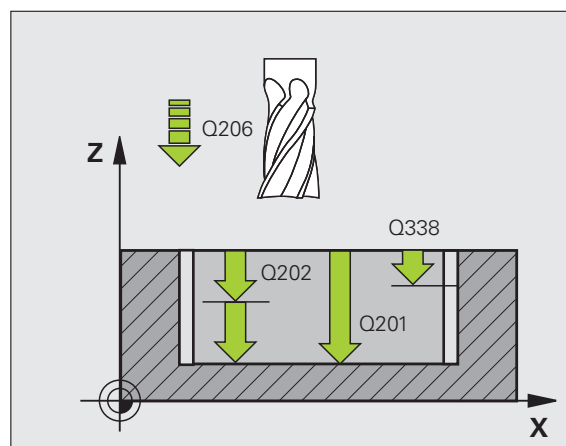
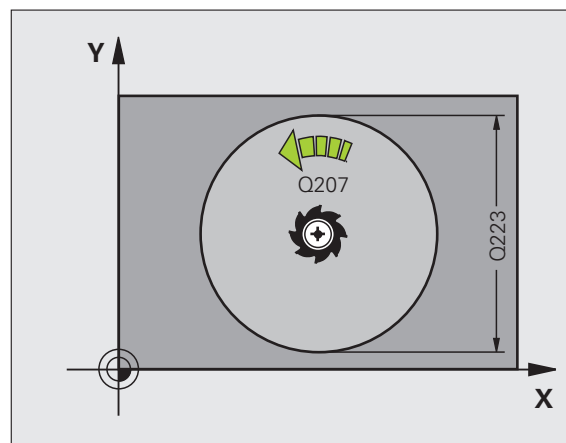
Jeśli wywołujemy cykl z zakresem obróbki 2 (tylko obróbka na gotowo), to TNC pozycjonuje narzędzie na środku kieszeni na biegu szybkim na pierwszą głębokość wcięcia!



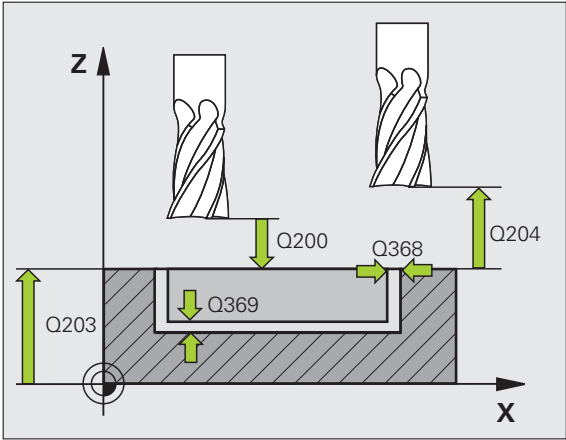
Parametry cyklu



- ▶ **Zakres obróbki (0/1/2) Q215:** określić zakres obróbki:
0: Obróbka zgrubna i wykańczająca
1: Tylko obróbka zgrubna
2: Tylko obróbka wykańczająca
 Obróbka wykańczająca na boku i obróbka wykańczająca na dnie zostają tylko wykonane, jeśli został zdefiniowany odpowiedni nadatek na obróbkę wykańczającą (Q368, Q369)
- ▶ **Średnica okręgu Q223:** średnica obrobionej na gotowo kieszeni. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Nadatek na obróbkę wykańczającą z boku Q368** (przyrostowo): nadatek na obróbkę wykańczającą na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw frezowania Q207:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3:
+1 = frezowanie współbieżne
-1 = frezowanie przeciwbieżne
- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchni obrabianego przedmiotu – dno kieszeni. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość wcięcia Q202** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte; wprowadzić wartość większą od 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Nadatek na obróbkę wykańczającą dna Q369** (przyrostowo): nadatek na obróbkę wykańczającą dna Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy wcięciu na głębokość w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Dosuw przy obróbce wykańczającej Q338** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje w osi wrzeciona dosunięte przy obróbce wykańczającej.
Q338=0: Obróbka wykańczająca przy jednym wcięciu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- **Bezpieczna wysokość Q200 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu Q203 (bezwzględna):** bezwzględna współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- **2-ga Bezpieczna wysokość Q204 (przyrostowo):** współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Współczynnik nakładania się trajektorii Q370:** Q370 x promień narzędzia daje boczne wcięcie k. Zakres wprowadzenia 0,1 do 1,9999
- **Strategia wcięcia Q366:** rodzaj strategii wcięcia w materiał:
 - 0 = pogłębianie prostopadłe. Niezależnie od zdefiniowanego w tabeli narzędzia kąta wejścia w materiał **ANGLE TNC** wchodzi prostopadłe w materiał
 - 1 = pogłębianie po linii helix. W tablicy narzędzi musi zostać zdefiniowany dla aktywnego narzędzia kąt pogłębiania **ANGLE** nierówny 0. W przeciwnym razie TNC wydaje komunikat o błędach
- **Posuw obróbki na gotowo Q385:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu ostatniego wcięcia w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**



Przykład: NC-wiersze

8 CYCL DEF 252 KIESZEŃ OKRĄGŁA	
Q215=0	;ZAKRES OBROBK
Q223=60	;SREDNICA OKREGU
Q368=0.2	;NADDATEK Z BOKU
Q207=500	;POSUW FREZOWANIA
Q351=+1	;RODZAJ FREZOWANIA
Q201=-20	;GŁĘBOKOŚĆ
Q202=5	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q369=0.1	;NADDATEK NA DNIE
Q206=150	;POSUW WCIĘCIA
Q338=5	;WCIĘCIE WYKAŃCZANIA
Q200=2	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q203=+0	;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50	;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q370=1	;NAŁOZENIE TRAJEKTORII
Q366=1	;WCIECIE
Q385=500	;POSUW OBRÓBK NA GOTOWO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	



5.4 FREZOWANIE ROWKOW (cykl 253, DIN/ISO: G253, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu 253 można dokonywać pełnej obróbki rowka. W zależności od parametrów cyklu do dyspozycji znajdują się następujące alternatywy obróbki:

- Pełna obróbka: obróbka zgrubna, obróbka wykańczająca dna, obróbka wykańczająca boku
- tylko obróbka zgrubna
- Tylko obróbka wykańczająca dno i obróbka wykańczająca boku
- Tylko obróbka wykańczająca dna
- Tylko obróbka na gotowo boku

Obróbka zgrubna

- 1 Narzędzie przemieszcza się ruchem wahadłowym poczynając od lewego punktu środkowego rowka ze zdefiniowanym w tabeli narzędzi kątem pogłębienia na pierwszą głębokość dosuwu. Sposób pogłębienia określamy przy pomocy parametru Q366
- 2 TNC skrawa rowek od wewnątrz do zewnątrz przy uwzględnieniu naddatków na obróbkę wykańczającą (parametry Q368 i Q369)
- 3 Ta operacja powtarza się, aż zostanie osiągnięta zaprogramowana głębokość rowka

Obróbka wykańczająca

- 4 O ile zdefiniowano naddatki na obróbkę wykańczającą, to TNC obrabia na gotowo najpierw ścianki rowka, jeśli wprowadzono kilkoma dosuwami. Ścianka rowka zostaje przy tym najechana tangencjalnie w prawym okręgu rowka
- 5 Następnie TNC obrabia na gotowo dno rowka od wewnątrz do zewnątrz. Dno rowka zostaje przy tym najechane tangencjalnie

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przy nieaktywnej tabeli narzędzi należy zawsze zagłębiać się prostopadle w materiał (Q366=0), ponieważ nie można zdefiniować kąta zagłębienia.

Wypozycjonować wstępnie narzędzie na pozycję startu na płaszczyźnie obróbki z korekcją promienia **R0**. Uwzględnić parametr Q367 (położenie rowka).

TNC pozycjonuje narzędzie na osi narzędzi automatycznie. Uwzględnić parametr Q204 (2. odstęp bezpieczeństwa).

Przy końcu cyklu TNC pozycjonuje narzędzie na płaszczyźnie obróbki z powrotem w punkcie startu (środek rowka). Wyjątek: jeśli położenie rowka zdefiniowano nierównym 0, to TNC pozycjonuje narzędzie tylko w osi narzędzia na 2. bezpieczną wysokość. W tych przypadkach należy programować zawsze absolutne przemieszczenia po wywołaniu cyklu.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Jeśli szerokość rowka jest większa niż podwójna średnica narzędzia, to TNC skrawa rowek odpowiednio od wewnątrz do zewnątrz. To znaczy można również przy użyciu małych narzędzi frezować dowolne rowki.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

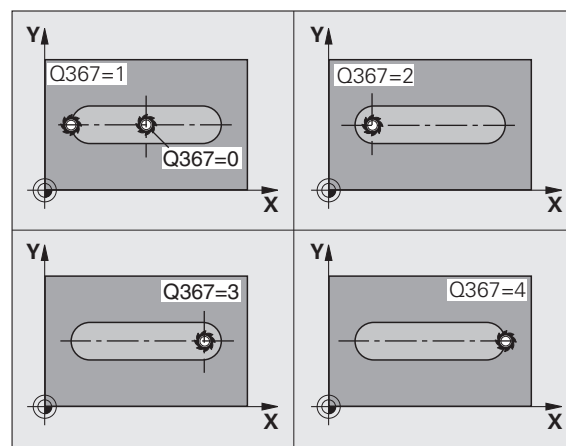
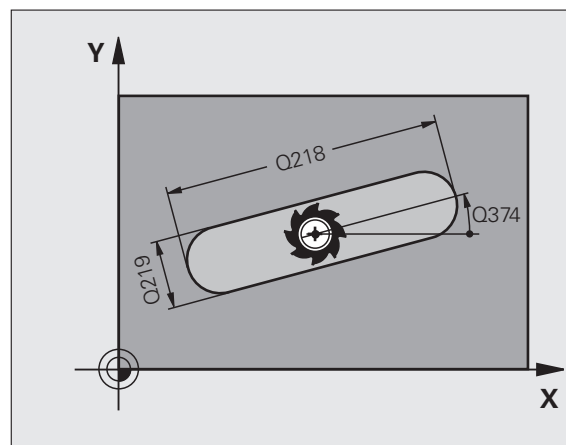
Jeśli wywołujemy cykl z zakresem obróbki 2 (tylko obróbka na gotowo), to TNC pozycjonuje narzędzie na środku kieszeni na biegu szybkim na pierwszą głębokość wcięcia!



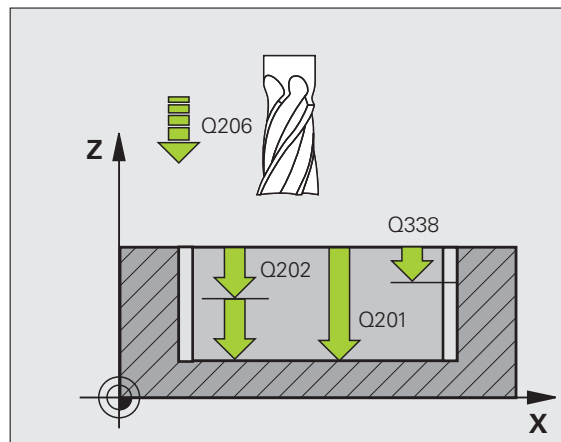
Parametry cyklu



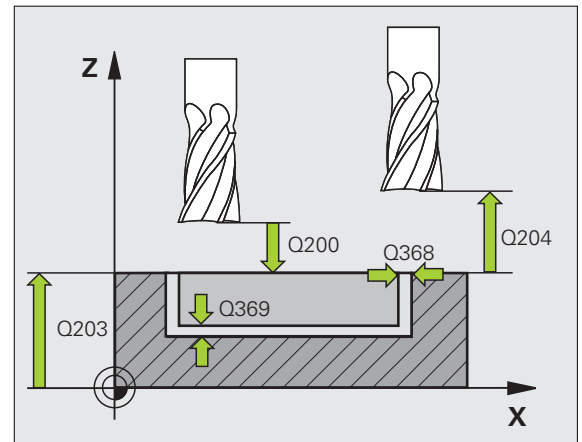
- ▶ **Zakres obróbki (0/1/2) Q215:** określić zakres obróbki:
 - 0: Obróbka zgrubna i wykańczająca
 - 1: Tylko obróbka zgrubna
 - 2: Tylko obróbka wykańczająca
 Obróbka wykańczająca na boku i obróbka wykańczająca na dnie zostają tylko wykonane, jeśli został zdefiniowany odpowiedni naddatek na obróbkę wykańczającą (Q368, Q369)
- ▶ **Długość rowka Q218** (wartość równoległe do osi głównej płaszczyzny obróbki): wprowadzić dłuższą krawędź boczną rowka. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Szerokość rowka Q219** (wartość równoległe do osi pomocniczej płaszczyzny obróbki): wprowadzić szerokość rowka; jeśli szerokość rowka wprowadzona jest równa średnicy narzędzia, to TNC dokonuje tylko obróbki zgrubnej (frezowanie rowków podłużnych). Maksymalna szerokość rowka przy obróbce zgrubnej: podwójna średnica narzędzia. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku Q368** (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą na płaszczyźnie obróbki.
- ▶ **Obrót Q374** (absolutnie): kąt, o który zostaje obrócony cały rowek. Centrum obrotu leży na pozycji, na której znajduje się narzędzie przy wywołaniu cyklu. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Położenie rowka (0/1/2/3/4) Q367:** położenie rowka w odniesieniu do pozycji narzędzia przy wywołaniu cyklu:
 - 0: pozycja narzędzia = środek rowka
 - 1: pozycja narzędzia = lewy koniec rowka
 - 2: pozycja narzędzia = centrum lewego okręgu rowka
 - 3: pozycja narzędzia = centrum prawego okręgu rowka
 - 4: pozycja narzędzia = prawy koniec rowka
- ▶ **Posuw frezowania Q207:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3:
 - +1 = frezowanie współbieżne
 - 1 = frezowanie przeciwbieżne



- ▶ **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – dno rowka. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość wcięcia Q202** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte; wprowadzić wartość większą od 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Nadatek na obróbkę wykańczającą dna Q369** (przyrostowo): nadatek na obróbkę wykańczającą dna Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wcięciu na głębokość w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Dosuw przy obróbce wykańczającej Q338** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje w osi wrzeciona dosunięte przy obróbce wykańczającej. Q338=0: Obróbka wykańczająca przy jednym wcięciu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (bezwzględna): bezwzględna współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Strategia wcięcia Q366**: rodzaj strategii wcięcia w materiał:
 - 0 = pogłębianie prostopadłe. Niezależnie od zdefiniowanego w tabeli narzędzia kąta wejścia w materiał **ANGLE** TNC wchodzi prostopadłe w materiał
 - 1,2 = wcięcie ruchem wahadłowym. W tablicy narzędzi musi zostać zdefiniowany dla aktywnego narzędzia kąt pogłębiania **ANGLE** nierówny 0. W przeciwnym razie TNC wydaje komunikat o błędach
- ▶ **Posuw obróbki na gotowo Q385**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu ostatniego wcięcia w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**



Przykład: NC-wiersze

8 CYKL DEF 253 FREZOWANIE ROWKÓW

Q215=0 ;ZAKRES OBROBK

Q218=80 ;DLUGOŚĆ ROWKA

Q219=12 ;SZEROKOŚĆ ROWKA

Q368=0.2 ;NADDATEK Z BOKU

Q374=+0 ;KAT OBROTU

Q367=0 ;POŁOŻENIE ROWKA

Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA

Q351=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA

Q201=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ

Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA

Q369=0.1 ;NADDATEK NA DNIE

Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA

Q338=5 ;WCIĘCIE WYKAŃCZANIA

Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI

Q204=50 ;2-GI ODSTĘP
BEZPIECZEŃSTWA

Q366=1 ;WCIECIE

Q385=500 ;POSUW OBRÓBK NA
GOTOWO

9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99

5.5 ROWEK OKRAGŁY (cykl 254, DIN/ISO: G254, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu 254 można dokonywać pełnej obróbki okrągłego rowka. W zależności od parametrów cyklu do dyspozycji znajdują się następujące alternatywy obróbki:

- Pełna obróbka: obróbka zgrubna, obróbka wykańczająca dna, obróbka wykańczająca boku
- tylko obróbka zgrubna
- Tylko obróbka wykańczająca dna i obróbka wykańczająca boku
- Tylko obróbka wykańczająca dna
- Tylko obróbka na gotowo boku

Obróbka zgrubna

- 1 Narzędzie przemieszcza się ruchem wahadłowym na środku rowka ze zdefiniowanym w tabeli narzędzi kątem zagłębienia na pierwszą głębokość dosuwu. Sposób pogłębiania określamy przy pomocy parametru Q366
- 2 TNC skrawa rowek od wewnątrz do zewnątrz przy uwzględnieniu naddatków na obróbkę wykańczającą (parametry Q368 i Q369)
- 3 Ta operacja powtarza się, aż zostanie osiągnięta zaprogramowana głębokość rowka

Obróbka wykańczająca

- 4 O ile zdefiniowano naddatki na obróbkę wykańczającą, to TNC obrabia na gotowo najpierw ścianki rowka, jeśli wprowadzono kilkoma dosuwami. Ścianka rowka zostaje przy tym najechana tangencjalnie
- 5 Następnie TNC obrabia na gotowo dno rowka od wewnątrz do zewnątrz. Dno rowka zostaje przy tym najechane tangencjalnie



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przy nieaktywnej tabeli narzędzi należy zawsze zagłębiać się prostopadle w materiał (Q366=0), ponieważ nie można zdefiniować kąta zagłębienia.

Wypozycjonować wstępnie narzędzie na płaszczyźnie obróbki z korekcją promienia **R0**. Parametr Q367 (**Baza dla długości rowka**) odpowiednio zdefiniować.

TNC pozycjonuje narzędzie na osi narzędzi automatycznie. Uwzględnić parametr Q204 (2. odstęp bezpieczeństwa).

Przy końcu cyklu TNC pozycjonuje narzędzie na płaszczyźnie obróbki z powrotem w punkcie startu (środek wycinka koła). Wyjątek: jeśli położenie rowka zdefiniowano nierównym 0, to TNC pozycjonuje narzędzie tylko w osi narzędzia na 2. bezpieczną wysokość. W tych przypadkach należy programować zawsze absolutne przemieszczenia po wywołaniu cyklu.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Jeśli szerokość rowka jest większa niż podwójna średnica narzędzia, to TNC skrawa rowek odpowiednio od wewnątrz do zewnątrz. To znaczy można również przy użyciu małych narzędzi frezować dowolne rowki.

Jeśli używa się cyklu 254 Okrągły rowek w połączeniu z cyklem 221, to położenie rowka 0 nie jest dozwolone.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

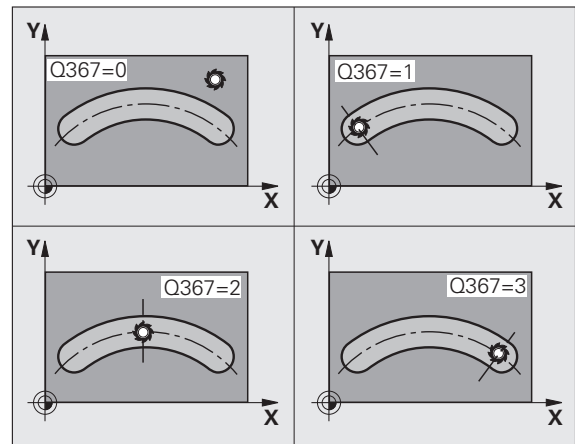
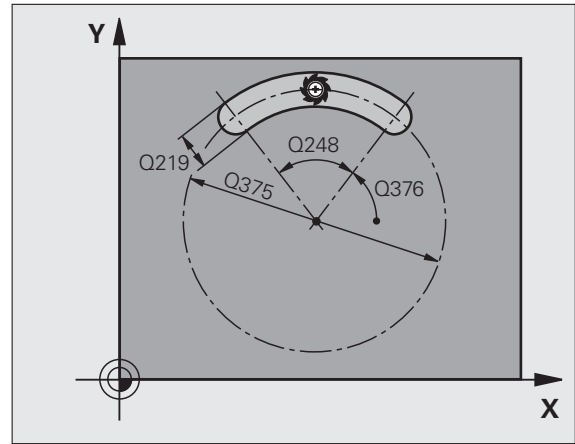
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Jeśli wywołujemy cykl z zakresem obróbki 2 (tylko obróbka na gotowo), to TNC pozycjonuje narzędzie na środku kieszeni na biegu szybkim na pierwszą głębokość wcięcia!

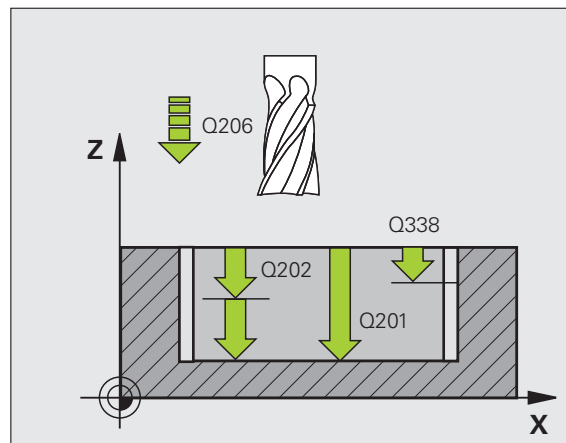
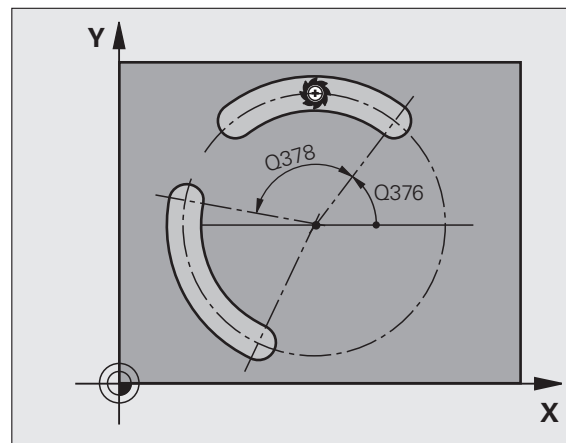
Parametry cyklu



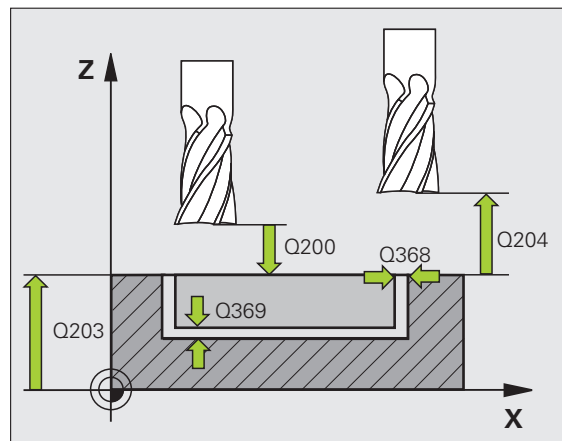
- ▶ **Zakres obróbki (0/1/2) Q215:** określić zakres obróbki:
0: Obróbka zgrubna i wykańczająca
1: Tylko obróbka zgrubna
2: Tylko obróbka wykańczająca
 Obróbka wykańczająca na boku i obróbka wykańczająca na dnie zostają tylko wykonane, jeśli został zdefiniowany odpowiedni naddatek na obróbkę wykańczającą (Q368, Q369)
- ▶ **Szerokość rowka Q219** (wartość równoległe do osi pomocniczej płaszczyzny obróbki): wprowadzić szerokość rowka; jeśli szerokość rowka wprowadzona jest równa średnicy narzędzia, to TNC dokonuje tylko obróbki zgrubnej (frezowanie rowków podłużnych). Maksymalna szerokość rowka przy obróbce zgrubnej: podwójna średnica narzędzia. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku Q368** (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Średnica wycinka koła Q375:** wprowadzić średnicę wycinka koła. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Baza dla położenia rowka (0/1/2/3/4) Q367:** położenie rowka w odniesieniu do pozycji narzędzia przy wywołaniu cyklu:
0: pozycja narzędzia nie zostaje uwzględniona. Położenie rowka wynika z wprowadzonego środka wycinka koła i kąta startu
1: pozycja narzędzia = centrum lewego okręgu rowka. Kąt startu Q376 odnosi się do tej pozycji. Wprowadzony środek wycinka koła nie zostaje uwzględniony.
2: pozycja narzędzia = centrum osi środkowej. Kąt startu Q376 odnosi się do tej pozycji. Wprowadzony środek wycinka koła nie zostaje uwzględniony.
3: pozycja narzędzia = centrum prawego okręgu rowka. Kąt startu Q376 odnosi się do tej pozycji. Wprowadzony środek wycinka koła nie zostaje uwzględniony.
- ▶ **Środek 1-szej osi Q216** (absolutnie): środek wycinka koła w osi głównej płaszczyzny obróbki. **Działa tylko, jeśli Q367 = 0.** Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q217** (absolutnie): środek wycinka koła w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki **Działa tylko, jeśli Q367 = 0.** Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Kąt startu Q376** (bezwzględny): wprowadzić kąt biegunowy punktu startu. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Kąt rozwarcia rowka Q248** (przyrostowo): wprowadzić kąt rozwarcia rowka. Zakres wprowadzenia 0 do 360,000



- ▶ **Krok kąta Q378 (przyrostowo):** kąt, o który zostaje obrócony cały rowek. Środek obrotu leży na środku wycinka koła. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Liczba powtórzeń Q377:** liczba obróbek na wycinku koła. Zakres wprowadzenia 1 do 99999
- ▶ **Posuw frezowania Q207:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3:
 +1 = frezowanie współbieżne
 -1 = frezowanie przeciwbieżne
- ▶ **Głębokość Q201 (przyrostowo):** odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – dno rowka. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość wcięcia Q202 (przyrostowo):** wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte; wprowadzić wartość większą od 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Nadatek na obróbkę wykańczającą dna Q369 (przyrostowo):** nadatek na obróbkę wykańczającą dna Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy wcięciu na głębokość w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Dosuw przy obróbce wykańczającej Q338 (przyrostowo):** wymiar, o jaki narzędzie zostaje w osi wrzeciona dosunięte przy obróbce wykańczającej. Q338=0: Obróbka wykańczająca przy jednym wcięciu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu Q203 (bezwzględna):** bezwzględna współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204 (przyrostowo):** współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Strategia wcięcia Q366:** rodzaj strategii wcięcia w materiał:
 - 0 = pogłębianie prostopadłe. Niezależnie od zdefiniowanego w tabeli narzędzia kąta wejścia w materiał **ANGLE** TNC wchodzi prostopadłe w materiał
 - 1,2 = wcięcie ruchem wahadłowym. W tablicy narzędzi musi zostać zdefiniowany dla aktywnego narzędzia kąt pogłębiania **ANGLE** nierówny 0. W przeciwnym razie TNC wydaje komunikat o błędach
- ▶ **Posuw obróbki na gotowo Q385:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu ostatniego wcięcia w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ



Przykład: NC-wiersze

8 CYKL DEF 254 OKRĄGŁY ROWEK	
Q215=0	;ZAKRES OBROBK
Q219=12	;SZEROKOŚĆ ROWKA
Q368=0.2	;NADDATEK Z BOKU
Q375=80	;ŚREDNICA WYCINKA KOŁA
Q367=0	;BAZA POŁOŻENIA ROWKA
Q216=+50	;ŚRODEK W 1. OSI
Q217=+50	;ŚRODEK W 2. OSI
Q376=+45	;KĄT STARTU
Q248=90	;KĄT ROZWARCIA
Q378=0	;KROK KĄTA
Q377=1	;LICZBA PRZEJŚĆ
Q207=500	;POSUW FREZOWANIA
Q351=+1	;RODZAJ FREZOWANIA
Q201=-20	;GŁĘBOKOŚĆ
Q202=5	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q369=0.1	;NADDATEK NA DNI
Q206=150	;POSUW WCIĘCIA
Q338=5	;WCIĘCIE WYKAŃCZANIA
Q200=2	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q203=+0	;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50	;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q366=1	;WCIECIE
Q385=500	;POSUW OBRÓBK NA GOTOWO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

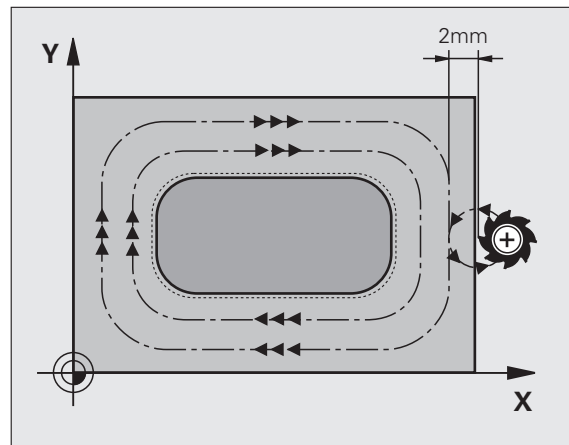


5.6 CZOP PROSTOKATNY (cykl 256, DIN/ISO: G256, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu czopu prostokątnego 256 można dokonywać pełnej obróbki czopu. Jeśli wymiary półwyrobu są większe niż maksymalny możliwy boczny dosuw, to TNC przeprowadza kilka bocznych wcięć aż do osiągnięcia przewidzianego wymiaru końcowego.

- 1 Narzędzie przemieszcza się z pozycji startu cyklu (środek czopu) w dodatnim kierunku X do pozycji startu obróbki czopu. Pozycja startu leży 2 mm w prawo obok półwyrobu dla czopu
- 2 Jeśli narzędzie znajduje się na 2-giej Bezpiecznej wysokości, to TNC przemieszcza się na biegu szybkim **FMAX** na bezpieczną wysokość i z tamtąd z posuwem wcięcia na głębokość na pierwszą głębokość wcięcia
- 3 Następnie narzędzie przemieszcza się po półokręgu stycznie do konturu czopu i frezuje ruchem współbieżnym po obwodzie.
- 4 Jeśli wymiar gotowy nie może być osiągnięty jednym przejściem po obwodzie, to TNC wcina narzędziem od aktualnej głębokości bocznie i frezuje ponownie po obwodzie. TNC uwzględnia przy tym wymiary półwyrobu, wymiar gotowy i dozwolone boczne wcięcie. Ta operacja powtarza się, aż zostanie osiągnięty zdefiniowany gotowy wymiar
- 5 Po tym narzędzie przemieszcza się z powrotem po półokręgu od konturu do punktu startu obróbki czopu
- 6 Następnie TNC przemieszcza narzędzie na następną głębokość wcięcia i obrabia czop na tej głębokości
- 7 Ta operacja powtarza się, aż zostanie osiągnięta zaprogramowana głębokość czopu



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Wypozycjonować wstępnie narzędzie na pozycję startu na płaszczyźnie obróbki z korekcją promienia **R0**. Uwzględnić parametr Q367 (położenie czopu).

TNC pozycjonuje narzędzie na osi narzędzi automatycznie. Uwzględnić parametr Q204 (2. odstęp bezpieczeństwa).

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Przy końcu cyklu TNC przemieszcza narzędzia na biegu szybkim na Bezpieczną wysokość lub – jeśli wprowadzono – na 2-głęboczną wysokość.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

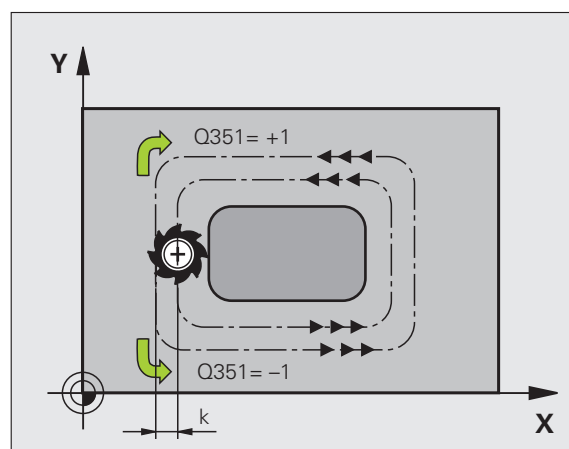
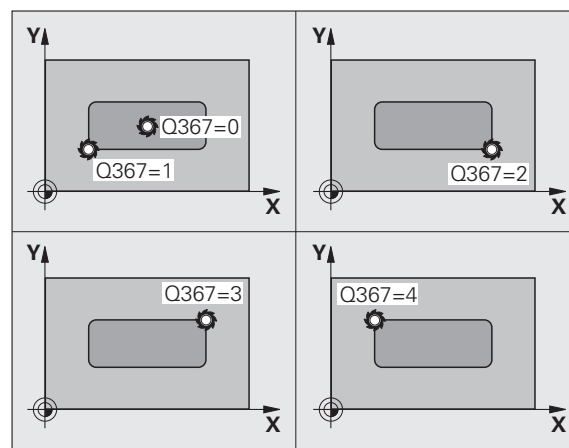
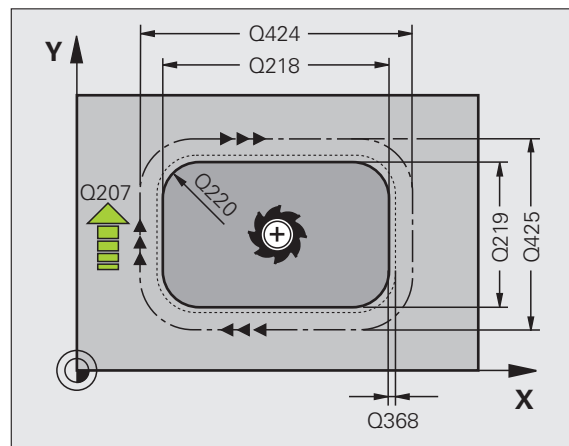
Z prawej strony obok czopu należy pozostawić dostatecznie dużo miejsca dla ruchu najazdowego.
Minimum: średnica narzędzia + 2 mm.



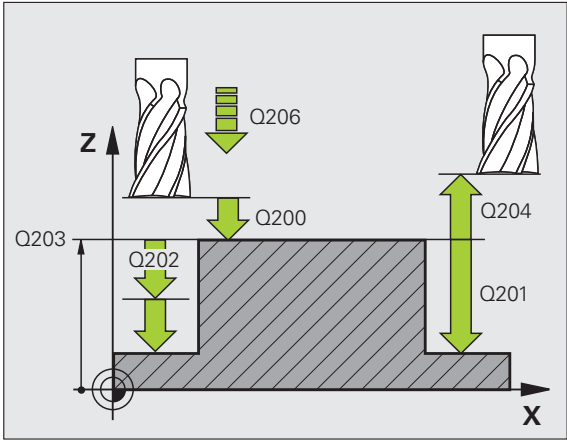
Parametry cyklu



- ▶ **1-sza długość krawędzi bocznej Q218:** długość czopu, równoległe do osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wymiar półwyrobu długość boku1 Q424:** długość półwyrobu czopu, równoległe do osi głównej płaszczyzny obróbki. **Wymiar półwyrobu długość boku 1** zapisać większą niż **1. długość boku**. TNC wykonuje kilka bocznych wcięć, jeśli różnica pomiędzy wymiarem półwyrobu 1 i wymiarem gotowym 1 jest większa niż dozwolone wcięcie boczne (promień narzędzia razy nakładanie trajektorii **Q370**). TNC oblicza zawsze stałe boczne wcięcie. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **2-ga długość krawędzi bocznej Q219:** długość czopu, równoległe do osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. **Wymiar półwyrobu długość boku 2** zapisać większą niż **2. długość boku**. TNC wykonuje kilka bocznych wcięć, jeśli różnica pomiędzy wymiarem półwyrobu 2 i wymiarem gotowym 2 jest większa niż dozwolone wcięcie boczne (promień narzędzia razy nakładanie trajektorii **Q370**). TNC oblicza zawsze stałe boczne wcięcie. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wymiar półwyrobu długość boku 2 Q425:** długość półwyrobu czopu, równoległe do osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Promień naroża Q220:** promień naroża czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku Q368** (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą na płaszczyźnie obróbki, pozostawianą przez TNC przy skrawaniu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Obrót Q224** (absolutnie): kąt, o który zostaje obrócony cały czop. Centrum obrotu leży na pozycji, na której znajduje się narzędzie przy wywołaniu cyklu. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Położenie czopu Q367:** położenie czopu w odniesieniu do pozycji narzędzia przy wywołaniu cyklu:
 - 0: pozycja narzędzia = środek czopu
 - 1: pozycja narzędzia = lewy dolny róg
 - 2: pozycja narzędzia = prawy dolny róg
 - 3: pozycja narzędzia = prawy górny róg
 - 4: pozycja narzędzia = lewy górny róg



- **Posuw frezowania Q207**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Rodzaj frezowania Q351**: rodzaj obróbki frezowaniem przy M3:
+1 = frezowanie współbieżne
-1 = frezowanie przeciwbieżne
- **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – dno czopu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- **Głębokość wcięcia Q202** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte; wprowadzić wartość większą od 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wcięciu na głębokość w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FMAX**, **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (bezwzględna): bezwzględna współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Współczynnik nakładania się trajektorii Q370**: $Q370 \times \text{promień narzędzia}$ daje boczne wcięcie k. Zakres wprowadzenia 0,1 do 1,9999



Przykład: NC-wiersze

8 CYCL DEF 256 CZOP PROSTOKĄTNY	
Q218=60	;1. DŁUGOŚĆ BOKU
Q424=74	;WYMIAR PÓŁWYROBU 1
Q219=40	;2. DŁUGOŚĆ BOKU
Q425=60	;WYMIAR PÓŁWYROBU 2
Q220=5	;PROMIEŃ NAROŻA
Q368=0.2	;NADDATEK Z BOKU
Q224=+0	;KĄT OBROTU
Q367=0	;POŁOŻENIE CZOPU
Q207=500	;POSUW FREZOWANIA
Q351=+1	;RODZAJ FREZOWANIA
Q201=-20	;GŁĘBOKOŚĆ
Q202=5	;GŁĘBOKOŚĆ WCIECIA
Q206=150	;POSUW WCIECIA
Q200=2	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q203=+0	;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50	;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q370=1	;NAŁOŻENIE TRAJEKTORII
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

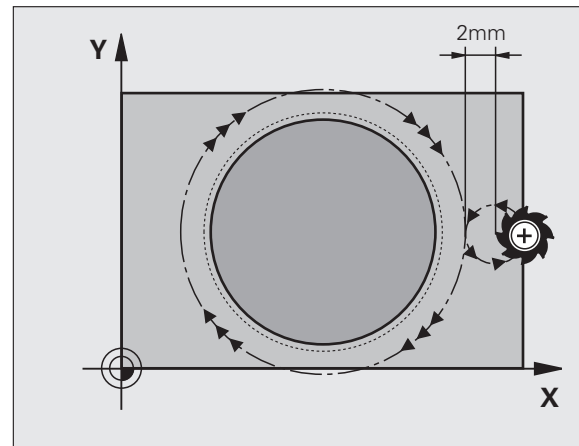


5.7 CZOP OKRĄGŁY (cykl 257, DIN/ISO: G257, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu czopu okrągłego 257 można dokonywać pełnej obróbki czopu. Jeśli średnica półwyrobu jest większa niż maksymalny możliwy boczny dosuw, to TNC przeprowadza kilka bocznych wcięć aż do osiągnięcia przewidzianego wymiaru końcowego.

- 1 Narzędzie przemieszcza się z pozycji startu cyklu (środek czopu) w dodatnim kierunku X do pozycji startu obróbki czopu. Pozycja startu leży 2 mm w prawo obok półwyrobu dla czopu
- 2 Jeśli narzędzie znajduje się na 2-giej Bezpiecznej wysokości, to TNC przemieszcza się na biegu szybkim FMAX na Bezpieczną wysokość i z tamtąd z posuwem wcięcia na pierwszą głębokość
- 3 Następnie narzędzie przemieszcza się po półokręgu stycznie do konturu czopu i frezuje ruchem współbieżnym po obwodzie.
- 4 Jeśli średnica wymiaru gotowego nie może być osiągnięta jednym przejściem po obwodzie, to TNC wcina narzędziem od aktualnej głębokości bocznie i frezuje ponownie po obwodzie. TNC uwzględnia przy tym średnicę półwyrobu, średnicę wymiaru gotowego i dozwolone boczne wcięcie. Ta operacja powtarza się, aż zostanie osiągnięta zdefiniowana średnica
- 5 Po tym narzędzie przemieszcza się z powrotem po półokręgu od konturu do punktu startu obróbki czopu
- 6 Następnie TNC przemieszcza narzędzie na następną głębokość wcięcia i obrabia czop na tej głębokości
- 7 Ta operacja powtarza się, aż zostanie osiągnięta zaprogramowana głębokość czopu



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Wypozycjonować wstępnie narzędzie na pozycję startu na płaszczyźnie obróbki (środek czopu) z korekcją promienia **R0**.

TNC pozycjonuje narzędzie na osi narzędzi automatycznie. Uwzględnić parametr Q204 (2. odstęp bezpieczeństwa).

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

TNC pozycjonuje narzędzie na końcu cyklu ponownie na pozycji startu.

Przy końcu cyklu TNC przemieszcza narzędzia na biegu szybkim na Bezpieczną wysokość lub – jeśli wprowadzono – na 2-gąbezpieczną wysokość.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy pomocy parametru maszynowego **displayDepthErr** nastawiamy, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach przy wprowadzaniu dodatniej głębokości (on) czy też nie (off).

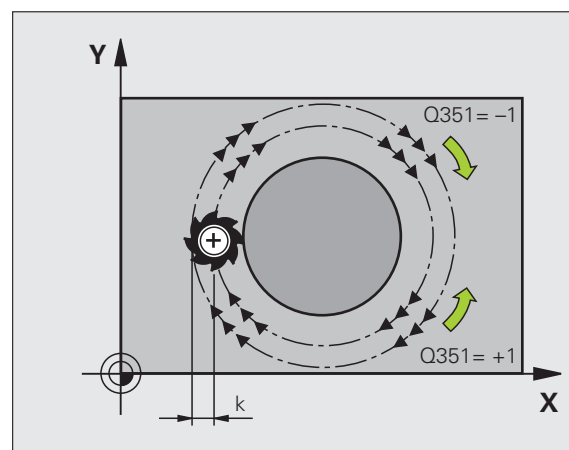
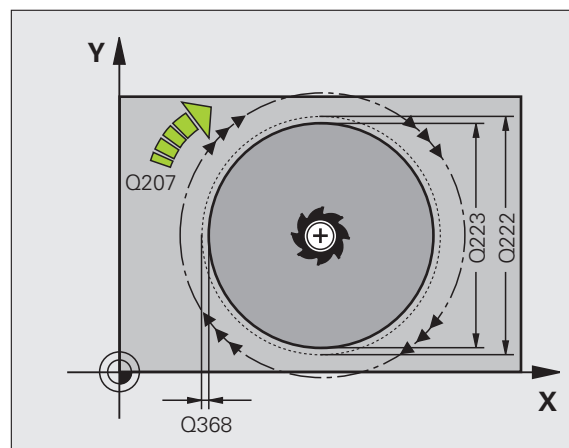
Proszę zwrócić uwagę, iż TNC przy **dodatniej wprowadzonej głębokości** odwraca obliczenie pozycji poprzedniej. Narzędzie przemieszcza się na osi narzędzia na biegu szybkim na odstęp bezpieczeństwa **poniżej** powierzchni obrabianego przedmiotu!

Z prawej strony obok czopu należy pozostawić dostatecznie dużo miejsca dla ruchu najazdowego.
Minimum: średnica narzędzia + 2 mm.

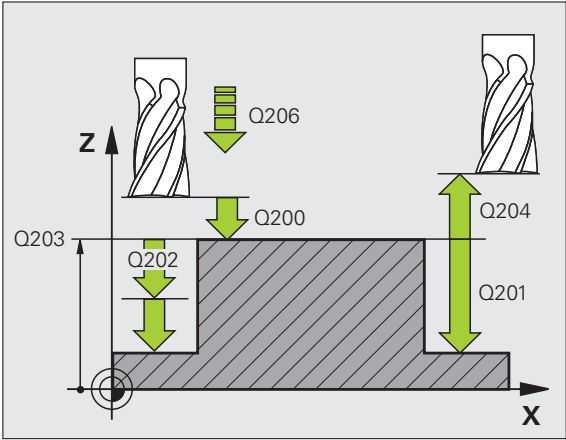
Parametry cyklu



- ▶ **Średnica gotowego przedmiotu Q223:** średnica obrobionego na gotowo czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Średnica półwyrobu Q222:** średnica półwyrobu. Zapisać średnicę półwyrobu większą od średnicy gotowego przedmiotu. TNC wykonuje kilka bocznych wcięć, jeśli różnica pomiędzy średnicą półwyrobu i średnicą gotowego przedmiotu jest większa niż dozwolone wcięcie boczne (promień narzędzia razy nakładanie trajektorii **Q370**). TNC oblicza zawsze stałe boczne wcięcie. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku Q368** (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Posuw frezowania Q207:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3:
 - +1** = frezowanie współbieżne
 - 1** = frezowanie przeciwbieżne



- **Głębokość Q201** (przyrostowo): odstęp powierzchni obrabianego przedmiotu – dno czopu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- **Głębokość wcięcia Q202** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte; wprowadzić wartość większą od 0. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Posuw wcięcia na głębokość Q206**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wcięciu na głębokość w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (bezwzględna): bezwzględna współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- **Współczynnik nakładania się trajektorii Q370**: $Q370 \times \text{promień narzędzia}$ daje boczne wcięcie k. Zakres wprowadzenia 0,1 do 1,9999



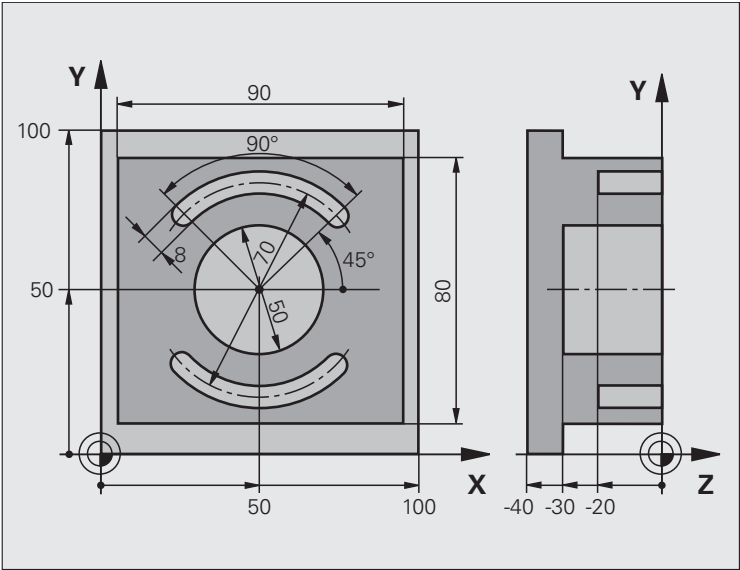
Przykład: NC-wiersze

8 CYCL DEF 257 CZOP OKRĄGŁY	
Q223=60	;ŚREDNICA GOTOWEGO PRZEDMIOTU
Q222=60	;SREDNICA PÓŁWYROBU
Q368=0.2	;NADDATEK Z BOKU
Q207=500	;POSUW FREZOWANIA
Q351=+1	;RODZAJ FREZOWANIA
Q201=-20	;GŁĘBOKOŚĆ
Q202=5	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q206=150	;POSUW WCIECIA
Q200=2	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q203=+0	;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50	;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q370=1	;NAŁOZENIE TRAJEKTORII
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	



5.8 Przykłady programowania

Przykład: frezowanie kieszeni, czopu i rowka



0 BEGINN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Wywołanie narzędzia obróbka zgrubna/wykańczająca
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału

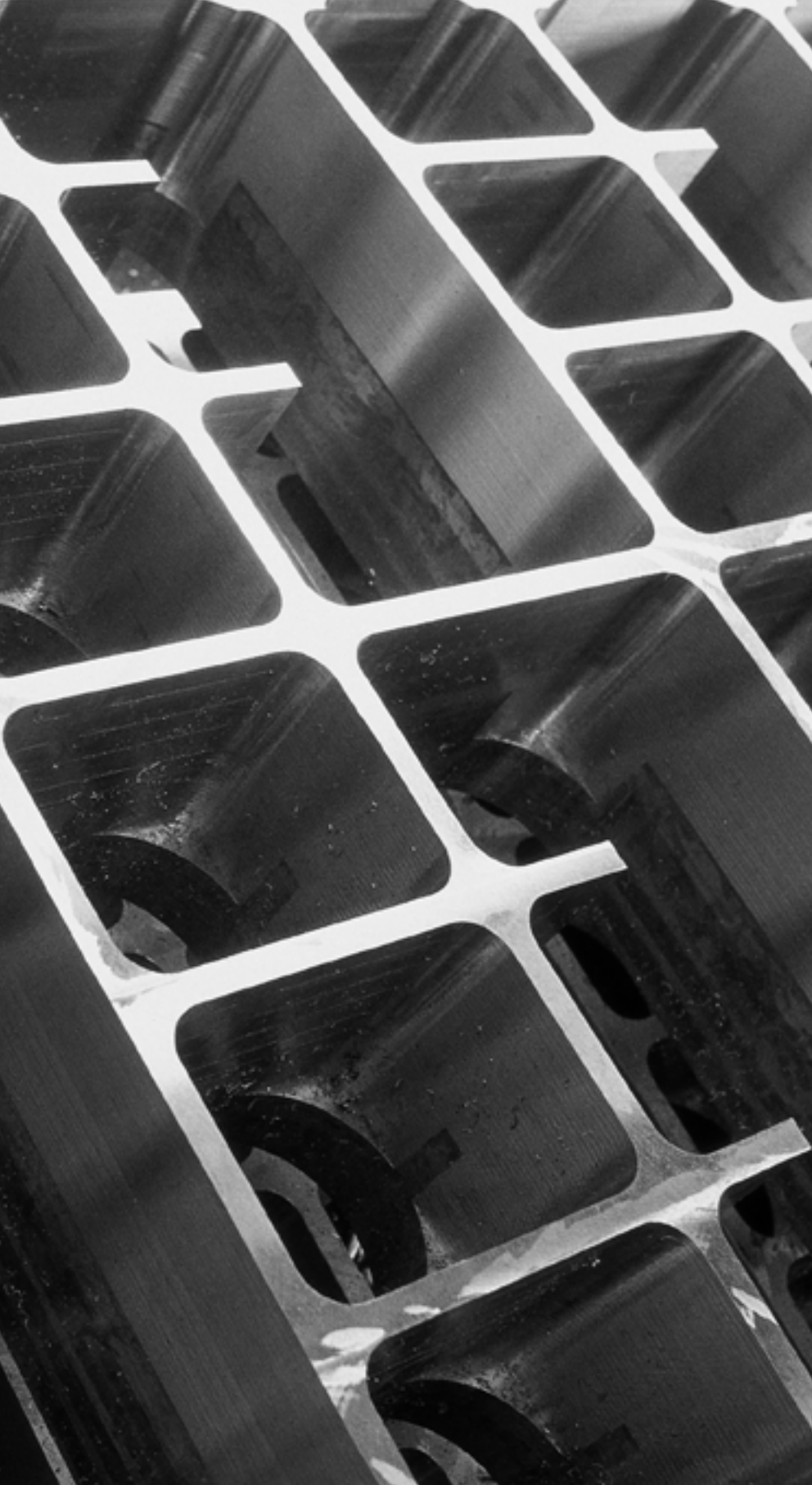
5 CYCL DEF 256 CZOP PROSTOKĄTNY	Definicja cyklu Obróbka zewnętrzna
Q218=90 ;1. DŁUGOŚĆ BOKU	
Q424=100 ;WYMIAR PÓLWYROBU 1	
Q219=80 ;2. DŁUGOŚĆ BOKU	
Q425=100 ;WYMIAR PÓLWYROBU 2	
Q220=0 ;PROMIEŃ NAROŻA	
Q368=0 ;NADDATEK Z BOKU	
Q224=0 ;POŁOŻENIE PRZY OBROCIE	
Q367=0 ;POŁOŻENIE CZOPU	
Q207=250 ;POSUW FREZOWANIA	
Q351=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA	
Q201=-30 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q206=250 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAŁ	
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZ.	
Q204=20 ;2. BEZP.ODLEGL.	
Q370=1 ;NAKLADANIE SIĘ TRAJEKTORII	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99	Wywołanie cyklu obróbka zewnętrzna
7 CYCL DEF 252 KIESZEŃ OKRĄGŁA	Definicja cyklu kieszeń okrągła
Q215=0 ;ZAKRES OBROBKII	
Q223=50 ;SREDNICA OKREGU	
Q368=0.2 ;NADDATEK Z BOKU	
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA	
Q351=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA	
Q201=-30 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q369=0.1 ;NADDATEK NA DNIE	
Q206=150 ;POSUW WCIECIA	
Q338=5 ;WCIECIE WYKAŃCZANIA	
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI	
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q370=1 ;NAŁOZENIE TRAJEKTORII	
Q366=1 ;WCIECIE	
Q385=750 ;POSUW OBRÓBKII NA GOTOWO	



5.8 Przykłady programowania

8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	Wywołanie cyklu kieszeń okrągła
9 L Z+250 R0 FMAX M6	Zmiana narzędzia
10 TOLL CALL 2 Z S5000	Wywołanie narzędzia - frez do rowków wpustowych
11 CYCL DEF 254 OKRĄGŁY ROWEK	Definicja cyklu rowki
Q215=0 ;ZAKRES OBROBKI	
Q219=8 ;SZEROKOŚĆ ROWKA	
Q368=0.2 ;NADDATEK Z BOKU	
Q375=70 ;ŚREDNICA WYCINKA KOŁA	
Q367=0 ;BAZA POŁOŻENIA ROWKA	Pozycjonowanie wstępne w X/Y nie jest konieczne
Q216=+50 ;ŚRODEK W 1. OSI	
Q217=+50 ;ŚRODEK W 2. OSI	
Q376=+45 ;KĄT STARTU	
Q248=90 ;KAT ROZWARCIA	
Q378=180 ;KROK KĄTA	Punkt startu 2. rowka
Q377=2 ;LICZBA PRZEJŚĆ	
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA	
Q351=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA	
Q201=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q369=0.1 ;NADDATEK NA DNIE	
Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA	
Q338=5 ;WCIĘCIE WYKAŃCZANIA	
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI	
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q366=1 ;WCIECIE	
12 CYCL CALL FMAX M3	Wywołanie cyklu
13 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
14 END PGM C210 MM	





6

**Cykle obróbkowe:
definiowanie wzorów**



6.1 Podstawy

Przegląd

TNC oddaje 2 cykle do dyspozycji, przy pomocy których można wytwarzać bezpośrednio wzorce punktowe:

Cykl	Softkey	Strona
220 WZÓR PUNKTOWY NA OKRĘGU		Strona 163
221 WZÓR PUNKTOWY NA LINII		Strona 166

Następujące cykle obróbki można kombinować z cyklami 220 i 221:



Jeśli należy wytwarzać nieregularne wzory punktowe, to proszę używać tabeli punktów z **CYCL CALL PAT** (patrz „tabele punktów” na stronie 54).

Funkcja **PATTERN DEF** udostępnia dalsze regularne szablony punktowe (patrz „Definicja wzorca PATTERN DEF” na stronie 46).

cykl 200	WIERCENIE
cykl 201	ROZWIERCANIE DOKŁADNE OTWORU
cykl 202	WYTACZANIE
cykl 203	UNIWERSALNE WIERCENIE
cykl 204	POGŁĘBIANIE WSTECZNE
cykl 205	WIERCENIE UNIWERSALNE GŁĘBOKIE
cykl 206	GWINTOWANIE NOWE z uchwytem wyrównawczym
cykl 207	GWINTOWANIE GS NOWE bez uchwytu wyrównawczego
cykl 208	FREZOWANIE PO LINII SRUBOWEJ
cykl 209	GWINTOWANIE ŁAMANIE WIÓRA
cykl 240	NAKIEŁKOWANIE
cykl 251	KIESZEN PROSTOKATNA
cykl 252	KIESZEN OKRAGŁA
cykl 253	FREZOWANIE ROWKÓW
cykl 254	OKRAGŁY ROWEK (możliwy w kombinacji tylko wraz z cyklem 221)
cykl 256	CZOP PROSTOKATNY
cykl 257	CZOP OKRAGŁY
cykl 262	FREZOWANIE GWINTÓW
cykl 263	FREZOWANIE GWINTÓW WPUSZCZANYCH
cykl 264	FREZOWANIE GWINTÓW POD ODWIERTY
cykl 265	HELIX-FREZOWANIE GWINTÓW PO LINII SRUBOWEJ
cykl 267	FREZOWANIE GWINTÓW ZEWNĘTRZNYCH

6.2 WZORY PUNKTOWE NA OKREGU (cykl 220, DIN/ISO: G220, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie na biegu szybkim od aktualnej pozycji do punktu startu pierwszej obróbki.

Kolejność:

- 2. najazd na bezpieczną wysokość (oś wrzeciona)
 - najazd punktu startu na płaszczyźnie obróbki
 - przemieszczenie na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu (oś wrzeciona)
- 2 Od tej pozycji TNC wykonuje ostatnio zdefiniowany cykl obróbki
 - 3 Następnie TNC pozycjonuje narzędzie ruchem po prostej lub ruchem kołowym do punktu startu następnej obróbki; narzędzie znajduje się w tym czasie na Bezpiecznej wysokości (lub 2-giej Bezpiecznej wysokości)
 - 4 Ta operacja (1 do 3) powtarza się, aż wszystkie operacje obróbki zostaną wykonane

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Cykl 220 jest DEF-aktywny, to znaczy cykl 220 wywołuje automatycznie ostatnio zdefiniowany cykl obróbki.

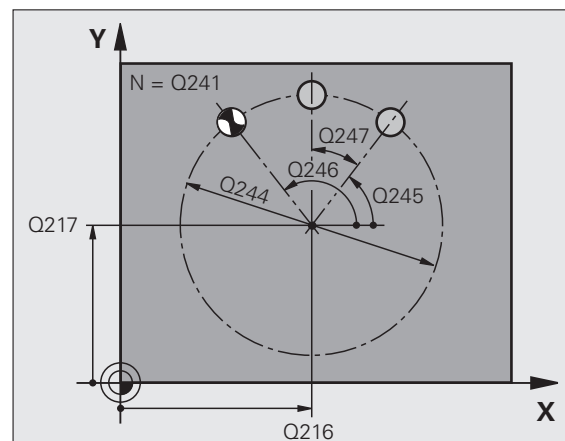
Jeżeli kombinujemy jeden z cykli obróbki od 200 do 209 i 251 do 267 z cyklem 220, to zadziałają: bezpieczna wysokość, powierzchnia obrabianego przedmiotu i 2-ga bezpieczna wysokość z cyklu 220.



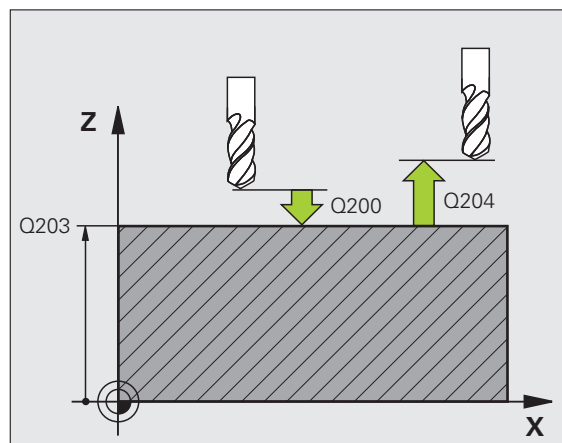
Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi Q216** (absolutnie): środek wycinka koła w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q217** (absolutnie): środek wycinka koła w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Średnica wycinka koła Q244**: średnica wycinka koła. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Kąt startu Q245** (absolutny): kąt pomiędzy osią główną płaszczyzny obróbki i punktem startu pierwszej obróbki na wycinku koła. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Kąt końcowy Q246** (absolutnie): kąt pomiędzy osią główną płaszczyzny obróbki i punktem startu ostatniej obróbki na wycinku koła (nie obowiązuje dla koła pełnego); wprowadzić kąt końcowy nie równy kątowi startu; jeśli wprowadzono kąt końcowy większym niż kąt startu, to obróbka w ruchu przeciwnym do RWZ, w innych przypadkach zgodnie z RWZ. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Krok kąta Q247** (przyrostowo): kąt pomiędzy dwoma obróbkami na wyniku koła; jeśli krok kąta jest równy zeru, to TNC oblicza krok kąta z kąta startu, kąta końcowego i liczby operacji obróbki; jeśli wprowadzono krok kąta to TNC nie uwzględnia kąta końcowego; znak liczby kroku kąta określa kierunek obróbki (- = zgodnie z ruchem wskazówek zegara). Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Liczba powtórzeń Q241**: liczba obróbek na wycinku koła. Zakres wprowadzenia 1 do 99999



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp pomiędzy ostrzem narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301**: określić, jak narzędzie ma przemieszczać się między obróbkami:
 - 0: przemieszczenie pomiędzy przejściami na bezpieczną wysokość
 - 1: przemieszczenie pomiędzy przejściami obróbki na 2. bezpieczną wysokość
- ▶ **Rodzaj przemieszczenia? prosta=0/okrąg=1 Q365**: określić, przy pomocy jakiej funkcji toru kształtowego narzędzie ma się przemieszczać między zabiegami obróbkowymi:
 - 0: przemieszczenie pomiędzy operacjami obróbki po prostej
 - 1: przemieszczenie między zabiegami obróbkowymi kołowo na średnicy wycinka koła



Przykład: NC-wiersze

53 CYCL DEF 220 WZORZEC OKRĄG
Q216=+50 ;ŚRODEK W 1. OSI
Q217=+50 ;ŚRODEK 2. OSI
Q244=80 ;ŚREDNICA WYCINKA KOŁA
Q245=+0 ;KĄT STARTU
Q246=+360;KĄT KOŃCOWY
Q247=+0 ;KROK KĄTA
Q241=8 ;LICZBA PRZEJŚĆ
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q203=+30 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q204=50 ;2-GI ODSZTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q301=1 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q365=0 ;RODZAJ PRZEMIESZCZENIA



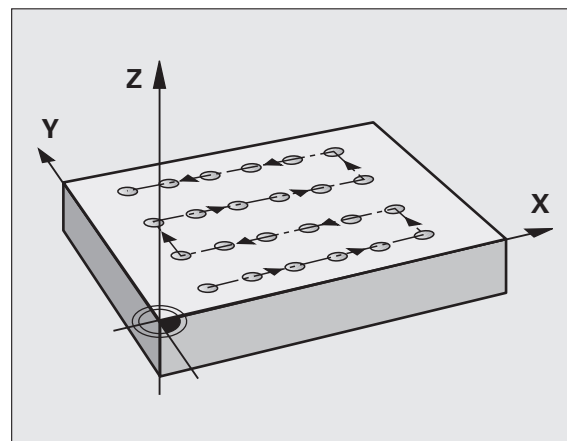
6.3 WZORY PUNKTOWE NA LINIACH (cykl 221, DIN/ISO: G221, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie automatycznie od aktualnej pozycji do punktu startu pierwszej obróbki

Kolejność:

- 2. najazd na bezpieczną wysokość (oś wrzeciona)
 - najazd punktu startu na płaszczyźnie obróbki
 - przemieszczenie na bezpieczną wysokość nad powierzchnią obrabianego przedmiotu (oś wrzeciona)
- 2 Od tej pozycji TNC wykonuje ostatnio zdefiniowany cykl obróbki
 - 3 Następnie TNC pozycjonuje narzędzie w kierunku dodatnim osi głównej do punktu startu następnej obróbki; narzędzie znajduje się przy tym na Bezpiecznej wysokości (lub na 2-giej bezpiecznej wysokości)
 - 4 Ta operacja (1 do 3) powtarza się, aż wszystkie operacje obróbki zostaną wykonane; narzędzie znajduje się w ostatnim punkcie pierwszego wiersza
 - 5 Następnie TNC przemieszcza narzędzie do ostatniego punktu drugiego wiersza i wykonuje tam obróbkę
 - 6 Stamtąd TNC pozycjonuje narzędzie w kierunku ujemnym osi głównej do punktu startu następnej obróbki
 - 7 Ta operacja (6) powtarza się, aż wszystkie powtórzenia obróbki drugiego wiersza zostaną wykonane
 - 8 Następnie TNC przemieszcza narzędzie ponownie do punktu startu następnego wiersza
 - 9 Ruchem wahadłowym zostają odpracowane wszystkie dalsze wiersze



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Cykl 221 jest DEF-aktywny, to znaczy cykl 221 wywołuje automatycznie ostatnio zdefiniowany cykl obróbki.

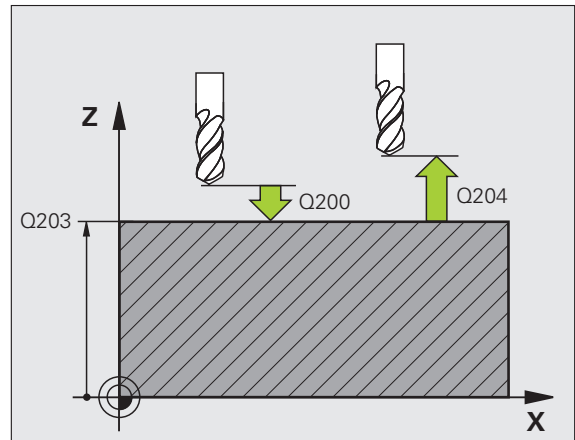
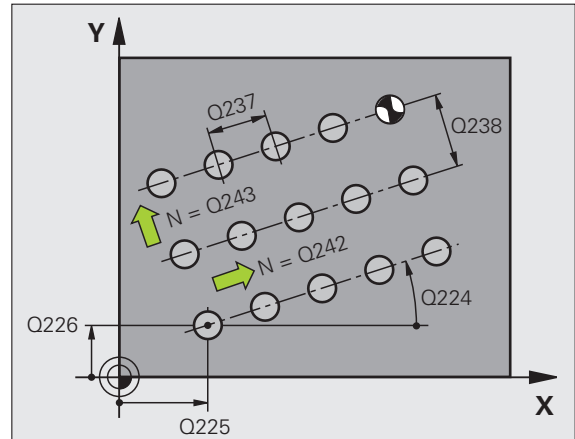
Jeżeli kombinujemy jeden z cykli obróbki od 200 do 209 i 251 do 267 z cyklem 221, to zadziałają: bezpieczna wysokość, powierzchnia obrabianego przedmiotu i 2-ga bezpieczna wysokość oraz położenie przy obrocie z cyklu 221.

Jeśli używa się cyklu 254 Okrągły rowek w połączeniu z cyklem 221, to położenie rowka 0 nie jest dozwolone.

Parametry cyklu



- ▶ **Punkt startu 1-szej osi Q225** (bezwzględny): współrzędna punktu startu w osi głównej płaszczyzny obróbki
- ▶ **Punkt startu 2-giej osi Q226** (bezwzględny): współrzędna punktu startu w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki
- ▶ **Odstęp 1-szej osi Q237** (przyrostowo): odstęp pojedynczych punktów w wierszu
- ▶ **Odstęp 2-giej osi Q238** (przyrostowo): odstęp pojedynczych wierszy między sobą
- ▶ **Liczba kolumn Q242**: liczba obróbek w wierszu
- ▶ **Liczba wierszy Q243**: liczba wierszy
- ▶ **Kąt położenia Q224** (absolutny): kąt, o jaki zostaje obrócony cały rysunek układu; środek obrotu leży w punkcie startu
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo): odstęp pomiędzy ostrzem narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203** (absolutnie): współrzędna powierzchni przedmiotu
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo): współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem)
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301**: określić, jak narzędzie ma przemieszczać się między obróbkami:
 - 0**: przemieszczenie pomiędzy operacjami obróbki na bezpieczną wysokość
 - 1**: przemieszczenie pomiędzy przejściami obróbki na 2. bezpieczną wysokość



Przykład: NC-wiersze

54 CYCL DEF 221 WZORZEC LINIE

Q225=+15 ;PUNKT STARTU W 1. OSI

Q226=+15 ;PUNKT STARTU W 2. OSI

Q237=+10 ;ODLEGŁOŚĆ 1. OSI

Q238=+8 ;ODLEGŁOŚĆ 2. OSI

Q242=6 ;LICZBA KOLUMN

Q243=4 ;LICZBA WIERSZY

Q224=+15 ;POŁOŻENIE PRZY OBROCE

Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q203=+30 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI

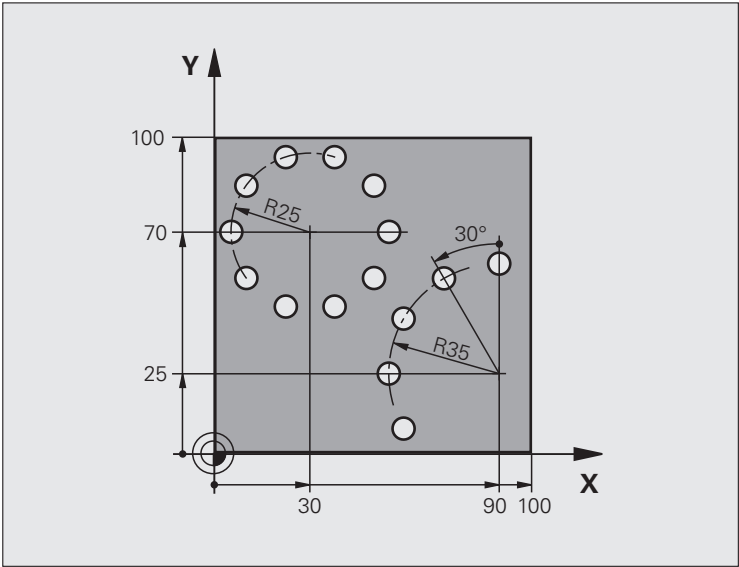
Q204=50 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q301=1 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ



6.4 Przykłady programowania

Przykład: okręgi otworów



0 BEGIN PGM RYS.ODW MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 Y+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Wyjście narzędzia z materiału
5 CYCL DEF 200 WIERCENIE	Definicja cyklu Wiercenie
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q201=-15 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q206=250 ;F GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q202=4 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q210=0 ;CZAS ZATRZ.	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZ.	
Q204=0 ;2. BEZP.ODLEGL.	
Q211=0.25 ;CZAS ZATRZYMANIA NA DOLE	

6 CYCL DEF 220 WZORZEC OKRĄG	Definicja cyklu koło otworu 1, CYKL 200 zostaj wywołany automatycznie Q200, Q203 i Q204 działają z cyklu 220
Q216=+30 ;ŚRODEK W 1. OSI	
Q217=+70 ;ŚRODEK W 2. OSI	
Q244=50 ;ŚREDNICA WYCINKA KOŁA	
Q245=+0 ;KĄT STARTU	
Q246=+360;KĄT KOŃCOWY	
Q247=+0 ;KROK KĄTA	
Q241=10 ;LICZBA	
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZ.	
Q204=100 ;2. BEZP.WYSOK.	
Q301=1 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ	
Q365=0 ;RODZAJ PRZEMIESZCZENIA	
7 CYCL DEF 220 WZORZEC OKRĄG	Definicja cyklu koło otworu 2, CYKL 200 zostaj wywołany automatycznie Q200, Q203 i Q204 działają z cyklu 220
Q216=+90 ;ŚRODEK W 1. OSI	
Q217=+25 ;ŚRODEK W 2. OSI	
Q244=70 ;ŚREDNICA WYCINKA KOŁA	
Q245=+90 ;KĄT STARTU	
Q246=+360;KĄT KOŃCOWY	
Q247=30 ;KROK KĄTA	
Q241=5 ;LICZBA	
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	
Q203=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZ.	
Q204=100 ;2. BEZP.ODLEGL.	
Q301=1 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ	
Q365=0 ;RODZAJ PRZEMIESZCZENIA	
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
9 END PGM RYS.ODW MM	







7

**Cykle obróbkowe:
kieszon konturu**



7.1 SL-cykle

Podstawy

Przy pomocy SL-cykli można zestawiać kompleksowe kontury, składające się z 12 konturów częściowych (kieszenie lub wysepkę). Kontury częściowe proszę wprowadzać jako podprogramy. Z listy konturów częściowych (numery podprogramów), które zostaną podane w cyklu 14 KONTUR, TNC oblicza cały kontur.



Pamięć dla cyklu jest ograniczona. W jednym cyklu można zaprogramować maksymalnie 16384 elementów konturu.

SL-cykle przeprowadzają wewnętrznie obszerne i kompleksowe obliczenia oraz wynikające z nich zabiegi obróbkowe. Dla upewnienia się o prawidłowym przebiegu programu należy przeprowadzić w każdym przypadku graficzny test programu ! W ten prosty sposób można stwierdzić, czy zgenerowany przez TNC zabieg obróbkowy prawidłowo przebiega.

Właściwości podprogramów

- Przeliczenia współrzędnych są dozwolone. Jeśli zostaną one zaprogramowane w obrębie wycinków konturów, to działają one także w następnych podprogramach, nie muszą zostać wycofywane po wywołaniu cyklu
- TNC rozpoznaje kieszeń, jeśli kontur obwodzi się od wewnątrz, np. zarysowanie konturu zgodnie z ruchem wskazówek zegara z korekcją promienia RR
- TNC rozpoznaje wysepkę, jeśli kontur obwodzi się od wewnątrz, np. zarysowanie konturu zgodnie z ruchem wskazówek zegara z korekcją promienia RL
- Podprogramy nie mogą zawierać żadnych współrzędnych w osi wrzeciona
- Proszę programować w pierwszym wierszu podprogramu zawsze obydwie osie.
- Jeżeli używamy Q-parametrów, to należy przeprowadzać obliczenia i przyporządkowania tylko w obrębie danego podprogramu konturu

Przykład: Schemat: odpracowywanie przy pomocy SL-cykli

```

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 KONTUR ...
13 CYCL DEF 20 DANE KONTURU ...
...
16 CYCL DEF 21 WIERCENIE WST. ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 PRZECIĄGANIE ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 NA GOTOWO DNO ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 NA GOTOWO BOK ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

```



Właściwości cykli obróbki

- TNC pozycjonuje przed każdym cyklem automatycznie na bezpieczną wysokość
- Każdy poziom głębokości jest frezowany bez odsuwania narzędzia; wysepki zostaną objechane z boku
- Promień „naroży wewnętrznych “ jest programowalny – narzędzie nie zatrzymuje się, unika się zaznaczeń przy wyjściu z materiału (obowiązuje dla ostatniego zewnętrznego toru przy przeciąganiu i wykańczaniu bocznych powierzchni)
- Przy wykańczaniu powierzchni bocznych TNC dosuwa narzędzie do konturu na torze kołowym stycznym
- Przy wykańczaniu powierzchni dna TNC przemieszcza narzędzie również na torze kołowym stycznym do przedmiotu (np. oś wrzeczona Z: tor kołowy na płaszczyźnie Z/X)
- TNC obrabia kontur przelotowo ruchem współbieżnym lub ruchem przeciwbieżnym

Dane wymiarów obróbki, jak głębokość frezowania, naddatki i bezpieczną wysokość proszę wprowadzić centralnie w cyklu 20 jako DANE KONTURU.



Przegląd

Cykl	Softkey	Strona
14 KONTUR (koniecznie wymagane)		Strona 175
20 DANE KONTURU (koniecznie wymagane)		Strona 180
21 WIERCENIE WSTĘPNE (użycie pozostawione do wyboru)		Strona 182
22 PRZECIĄGANIE (koniecznie wymagane)		Strona 184
23 WYKAŃCZANIE DNA (użycie do wyboru)		Strona 187
24 WYKAŃCZANIE POWIERZCHNI BOCZNYCH (użycie do wyboru)		Strona 189

Rozszerzone cykle:

Cykl	Softkey	Strona
25 LINIA KONTURU		Strona 191



7.2 KONTUR (cykl 14, DIN/ISO: G37)

Proszę uwzględnić przy programowaniu!

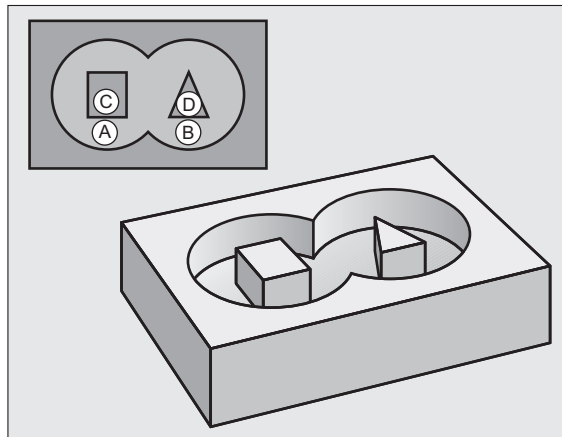
W cyklu 14 KONTUR wyszczególnia się wszystkie podprogramy, które mają być przeniesione do jednego ogólnego konturu.



Proszę uwzględnić przed programowaniem

Cykl 14 jest DEF-aktywny, to znaczy od jego definicji działa on w programie.

W cyklu 14 można wyszczególnić maksymalnie 12 podprogramów (podkonturów).



Parametry cyklu

14
LBL 1...N

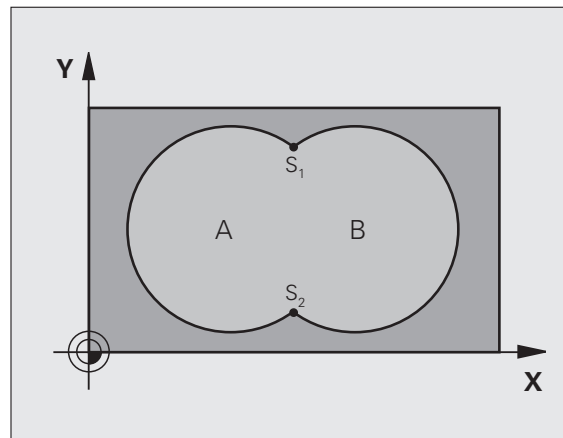
- **Numery znaczników dla konturu** : wprowadzić wszystkie numery znaczników pojedynczych podprogramów, które mają być przeniesione do jednego konturu. każdy numer potwierdzić przyciskiem ENT i wprowadzanie danych zakończyć przyciskiem END. Zapis do 12 numerów podprogramów łącznie, od 1 do 254



7.3 Nałożone na siebie kontury

Podstawy

Kieszenie i wysepki można nałożyć na siebie dla otrzymania nowego konturu. W ten sposób można powierzchnię wybrania powiększyć poprzez nałożenie na nią innego wybrani lub można zmniejszyć wysepkę.



Przykład: NC-wiersze

12 CYCL DEF 14.0 KONTUR

13 CYCL DEF 14.1 LABEL KONTURU 1/2/3/4

Podprogramy: nałożone na siebie wybrania



Niżej pokazane przykłady programowania są podprogramami konturu, które zostają wywołane w programie głównym cyklu 14 KONTUR.

Kieszenie A i B nakładają się na siebie.

TNC oblicza punkty przecięcia S_1 i S_2 , nie muszą one być programowane.

Wybrania są programowane jako koła pełne.

Podprogram 1: kieszeń A

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

Podprogram 2: kieszeń B

56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0



Powierzchnia „sumarna“

Obwydwie powierzchnie wycinkowe A i B łącznie z powierzchnią nakładania się mają zostać obrabione:

- Powierzchnie A i B muszą być kieszeniami.
- Pierwsze wybranie (w cyklu 14) musi rozpoczynać się poza drugim wybraniem.

Powierzchnia A:

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

Powierzchnia B:

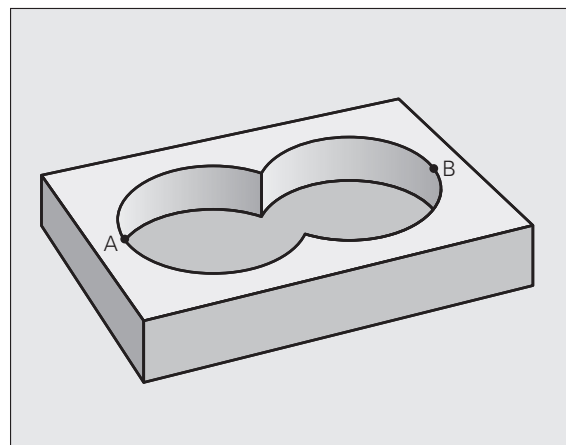
56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0



Powierzchnia „różnicy“

Powierzchnia A ma zostać obrobiona bez wycinka pokrytego przez B:

- Powierzchnia A musi być kieszenią i B musi być wysepką.
- A musi rozpoczynać się poza B.
- B musi zaczynać się w obrębie A

Powierzchnia A:

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

Powierzchnia B:

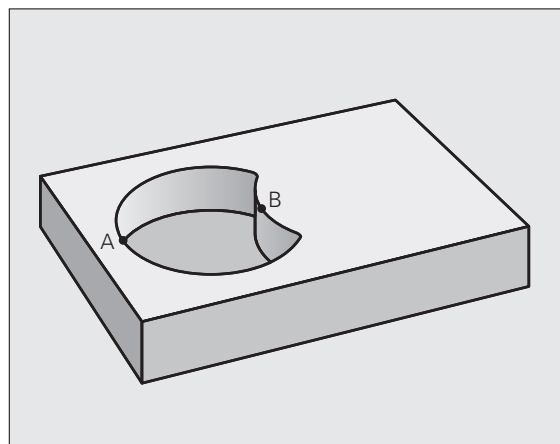
56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RL

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0



Powierzchnia „przecięcia“

Powierzchnia przykryta zarówno przez A jak i przez B ma zostać obrobiona. (Po prostu przykryte powierzchnie mają pozostać nieobrobione).

- A i B muszą być kieszeniami.
- A rozpoczynać się wewnątrz B.

Powierzchnia A:

51 LBL 1

52 L X+60 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+60 Y+50 DR-

55 LBL 0

Powierzchnia B:

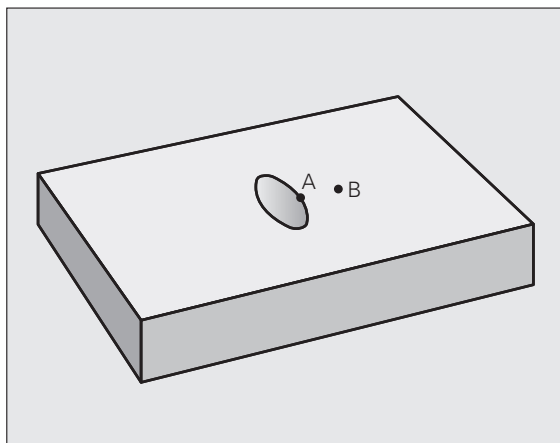
56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RL

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0



7.4 DANE KONTURU (cykl 20, DIN/ISO: G120, opcja software Advanced programming features)

Proszę uwzględnić przy programowaniu!

W cyklu 20 podaje się informacje dotyczące obróbki dla podprogramów z konturami częściowymi (wycinkowymi).



Cykl 20 jest DEF-aktywny, to znaczy cykl 20 jest aktywny w programie obróbki od momentu jego zdefiniowania.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC wykonuje odpowiedni cykl na głębokości 0.

Podane w cyklu 20 informacje o obróbce obowiązują dla cykli 21 do 24.

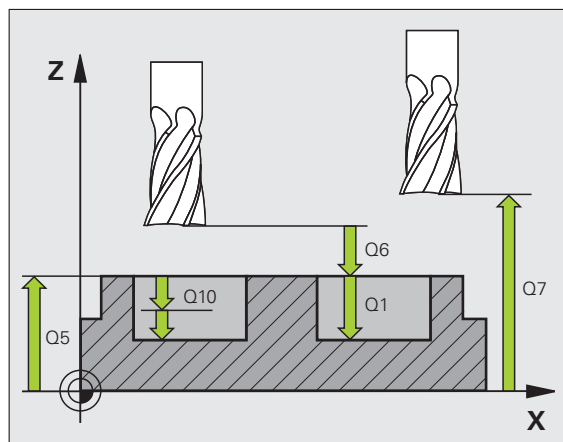
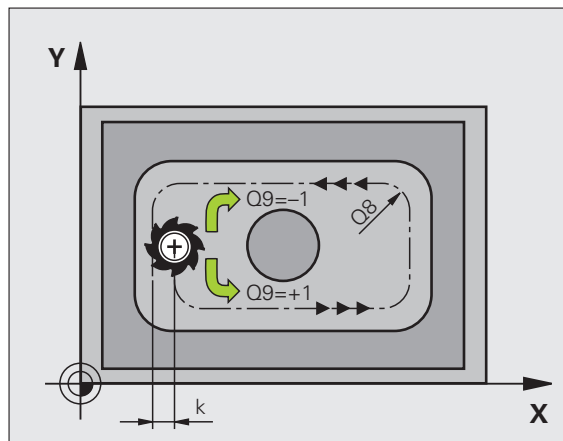
Jeśli SL-cykle są używane w programach z Q-parametrami, nie wolno parametrów Q1 do Q20 zastosować jako parametrów programu.

Parametry cyklu

20
KONTUR
DANE

- ▶ **Głębokość frezowania Q1** (przyrostowo): odstęp powierzchnia obrabianego przedmiotu – dno kieszeni. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Nakładanie się torów** Współczynnik Q2: Q2 x promień narzędzia daje wartość bocznego dosuwu k. Zakres wprowadzenia -0,0001 do 1,9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku** Q3 (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą dna** Q4 (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą dna Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu** Q5 (bezwzględna): bezwzględna współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość** Q6 (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość** Q7 (bezwzględna): bezwzględna wysokość, na której nie może dojść do kolizji z obrabianym przedmiotem (dla pozycjonowania pośredniego i powrotu na koniec cyklu). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Promień zaokrąglenia wewnętrznego** Q8: promień zaokrąglenia na wewnętrznych „narożach”; wprowadzona wartość odnosi się do toru punktu środkowego narzędzia. **Q8 to nie promień, wstawiany przez TNC jako oddzielny element konturu pomiędzy programowanymi elementami!** Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Kierunek obrotu ?** Q9: kierunek obróbki dla kieszeni
 - Q9 = -1 ruch przeciwbieżny dla kieszeni i wysepek
 - Q9 = +1 ruch współbieżny dla kieszeni i wysepek

Można sprawdzać parametry obróbki przy zatrzymaniu programu i w razie potrzeby je przepisywać innymi.



Przykład: NC-wiersze

57 CYCL DEF 20 DANE KONTURU

Q1=-20	; GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA
Q2=1	; NAKŁADANIE SIĘ TRAJEKTORII
Q3=+0.2	; NADDATEK Z BOKU
Q4=+0.1	; NADDATEK NA DNE
Q5=+30	; WSPÓŁ. POWIERZCHNI
Q6=2	; ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q7=+80	; BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q8=0.5	; PROMIEN ZAOKRĄGLENIA
Q9=+1	; KIERUNEK OBROTU



7.5 WIERCENIE WSTEPNE (cykl 21, DIN/ISO: G121, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 Narzędzie wierci z wprowadzonym posuwem **F** od aktualnej pozycji do pierwszej głębokości wcięcia
- 2 Następnie TNC przemieszcza narzędzie na biegu szybkim **FMAX** i ponownie do pierwszej głębokości dosuwu, zmniejszonej od odstęp wyprzedzenia **t**.
- 3 Sterowanie samodzielnie ustala odstęp wyprzedzania:
 - Głębokość wiercenia do 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - Głębokość wiercenia powyżej 30 mm: $t = \text{głębokość wiercenia}/50$
 - maksymalny odstęp wyprzedzania: 7 mm
- 4 Następnie narzędzie wierci z wprowadzonym posuwem **F** o dalszą głębokość dosuwu
- 5 TNC powtarza tę operację (1 do 4), aż zostanie osiągnięta wprowadzona głębokość wiercenia
- 6 Na dnie wiercenia TNC odsuwa narzędzie, po przerwie czasowej dla wyjścia z materiału, z **FMAX** na pozycję startu

Zastosowanie

Cykl 21 WIERCENIE WSTEPNE uwzględnia dla punktów wcięcia w materiał naddatek na obróbkę wykańczającą boczną i naddatek na obróbkę wykańczającą na dnie, jak i promień narzędzia przeciągającego. Punkty wcięcia są jednocześnie punktami startu przeciągania.

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Proszę uwzględnić przed programowaniem

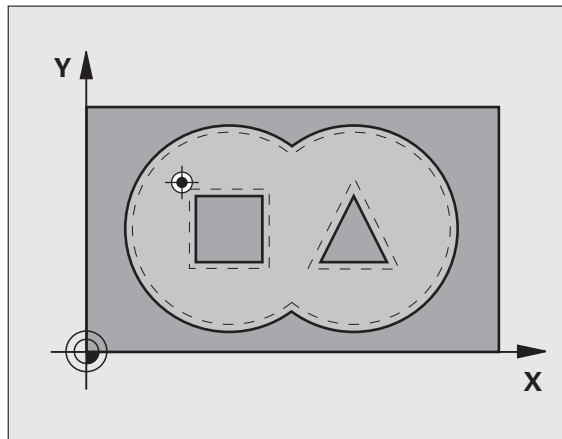
TNC nie uwzględnia zaprogramowanej w **TOOL CALL**-wierszu wartości delta **DR** dla obliczenia punktów wcięcia w materiał.

W wąskich miejscach TNC nie może dokonać wiercenia wstępnego czasami, przy pomocy narzędzia większego niż narzędzie do obróbki zgrubnej.

Parametry cyklu



- ▶ **Głębokość wcięcia w materiał Q10** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte (znak liczby przy ujemnym kierunku pracy „-“). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q11**: posuw wiercenia w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Numer/nazwa rozwiertaka Q13**: numer lub nazwa narzędzia - rozwiertaka. Zakres wprowadzenia od 0 do 32767,9 przy zapisie numeru, maksymalnie 16 znaków przy zapisie nazwy



Przykład: NC-wiersze

58 CYCL DEF 21 WIERCENIE WSTĘPNE

Q10=+5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA

Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W
MATERIAŁ

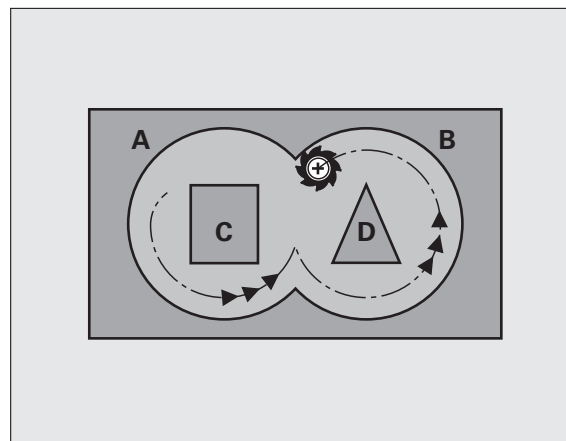
Q13=1 ;PRZECIĄGACZ



7.6 ROZWIERCANIE (cykl 22, DIN/ISO: G122, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie nad punktem wcięcia; przy tym uwzględniany jest naddatek na obróbkę wykańczającą z boku
- 2 Na pierwszej głębokości dosuwu narzędzie frezuje z posuwem frezowania Q12 kontur od wewnątrz na zewnątrz
- 3 Przy tym kontury wysepki (tu: C/D) zostają wyfrezowane ze zbliżeniem do konturu kieszeni (tu: A/B)
- 4 W następnym kroku TNC przemieszcza narzędzie na następną głębokość wcięcia i powtarza operację skrawania, aż zostanie osiągnięta zaprogramowana głębokość
- 5 Na koniec TNC odsuwa narzędzie na bezpieczną wysokość



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



W danym przypadku proszę użyć freza z tnącym przez środek zębem czołowym (DIN 844), albo wywiercić wstępnie przy pomocy cyklu 21.

Zachowanie przy zagłębianiu cyklu 22 określamy przy pomocy parametru Q19 i w tabeli narzędzi, w szpaltach **ANGLE** i **LCUTS** :

- Jeśli zdefiniowano Q19=0, to TNC zagłębia się w materiał zasadniczo prostopadle, nawet jeśli określono dla aktywnego narzędzia kąt zagłębienia (**ANGLE**)
- Jeśli zdefiniowano **ANGLE**=90°, to TNC zagłębia się w materiał prostopadle. Jako posuwu zagłębienia używa się posuwu ruchu wahadłowego Q19
- Jeśli posuw wahadłowy Q19 zdefiniowano w cyklu 22 i **ANGLE** pomiędzy 0,1 i 89,999 w tabeli narzędzi, to TNC zagłębia się w materiał ze zdefiniowanym **ANGLE** po linii śrubowej
- Jeśli zdefiniowano posuw ruchu wahadłowego w cyklu 22 i brak **ANGLE** w tabeli narzędzi, to TNC wydaje komunikat o błędach
- Jeśli układ geometryczny nie pozwala na zagłębienie w materiał po linii śrubowej (geometria rowka), to TNC próbuje zagłębić narzędzie w materiał ruchem wahadłowym. Długość odchylenia ruchu wahadłowego zostaje obliczana z **LCUTS** i **ANGLE** (długość odchylenia ruchu wahadłowego = $LCUTS / \tan ANGLE$)

W przypadku konturów kieszeni z ostrymi narożami wewnętrznymi może pozostać resztką materiału przy przeciąganiu, jeśli używa się współczynnika nałożenia większego od 1. Szczególnie tor przejścia, leżący najdalej wewnątrz należy skontrolować w grafice testowej i w razie konieczności nieznacznie zmienić współczynnik nałożenia. W ten sposób można osiągnąć inne rozplanowanie przejść, co często prowadzi dożądanego rezultatu.

Przy dodatkowym rozwiercaniu TNC nie uwzględnia zdefiniowanej wartości zużycia **DR** rozwiertaka zgrubnego.



Parametry cyklu



- ▶ **Głębokość dosuwu Q10** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q11**: posuw wcięcia w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Posuw rozwiercania Q12**: posuw frezowania w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Narzędzie wstępnego rozwiercania Q18 lub QS18**: numer narzędzia, przy pomocy którego TNC dokonało wstępnego rozwiercania. Przełączenie na zapis nazwy: softkey NAZWA NARZĘDZIA nacisnąć.
Specjalna wskazówka dla AWT-Weber: TNC dołącza cudzystów automatycznie, jeśli opuszcza się pole zapisu. Jeżeli nie dokonano wstępnego rozwiercania, to proszę wprowadzić „0“; jeśli wprowadzimy tu określony numer lub nazwę, TNC rozwierca tylko ten fragment, który nie mógł zostać obrobiony przy pomocy zgrubnego rozwiertaka. Jeżeli nie można najechać bezpośrednio obszaru przeciągania na gotowo, to TNC wcina się ruchem wahadłowym; w tym celu należy zdefiniować w tabeli narzędzi TOOL.T długość ostrzy **LCUTS** i maksymalny kąt wcięcia **ANGLE** narzędzia. W innym przypadku TNC wydaje komunikat o błędach. Zakres wprowadzenia od 0 do 32767,9 przy zapisie numeru, maksymalnie 16 znaków przy zapisie nazwy
- ▶ **Posuw wahadłowy Q19**: posuw wahadłowy w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Posuw ruchu powrotnego Q208**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy wyjeździe po obróbce w mm/min. Jeśli wprowadzimy Q208=0, TNC wysuwa narzędzie z materiału z posuwem Q12. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999 alternatywnie **FMAX FAUTO**

Przykład: NC-wiersze

59 CYCL DEF 22 ROZWIERCANIE	
Q10=+5	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q11=100	;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL
Q12=750	;POSUW PRZECIĄGANIA
Q18=1	;PRZECIĄGACZ
Q19=150	;POSUW OBRÓBKİ RUCHEM WAHADŁOWYM
Q208=99999	;POSUW POWROTU



7.7 OBROBKA NA GOTOWO DNA (cykl 23, DIN/ISO: G123, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

TNC przemieszcza narzędzie delikatnie (pionowy okrąg tangencjalny) do obrabianej powierzchni, o ile istnieje dostatecznie dużo miejsca dla tego celu. W przypadku braku dostatecznego wolnego miejsca TNC przemieszcza narzędzie prostopadłe na głębokość. Następnie pozostały po rozwiercaniu naddatek dla obróbki wykańczającej zostaje zdjęty.

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



TNC samo ustala punkt startu dla obróbki wykańczającej. Punkt startu zależy od ilości miejsca w kieszeni.

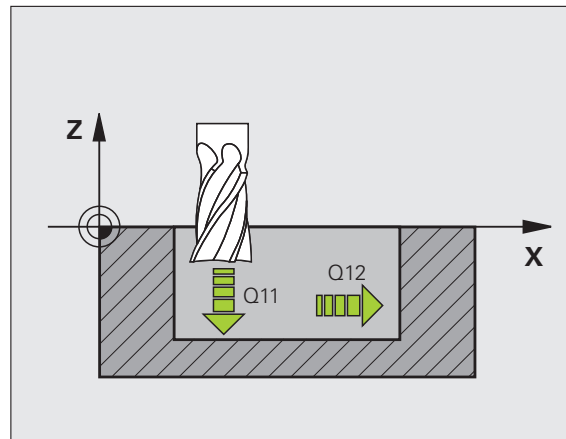
Promień wejścia dla wypozyjonowania na głębokości końcowej jest wyznaczony na stałe i niezależny od kąta wcięcia narzędzia.



Parametry cyklu



- ▶ **Posuw dosuwu wglębnego Q11:** prędkość przemieszczania narzędzia przy wcinaniu w materiał. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Posuw rozwiercania Q12:** posuw frezowania. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Posuw ruchu powrotnego Q208:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy wyjeździe po obróbce w mm/min. Jeśli wprowadzimy Q208=0, TNC wysuwa narzędzie z materiału z posuwem Q12. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FMAX, FAUTO



Przykład: NC-wiersze

60 CYCL DEF 23 NA GOTOWO DNO

Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W
MATERIAŁ

Q12=350 ;POSUW PRZECIĄGANIA

Q208=99999;POSUW POWROTU

7.8 OBROBKA NA GOTOWO BOKU (cykl 24, DIN/ISO: G124, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

TNC przemieszcza narzędzie na torze kołowym stycznie do konturu częściowego (wycinkowego). Każdy kontur częściowy zostaje oddzielnie obrabiany na gotowo.

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Suma naddatku obróbki na got. boku(Q14) i promienia narzędzia obróbki na gotowo musi być mniejsza niż suma naddatku obróbki na got. boku (Q3, cykl 20) i promienia narzędzia przeciągania.

Jeśli odpracowujemy cykl 24 bez uprzedniego rozwiertania przy pomocy cyklu 22, to obowiązuje pokazane uprzednio obliczeniu; promień rozwiertaka ma wówczas wartość „0”.

Można używać cyklu 24 także dla frezowania konturu. Należy wówczas

- Zdefiniować przewidziany do frezowania kontur jako pojedynczą wysepkę (bez ograniczenia kieszeni) i
- zapisać w cyklu 20 naddatek na obróbkę wykańczającą (Q3) o większej wartości, niż suma z naddatku na obróbkę wykańczającą Q14 + promienia używanego narzędzia

TNC samo ustala punkt startu dla obróbki wykańczającej. Punkt startu zależy od ilości miejsca w kieszeni i zaprogramowanego w cyklu 20 naddatku.

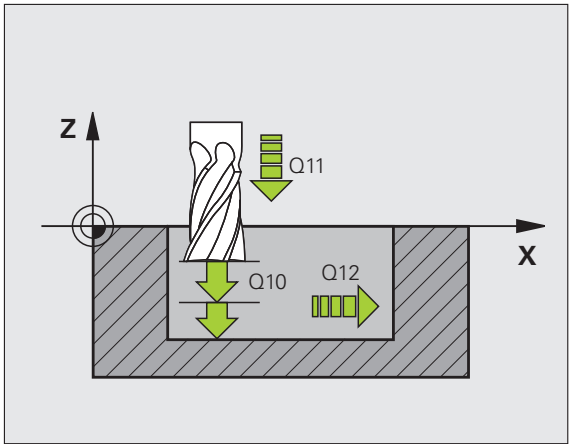
TNC oblicza punkt startu także w zależności od kolejności przy odpracowywaniu. Jeśli wybieramy cykl obróbki na gotowo klawiszem GOTO i potem uruchomiamy program, to punkt startu może leżeć w innym miejscu niż miało by to miejsce przy odpracowywaniu programu w zdefiniowanej kolejności.



Parametry cyklu



- ▶ **Kierunek obrotu ? Zgodnie z ruchem wskazówek zegara = -1 Q9:**
Kierunek obróbki:
+1: Obrót w kierunku przeciwnym do RWZ
-1: Obrót w kierunku RWZ
- ▶ **Głębokość dosuwu Q10 (przyrostowo):** wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte.
Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw dosuwu wgłębnego Q11:** posuw wcinania.
Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Posuw rozwiercania Q12:** posuw frezowania. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku Q14** (przyrostowo): naddatek dla kilkakrotnej obróbki wykańczającej; ostatnia warstwa materiału na obróbkę wykańczającą zostanie rozwercona, jeśli wprowadzimy Q14 = 0. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



Przykład: NC-wiersze

61 CYCL DEF 24 NA GOTOWO BOK	
Q9=+1	;KIERUNEK OBROTU
Q10=+5	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q11=100	;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL
Q12=350	;POSUW PRZECIĄGANIA
Q14=+0	;NADDATEK Z BOKU



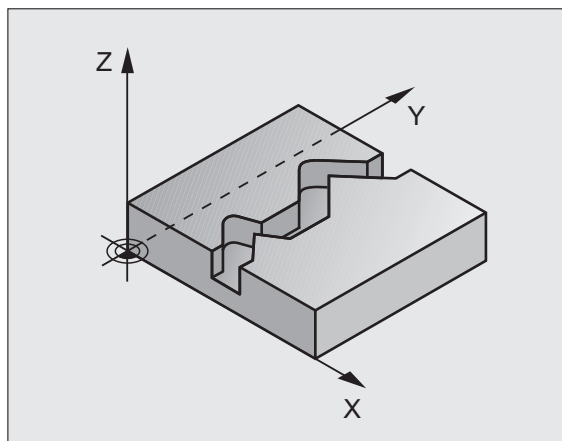
7.9 LINIA KONTURU (cykl 25, DIN/ISO: G125, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

Przy pomocy tego cyklu można wraz z cyklem 14 KONTUR – obrabiać otwarte i zamknięte kontury.

Cykl 25 LINIA KONTURU wykazuje w porównaniu do obróbki konturu z wierszami pozycjonowania znaczne zalety:

- TNC nadzoruje obróbkę na ścinki i uszkodzenia konturu. Sprawdzić kontur przy pomocy grafiki testowej
- Jeśli promień narzędzia jest za duży, to kontur musi zostać ewentualnie wtórnie obrobiony na narożach wewnętrznych
- Obróbkę można wykonywać na całej długości ruchem współbieżnym lub przeciwbieżnym. Rodzaj frezowania pozostanie nawet zachowany, jeśli nastąpi odbicie lustrzane konturów
- Przy kilku dosunięciach TNC może przesunąć narzędzie tam i z powrotem: w ten sposób zmniejsza się czas obróbki
- Można także wprowadzić wartości naddatków, aby w kilku przejściach roboczych dokonywać obróbki zgrubnej i wykańczającej



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

TNC uwzględnia tylko pierwszy znacznik z cyklu 14 KONTUR.

Pamięć dla SL-cyklu jest ograniczona. W cyklu SL można zaprogramować maksymalnie 16384 elementy konturu.

Cykl 20 DANE KONTURU nie jest konieczny.

Funkcje dodatkowe M109 i M110 nie działają przy obróbce konturu za pomocą cyklu 25.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Aby uniknąć możliwych kolizji:

- Bezpośrednio po cyklu 25 nie programować pozycji w postaci łańcucha wymiarowego, ponieważ odnoszą się one do pozycji narzędzia na końcu cyklu.
- Najechać we wszystkich osiach głównych zdefiniowaną (absolutną) pozycję, ponieważ pozycja narzędzia przy końcu cyklu nie odpowiada pozycji na początku cyklu.

Parametry cyklu



- ▶ **Głębokość frezowania Q1** (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i dnem konturu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku Q3** (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q5** (bezwzględna): bezwzględna współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu w odniesieniu do punktu zerowego obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q7** (bezwzględna): bezwzględna wysokość, na której nie może dojść do kolizji z obrabianym przedmiotem dla pozycji powrotu na końcu cyklu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość dosuwu Q10** (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia w materiał Q11**: posuw przy ruchach przemieszczenia w osi wrzeciona. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Posuw frezowania Q12**: posuw przy ruchach przemieszczenia na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Rodzaj frezowania? Ruch przeciwbieżny = -1 Q15**:
frezowanie ruchem współbieżnym: zapis = +1
frezowanie ruchem przeciwbieżnym: zapis = -1
Frezowanie przemienne ruchem współbieżnym i przeciwbieżnym przy kilku dosuwach: Wprowadzenie = 0

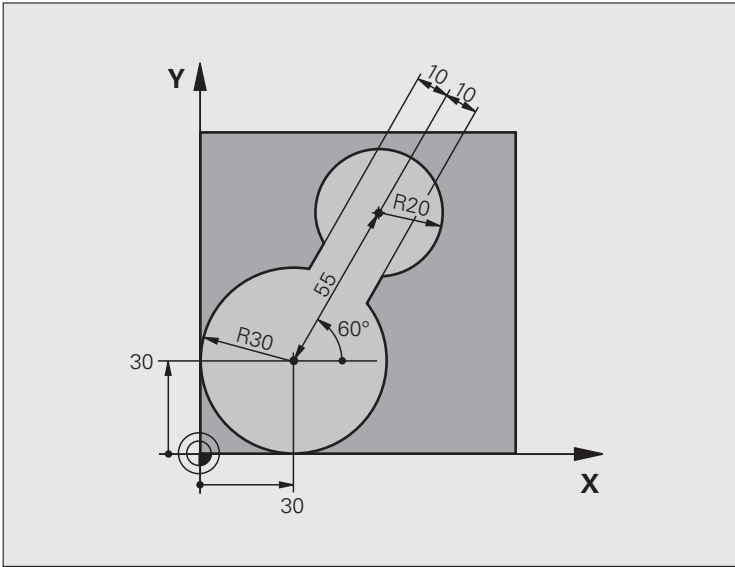
Przykład: NC-wiersze

62 CYCL DEF 25 LINIA KONTURU	
Q1=-20	;GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA
Q3=+0	;NADDATEK Z BOKU
Q5=+0	;WSPÓŁ.POWIERZCHNI
Q7=+50	;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q10=+5	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q11=100	;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL
Q12=350	;POSUW FREZOWANIA
Q15=-1	;RODZAJ FREZOWANIA



7.10 Przykłady programowania

Przykład: frezowanie wybrania zgrubne i wykańczające



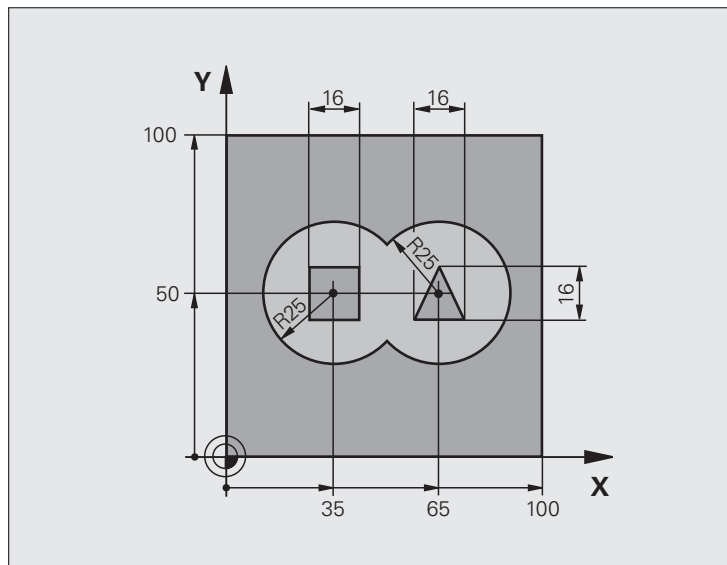
0 BEGIN PGM C20 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-10 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Definicja części nieobrobionej
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Wywołanie narzędzia rozwiertaka, średnica 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Ustalić podprogram konturu
6 CYCL DEF 14.1 LABEL KONTURU 1	
7 CYCL DEF 20 DANE KONTURU	Określić ogólne parametry obróbki
Q1=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA	
Q2=1 ;NAKLADANIE SIĘ TRAJEKTORII	
Q3=+0 ;NADDATEK Z BOKU	
Q4=+0 ;NADDATEK NA DNIE	
Q5=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI	
Q6=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q7=+100 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	
Q8=0.1 ;PROMIEŃ ZAOKRĄGLENIA	
Q9=-1 ;KIERUNEK OBROTU	



8 CYCL DEF 22 ROZWIERCANIE	Definicja cyklu przeciąganie wstępne
Q10=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAŁ	
Q12=350 ;POSUW PRZECIĄGANIA	
Q18=0 ;PRZECIĄGACZ	
Q19=150 ;POSUW OBRÓBKİ RUCHEM WAHADŁOWYM	
Q208=30000;POSUW POWROTU	
9 CYCL CALL M3	Wywołanie cyklu przeciąganie wstępne
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Zmiana narzędzia
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Wywołanie narzędzia rozwiertak, średnica 15
12 CYCL DEF 22 ROZWIERCANIE	Definicja cyklu rozwiercanie wykańczające
Q10=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAŁ	
Q12=350 ;POSUW PRZECIĄGANIA	
Q18=1 ;PRZECIĄGACZ	
Q19=150 ;POSUW OBRÓBKİ RUCHEM WAHADŁOWYM	
Q208=30000;POSUW POWROTU	
13 CYCL CALL M3	Wywołanie cyklu przeciąganie wykańczające
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
15 LBL 1	Podprogram konturu
16 L X+0 Y+30 RR	
17 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
19 FSELECT 3	
20 FPOL X+30 Y+30	
21 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
22 FSELECT 2	
23 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
24 FSELECT 3	
25 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
26 FSELECT 2	
27 LBL 0	
28 END PGM C20 MM	



Przykład: nakładające się na siebie kontury wiercić i obrabiać wstępnie, obrabiać na gotowo



0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Wywołanie narzędzia wiertło, średnica 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	określenie podprogramów konturu
6 CYCL DEF 14.1 LABEL KONTURU 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 DANE KONTURU	Określić ogólne parametry obróbki
Q1=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA	
Q2=1 ;NAKLADANIE SIĘ TRAJEKTORII	
Q3=+0.5 ;NADDATEK Z BOKU	
Q4=+0.5 ;NADDATEK NA DNIE	
Q5=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI	
Q6=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q7=+100 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	
Q8=0.1 ;PROMIEŃ ZAOKRĄGLENIA	
Q9=-1 ;KIERUNEK OBROTU	

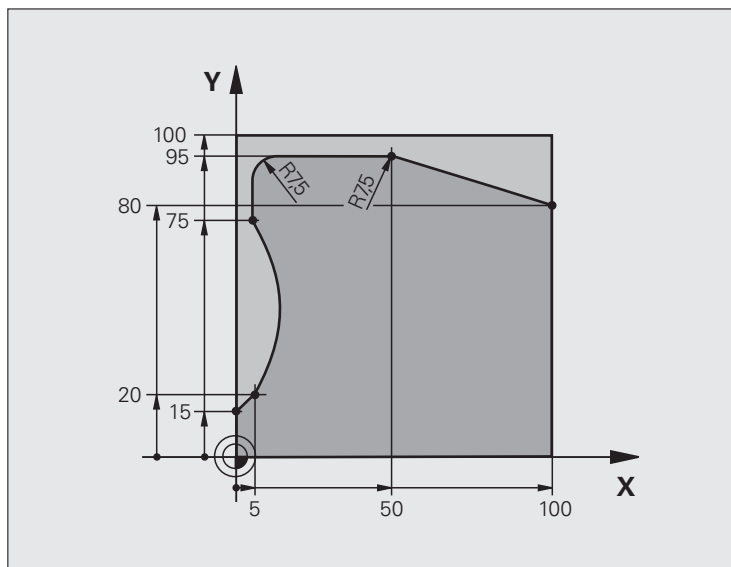
8 CYCL DEF 21 WIERCENIE WSTĘPNE	Definicja cyklu wiercenie wstępne
Q10=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=250 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL	
Q13=2 ;PRZECIĄGACZ	
9 CYCL CALL M3	Wywołanie cyklu wiercenie wstępne
10 L +250 R0 FMAX M6	Zmiana narzędzia
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Wywołanie narzędzia obróbka zgrubna/wykańczająca, średnica 12
12 CYCL DEF 22 ROZWIERCANIE	Definicja cyklu rozwiercanie
Q10=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL	
Q12=350 ;POSUW PRZECIĄGANIA	
Q18=0 ;PRZECIĄGACZ	
Q19=150 ;POSUW OBRÓBKİ RUCHEM WAHADŁOWYM	
Q208=30000;POSUW POWROTU	
13 CYCL CALL M3	Wywołanie cyklu przeciąganie
14 CYCL DEF 23 NA GOTOWO DNO	Wywołanie cyklu obróbka wykańczająca dna
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL	
Q12=200 ;POSUW PRZECIĄGANIA	
Q208=30000;POSUW POWROTU	
15 CYCL CALL	Definicja cyklu obróbka wykańczająca dna
16 CYCL DEF 24 NA GOTOWO BOK	Definicja cyklu obróbka wykańczająca boku
Q9=+1 ;KIERUNEK OBROTU	
Q10=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL	
Q12=400 ;POSUW PRZECIĄGANIA	
Q14=+0 ;NADDATEK Z BOKU	
17 CYCL CALL	Wywołanie cyklu obróbka wykańczająca z boku
18 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu



19 LBL 1	Q14=+0 ;NADDATEK NA STRONIE
20 CC X+35 Y+50	
21 L X+10 Y+50 RR	
22 C X+10 DR-	
23 LBL 0	
24 LBL 2	Podprogram 1 konturu: wybieranie po lewej
25 CC X+65 Y+50	
26 L X+90 Y+50 RR	
27 C X+90 DR-	
28 LBL 0	
29 LBL 3	Podprogram 2 konturu: wybieranie po prawej
30 L X+27 Y+50 RL	
31 L Y+58	
32 L X+43	
33 L Y+42	
34 L X+27	
35 LBL 0	
36 LBL 4	32 L X+27 Y+50 RL
39 L X+65 Y+42 RL	
37 L X+57	
38 L X+65 Y+58	
39 L X+73 Y+42	
40 LBL 0	
41 END PGM C21 MM	



Podprogram 4 konturu: wyspa trójkątna po prawej



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Wywołanie narzędzia, średnica 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Ustalić podprogram konturu
6 CYCL DEF 14.1 LABEL KONTURU 1	
7 CYCL DEF 25 LINIA KONTURU	Ustalić parametry obróbki
Q1=-20 ;GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA	
Q3=+0 ;NADDATEK Z BOKU	
Q5=+0 ;WSPÓŁ.POWIERZCHNI	
Q7=+250 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	
Q10=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAŁ	
Q12=200 ;POSUW FREZOWANIA	
Q15=+1 ;RODZAJ FREZOWANIA	
8 CYCL CALL M3	wywołanie cyklu
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
10 LBL 1	Podprogram konturu
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	



8

**Cykle obróbkowe:
powierzchnia boczna
cylindra**



8.1 Podstawy

Przegląd cykli powierzchni bocznej cylindra

Cykl	Softkey	Strona
27 OSŁONA CYLINDRA		Strona 201
28 OSŁONA CYLINDRA frezowanie rowków		Strona 204
29 OSŁONA CYLINDRA frezowanie mostka		Strona 207



8.2 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA (cykl 27, DIN/ISO: G127, opcja software 1)

Przebieg cyklu

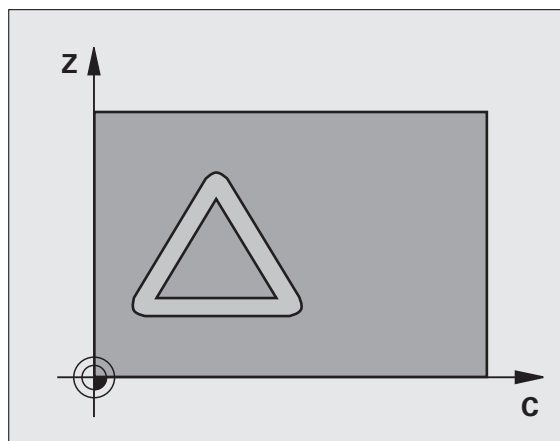
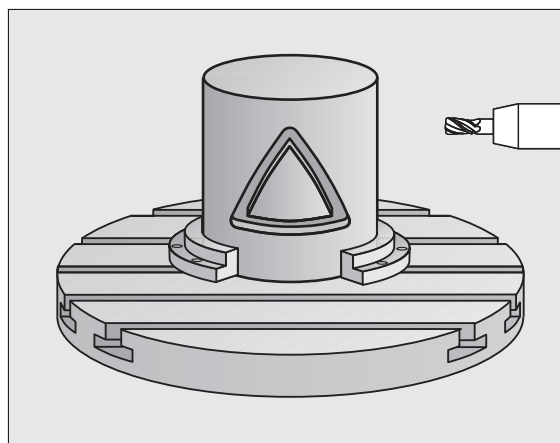
Przy pomocy tego cyklu można przenieść zdefiniowany na rozwiniętym materiale kontur na osłonę cylindra. Proszę używać cyklu 28, jeśli chcemy frezować rowki prowadzące na cylindrze.

Kontur proszę opisać w podprogramie, który zostanie ustalony poprzez cykl 14 (KONTUR).

W podprogramie opisuje się kontur zawsze przy pomocy współrzędnych X i Y, niezależnie od tego jakie osie obrotu są do dyspozycji na obrabiarce. Tym samym opis konturu jest niezależny od konfiguracji maszyny. Jako funkcje toru kształtowego znajdują się **L**, **CHF**, **CR**, **RND** i **CT** do dyspozycji.

Dane w osi kąta (współrzędna X) można wprowadzać do wyboru w stopniach lub w mm (cale) (proszę ustalić w definicji cyklu Q17).

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie nad punktem wcięcia; przy tym uwzględniany jest naddatek na obróbkę wykańczającą z boku
- 2 Na pierwszej głębokości dosuwu narzędzie frezuje z posuwem frezowania Q12 kontur od wewnątrz na zewnątrz
- 3 Na końcu konturu TNC przemieszcza narzędzie na Bezpieczną wysokość i z powrotem do punktu wcięcia;
- 4 Kroki od 1 do 3 powtarzają się, aż zostanie osiągnięta zaprogramowana głębokość frezowania Q1
- 5 Następnie narzędzie przemieszcza się na Bezpieczną wysokość



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn do używania interpolacji powierzchni bocznej cylindra. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.



W pierwszym wierszu NC podprogramu konturu zaprogramować zawsze obydwa współrzędne osłony cylindra.

Pamięć dla SL-cyklu jest ograniczona. W cyklu SL można zaprogramować maksymalnie 16384 elementy konturu.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Używać frezu z tnącym przez środek zębem czołowym (DIN 844).

Cylinder musi być zamocowany na środku stołu obrotowego. Proszę wyznaczyć punkt odniesienia w centrum okrągłego stołu.

Oś wrzeczona musi znajdować się przy wywołaniu cyklu prostopadle do osi stołu obrotowego, w razie konieczności należy przełączyć kinematykę. Jeśli tak nie jest, TNC wydaje meldunek o błędach.

Ten cykl można wykonywać także przy pochylonej płaszczyźnie obróbki.

Odstęp bezpieczeństwa musi być większy niż promień narzędzia.

Czas obróbki może się zwiększyć, jeśli kontur składa się z wielu nietangencyjnych elementów konturu.

Parametry cyklu



- ▶ **Głębokość frezowania** Q1 (przyrostowo): odstęp pomiędzy osłoną cylindra i dnem konturu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku** Q3 (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą na płaszczyźnie powierzchni bocznej; naddatek działa w kierunku korekcji promienia. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość** Q6 (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią osłony cylindra. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość dosuwu** Q10 (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia w materiał** Q11: posuw przy ruchach przemieszczenia w osi wrzeciona. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Posuw frezowania** Q12: posuw przy ruchach przemieszczenia na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Promień cylindra** Q16: promień cylindra, na którym ma zostać obrobiony kontur. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Rodzaj wymiarowania? stopnie =0 MM/CALE=1** Q17: współrzędne osi obrotu w podprogramie w stopniach lub mm (calach) zaprogramować

Przykład: NC-wiersze

63 CYCL DEF 27 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA	
Q1=-8	;GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA
Q3=+0	;NADDATEK Z BOKU
Q6=+0	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q10=+3	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q11=100	;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL
Q12=350	;POSUW FREZOWANIA
Q16=25	;PROMIEŃ
Q17=0	;RODZAJ WYMIAROWANIA



8.3 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA frezowanie rowków (cykl 28, DIN/ISO: G128, opcja software 1)

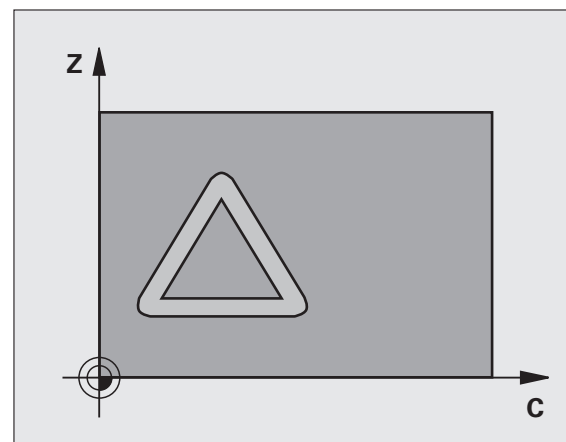
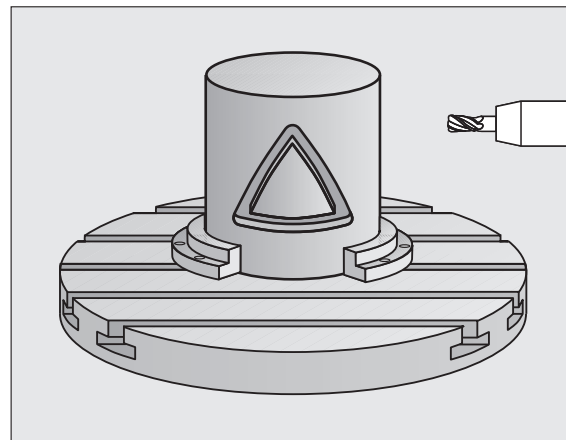
Przebieg cyklu

Przy pomocy tego cyklu można przenieść zdefiniowany na rozwiniętym materiale rowek prowadzący na osłonę cylindra. W przeciwieństwie do cyklu 27, TNC tak ustawia narzędzie przy tym cyklu, że ścianki przy aktywnej korekcie promienia przebiegają prawie równoległe do siebie. Dokładnie równoległe do siebie przebiegające ścianki otrzymujemy wówczas, kiedy używamy narzędzia, dokładnie tak dużego jak szerokość rowka.

Im mniejszym jest narzędzie w stosunku do szerokości rowka, tym większe powstaną zniekształcenia w przypadku torów kołowych i ukośnych prostych. Dla zminimalizowania tych uwarunkowanych przemieszczeniem zniekształceń, można w parametrze Q21 zdefiniować tolerancję, przy pomocy której wytwarzany rowek zostaje przybliżony przez TNC do rowka, wytworzonego narzędziem o średnicy odpowiadającej szerokości rowka.

Proszę zaprogramować tor punktu środkowego konturu z podaniem korekty promienia narzędzia. Poprzez korektę promienia określa się, czy TNC wytworzy rowek ruchem współbieżnym czy też przeciwbieżnym.

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie nad punktem wcięcia
- 2 Na pierwszej głębokości dosuwu narzędzie frezuje z posuwem frezowania Q12 kontur wzdłuż ścianki rowka ; przy tym zostaje uwzględniony naddatek na obróbkę wykańczającą z boku
- 3 Przy końcu konturu TNC przesuwu narzędzie do leżącej na przeciw ścianki rowka i powraca do punktu wcięcia
- 4 Kroki od 2 do 3 powtarzają się, aż zostanie osiągnięta zaprogramowana głębokość frezowania Q1
- 5 Kiedy zdefiniowana zostanie tolerancja Q21, wówczas TNC wykonuje dopracowanie, aby otrzymać możliwie równoległe ścianki rowka.
- 6 Na koniec narzędzie przemieszcza się w osi narzędzi z powrotem na bezpieczną wysokość lub na zaprogramowaną w cyklu pozycję



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn do używania interpolacji powierzchni bocznej cylindra. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.



W pierwszym wierszu NC podprogramu konturu zaprogramować zawsze obydwa współrzędne osłony cylindra.

Pamięć dla SL-cyklu jest ograniczona. W cyklu SL można zaprogramować maksymalnie 16384 elementy konturu.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Używać frezu z tnącym przez środek zębem czołowym (DIN 844).

Cylinder musi być zamocowany na środku stołu obrotowego. Proszę wyznaczyć punkt odniesienia w centrum okrągłego stołu.

Oś wrzeczona musi znajdować się przy wywołaniu cyklu prostopadle do osi stołu obrotowego, w razie konieczności należy przełączyć kinematykę. Jeśli tak nie jest, TNC wydaje meldunek o błędach.

Ten cykl można wykonywać także przy pochylonej płaszczyźnie obróbki.

Odstęp bezpieczeństwa musi być większy niż promień narzędzia.

Czas obróbki może się zwiększyć, jeśli kontur składa się z wielu nietangencjalnych elementów konturu.



Parametry cyklu



- ▶ **Głębokość frezowania** Q1 (przyrostowo): odstęp pomiędzy osłoną cylindra i dnem konturu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku** Q3 (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą na ścianie rowka. Naddatek na obróbkę wykańczającą zmniejsze szerokość rowka o dwukrotną wprowadzoną wartość. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość** Q6 (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią osłony cylindra. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość dosuwu** Q10 (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia w materiał** Q11: posuw przy ruchach przemieszczenia w osi wrzeciona. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Posuw frezowania** Q12: posuw przy ruchach przemieszczenia na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Promień cylindra** Q16: promień cylindra, na którym ma zostać obrobiony kontur. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Rodzaj wymiarowania? stopnie =0 MM/CALE=1** Q17: współrzędne osi obrotu w podprogramie w stopniach lub mm (calach) zaprogramować
- ▶ **Szerokość rowka** Q20: szerokość rowka, który ma zostać wykonany. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Tolerancja?** Q21: jeśli używamy narzędzia, które jest mniejsze od programowanej szerokości rowka Q20, to powstaną uwarunkowane przemieszczeniem zniekształcenia na ścianie rowka w przypadku okręgów i ukośnych prostych. Jeśli zdefiniujemy tolerancję Q21, to TNC przybliży za pomocą dodatkowego przejścia frezowania tak kształt rowka, jakby frezowano rowek narzędziem, dokładnie tak dużym jak szerokość rowka. Przy pomocy Q21 definiujemy dozwolone odchylenie od tego idealnego rowka. Liczba przejść dopracowania zależy od promienia cylindra, używanego narzędzia i głębokości rowka. Czym mniejszą jest zdefiniowana tolerancja, tym dokładniejszy będzie rowek a także tym dłużej będzie trwało dopracowanie. **Zaleca się:** używanie tolerancji wynoszącej 0.02 mm. **Funkcja nieaktywna:** zapisać 0 (nastawienie podstawowe). Zakres wprowadzenia 0 do 9.9999

Przykład: NC-wiersze

63 CYCL DEF 28 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA	
Q1=-8	;GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA
Q3=+0	;NADDATEK Z BOKU
Q6=+0	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q10=+3	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q11=100	;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL
Q12=350	;POSUW FREZOWANIA
Q16=25	;PROMIEŃ
Q17=0	;RODZAJ WYMIAROWANIA
Q20=12	;SZEROKOŚĆ ROWKA
Q21=0	;TOLERANCJA



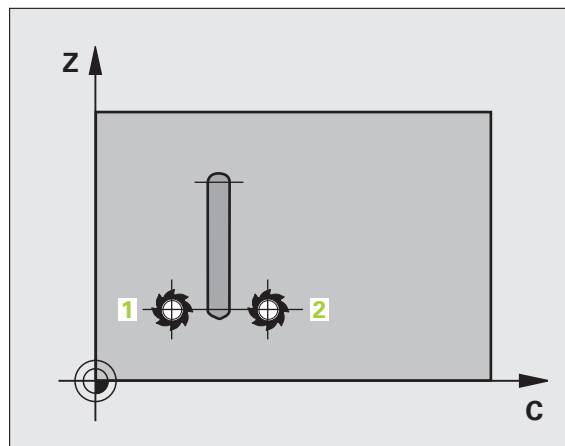
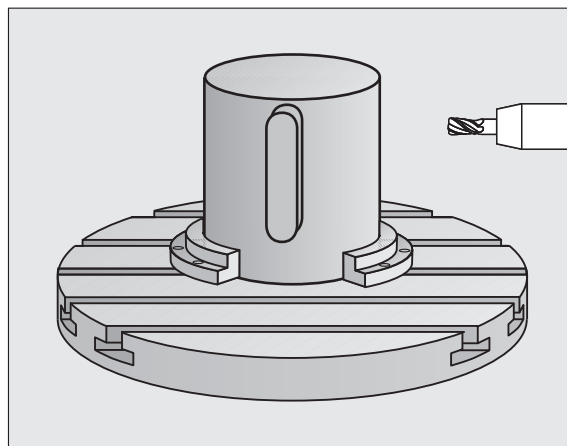
8.4 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA frezowanie przesmyku (cykl 29, DIN/ISO: G129, opcja-software 1)

Przebieg cyklu

Przy pomocy tego cyklu można przenieść zdefiniowany na rozwiniętym materiale mostek na osłonę cylindra. TNC tak ustawia narzędzie przy tym cyklu, że ścianki przy aktywnej korekcji promienia przebiegają zawsze równoległe do siebie. Proszę zaprogramować tor punktu środkowego mostka z podaniem korekcji promienia narzędzia. Poprzez korekcję promienia określa się, czy TNC wytworzy mostek ruchem współbieżnym czy też przeciwbieżnym.

Na końcach mostka TNC włącza półokrąg, którego promień odpowiada połowie szerokości mostka.

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie nad punktem startu obróbki. Punkt startu TNC oblicza z szerokości mostka i średnicy narzędzia. Punkt ten leży z przesunięciem o pół szerokości mostka i średnicę narzędzia obok pierwszego zdefiniowanego w podprogramie konturu punktu. Korekcja promienia określa, czy start następuje z lewej (**1**, RL=współbieżnie) lub z prawej od mostka (**2**, RR=przeciwbieżnie)
- 2 Po wypozycjonowaniu na pierwszą głębokość, TNC przemieszcza narzędzie po łuku kołowym z posuwem frezowania Q12 tangencjalnie do ścianki mostka. W danym przypadku naddatek na obróbkę wykańczającą boku zostaje uwzględniony
- 3 Na pierwszej głębokości wcięcia narzędzie frezuje z posuwem frezowania Q12 wzdłuż ścianki mostka, aż czop zostanie w pełni wykonany
- 4 Następnie narzędzie odsuwa się tangencjalnie od ścianki mostka z powrotem do punktu startu obróbki
- 5 Kroki od 2 do 4 powtarzają się, aż zostanie osiągnięta zaprogramowana głębokość frezowania Q1
- 6 Na koniec narzędzie przemieszcza się w osi narzędzi z powrotem na bezpieczną wysokość lub na zaprogramowaną w cyklu pozycję



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn do używania interpolacji powierzchni bocznej cylindra. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.



W pierwszym wierszu NC podprogramu konturu zaprogramować zawsze obydwa współrzędne osłony cylindra.

Pamięć dla SL-cyklu jest ograniczona. W cyklu SL można zaprogramować maksymalnie 16384 elementy konturu.

Znak liczby parametru cyklu Głębokość określa kierunek pracy (obróbki). Jeśli zaprogramujemy głębokość = 0, to TNC nie wykonuje tego cyklu.

Używać frezu z tnącym przez środek zębem czołowym (DIN 844).

Cylinder musi być zamocowany na środku stołu obrotowego. Proszę wyznaczyć punkt odniesienia w centrum okrągłego stołu.

Oś wrzeczona musi znajdować się przy wywołaniu cyklu prostopadle do osi stołu obrotowego, w razie konieczności należy przełączyć kinematykę. Jeśli tak nie jest, TNC wydaje meldunek o błędach.

Ten cykl można wykonywać także przy pochylonej płaszczyźnie obróbki.

Odstęp bezpieczeństwa musi być większy niż promień narzędzia.

Czas obróbki może się zwiększyć, jeśli kontur składa się z wielu nietangencyjnych elementów konturu.

Parametry cyklu



- ▶ **Głębokość frezowania** Q1 (przyrostowo): odstęp pomiędzy osłoną cylindra i dnem konturu. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na obróbkę wykańczającą z boku** Q3 (przyrostowo): naddatek na obróbkę wykańczającą na ścianie mostka. Naddatek na obróbkę wykańczającą zwiększa szerokość mostka o dwukrotną wprowadzoną wartość. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość** Q6 (przyrostowo): odstęp pomiędzy powierzchnią czołową narzędzia i powierzchnią osłony cylindra. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Głębokość dosuwu** Q10 (przyrostowo): wymiar, o jaki narzędzie zostaje każdorazowo dosunięte. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw wcięcia w materiał** Q11: posuw przy ruchach przemieszczenia w osi wrzeciona. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Posuw frezowania** Q12: posuw przy ruchach przemieszczenia na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Promień cylindra** Q16: promień cylindra, na którym ma zostać obrobiony kontur. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Rodzaj wymiarowania? stopnie =0 MM/CALE=1** Q17: współrzędne osi obrotu w podprogramie w stopniach lub mm (calach) zaprogramować
- ▶ **Szerokość mostka** Q20: szerokość wykonywanego przesmyku. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999

Przykład: NC-wiersze

63 CYCL DEF 29 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA PRZESMYK	
Q1=-8	;GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA
Q3=+0	;NADDATEK Z BOKU
Q6=+0	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q10=+3	;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q11=100	;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL
Q12=350	;POSUW FREZOWANIA
Q16=25	;PROMIEŃ
Q17=0	;RODZAJ WYMIAROWANIA
Q20=12	;SZEROKOŚĆ MOSTKA

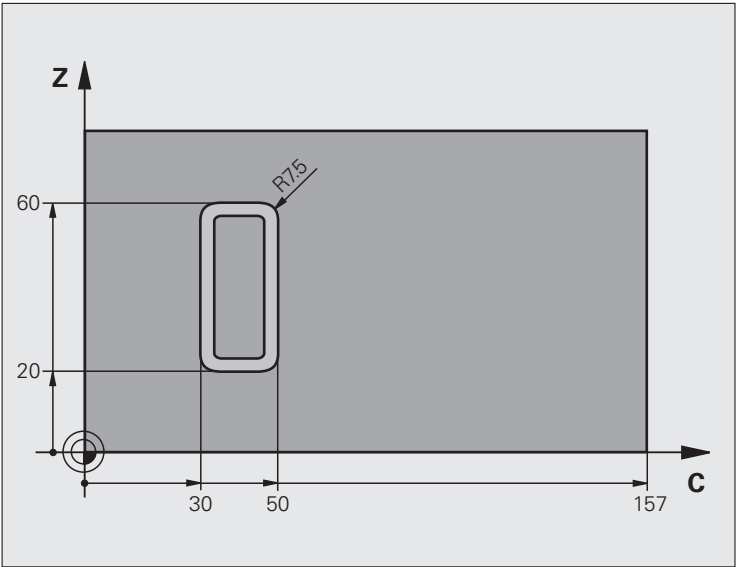


8.5 Przykłady programowania

Przykład: powierzchnia boczna cylindra przy pomocy cyklu 27

Wskazówka:

- Maszyna z głowicą B i stołem C
- Cylinder zamocowany na środku stołu obrotowego.
- Punkt odniesienia znajduje się na środku stołu obrotowego



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Wywołanie narzędzia, średnica 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Narzędzie pozycjonować wstępnie na środku stołu obrotowego
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Wysunąć
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Ustalić podprogram konturu
6 CYCL DEF 14.1 LABEL KONTURU 1	
7 CYCL DEF 27 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA	Ustalić parametry obróbki
Q1=-7 ;GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA	
Q3=+0 ;NADDATEK Z BOKU	
Q6=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q10=4 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAŁ	
Q12=250 ;POSUW FREZOWANIA	
Q16=25 ;PROMIEŃ	
Q17=1 ;RODZAJ WYMIAROWANIA	

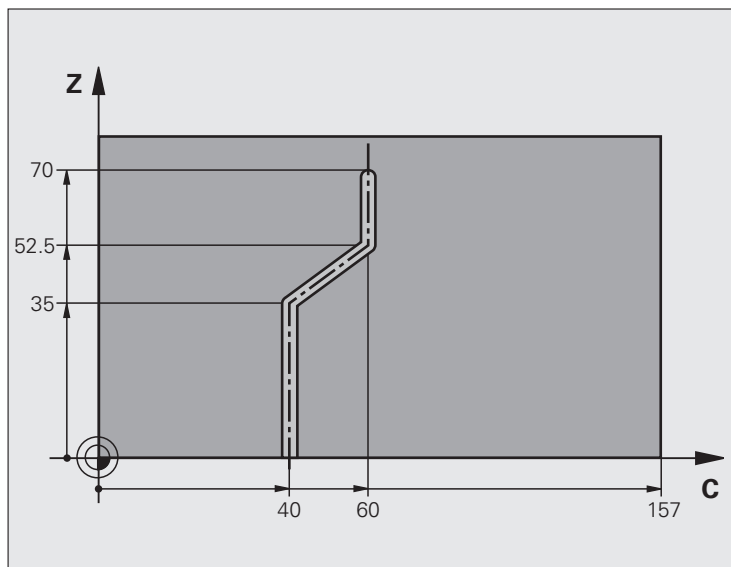
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Pozycjonować wstępnie stół obrotowy, włączyć wrzeciono, wywołać cykl
9 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
10 PLANE RESET TURN FMAX	Odsunąć, anulować funkcję PLANE
11 M2	Koniec programu
12 LBL 1	Podprogram konturu
13 L C+40 X+20 RL	Dane w osi obrotu w mm (Q17=1), przemieszczenie w osi X ze względu na 90° nachylenie
14 L C+50	
15 RND R7.5	
16 L X+60	
17 RND R7.5	
18 L IC-20	
19 RND R7.5	
20 L X+20	
21 RND R7.5	
22 L C+40	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	



Przykład: powierzchnia boczna cylindra przy pomocy cyklu 28

Wskazówki:

- Cylinder zamocowany na środku stołu obrotowego.
- Maszyna z głowicą B i stołem C
- Punkt odniesienia znajduje się na środku stołu obrotowego
- Opis toru punktu środkowego w podprogramie konturu

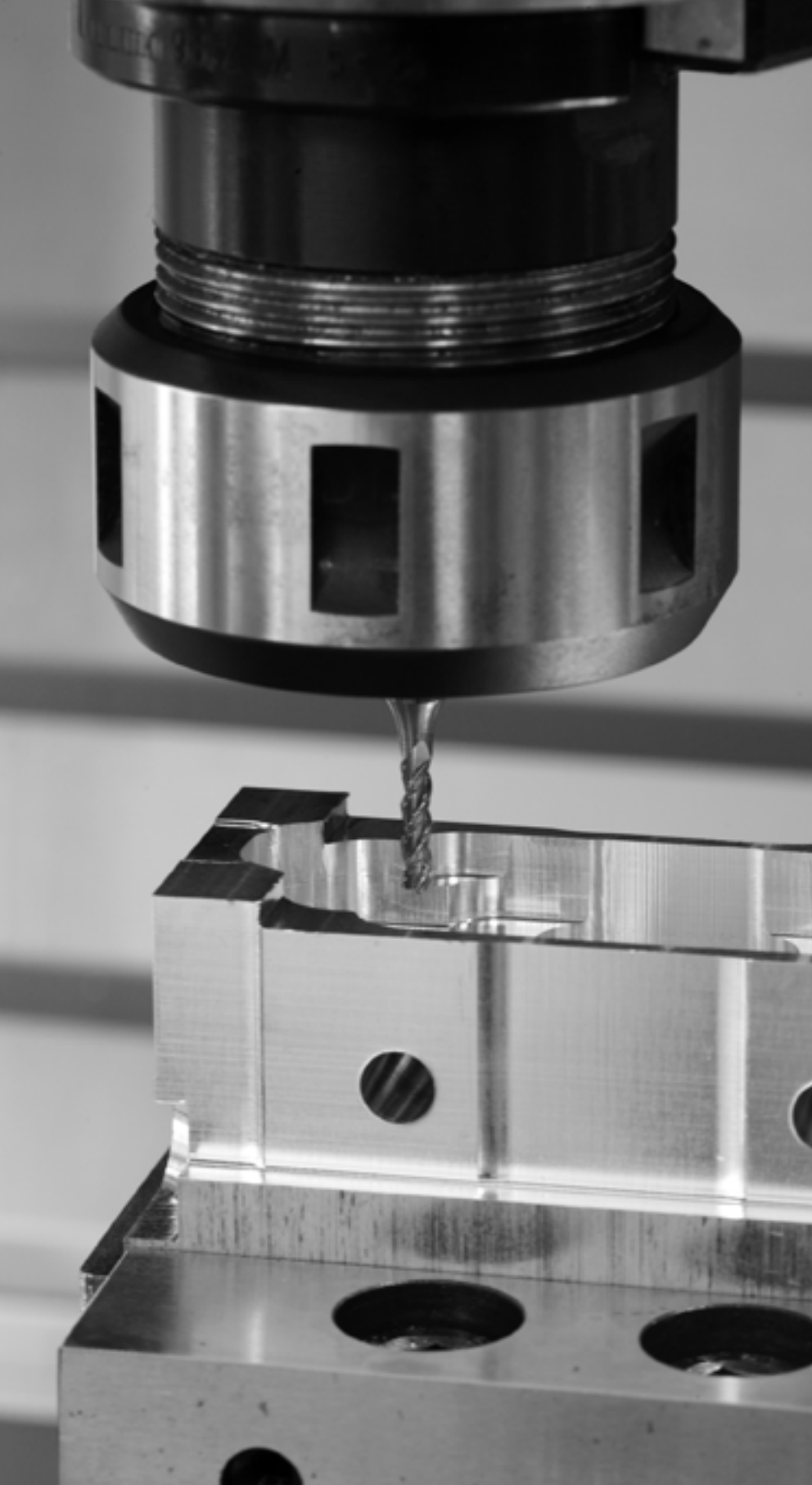


0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Wywołanie narzędzia, oś narzędzia Z, średnica 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Narzędzie pozycjonować na środku stołu obrotowego
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Wysunąć
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Ustalić podprogram konturu
6 CYCL DEF 14.1 LABEL KONTURU 1	
7 CYCL DEF 28 POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA	Ustalić parametry obróbki
Q1=-7 ;GŁĘBOKOŚĆ FREZOWANIA	
Q3=+0 ;NADDATEK Z BOKU	
Q6=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q10=-4 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAŁ	
Q12=250 ;POSUW FREZOWANIA	
Q16=25 ;PROMIEŃ	
Q17=1 ;RODZAJ WYMIAROWANIA	
Q20=10 ;SZEROKOŚĆ ROWKA	
Q21=0.02 ;TOLERANCJA	Dopracowanie aktywne

8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Pozycjonować wstępnie stół obrotowy, włączyć wrzeciono, wywołać cykl
9 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
10 PLANE RESET TURN FMAX	Odsunąć, anulować funkcję PLANE
11 M2	Koniec programu
12 LBL 1	Podprogram konturu, opis toru punktu środkowego
13 L C+40 X+0 RL	Dane w osi obrotu w mm (Q17=1), przemieszczenie w osi X ze względu na 90° nachylenie
14 L X+35	
15 L C+60 X+52.5	
16 L X+70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	







9

**Cykle obróbkowe:
kieszon konturu z
formułą konturu**



9.1 SL-cykle z kompleksową formułą konturu

Podstawy

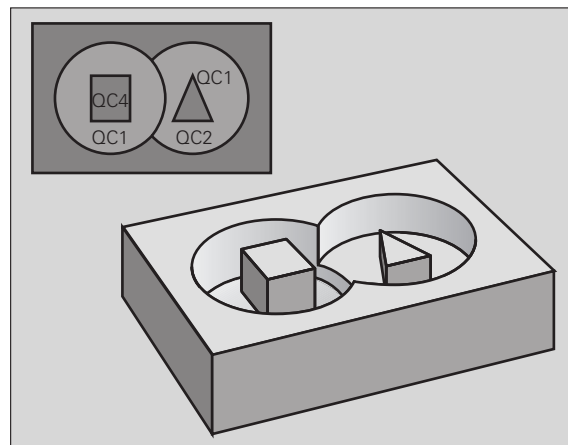
Przy pomocy SL-cykli i kompleksowej formuły konturu można zestawiać kompleksowe kontury, składające się z konturów częściowych (kieszenie lub wysepki). Kontury częściowe (dane geometryczne) proszę wprowadzać jako oddzielne programy. W ten sposób wszystkie kontury częściowe mogą zostać dowolnie często ponownie wykorzystywane. Z wybranych konturów częściowych, połączonych ze sobą przy pomocy wzoru konturu, TNC oblicza cały kontur.



Pamięć dla jednego cyklu SL (wszystkie programy opisu konturów) jest ograniczona do maksymalnie **128 konturów**. Liczba możliwych elementów konturu zależy od rodzaju konturu (wewnętrzny/zewnętrzny) i liczby opisów konturów oraz wynosi maksymalnie **16384** elementów konturu.

Przy pomocy SL-cykli ze wzorem konturu zakłada się strukturyzowany program i otrzymuje możliwość, powtarzające się często kontury zapisać do pojedynczych programów. Poprzez wzór konturu łączy się kontury częściowe w jeden kontur i określa, czy chodzi o kieszeń czy też o wysepkę.

Funkcja SL-cykle ze wzorem konturu jest rozmieszczona na powierzchni obsługi TNC na kilka obszarów i służy jako podstawa dla dalszych udoskonaleń.



Przykład: Schemat: odpracowywanie przy pomocy SL-cykli i kompleksowej formuły konturu

```
0 BEGIN PGM KONTUR MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 DANE KONTURU ...
8 CYCL DEF 22 ROZWIERCANIE ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 OBRÓBKA WYKAŃCZ. DNA
...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 OBRÓBKA WYKAŃCZ. BOKU
...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM KONTUR MM
```

Właściwości konturów częściowych

- TNC rozpoznaje zasadniczo wszystkie kontury jako kieszeń. Proszę nie programować korekcy promienia
- TNC ignoruje posuwy F i funkcje dodatkowe M
- Przeliczenia współrzędnych są dozwolone. Jeśli zostaną one zaprogramowane w obrębie wycinków konturów, to działają one także w następnych podprogramach, nie muszą zostać wycofywane po wywołaniu cyklu
- Podprogramy mogą zawierać współrzędne osi wrzeciona, zostaną one jednakże ignorowane
- W pierwszym wierszu współrzędnych podprogramu określa się płaszczyznę obróbki.
- Podkontury mogą w razie konieczności być zdefiniowane z różnymi głębokościami

Właściwości cykli obróbki

- TNC pozycjonuje przed każdym cyklem automatycznie na bezpieczną wysokość
- Każdy poziom głębokości jest frezowany bez odsuwania narzędzia; wysepki zostaną objęte z boku
- Promień „naroży wewnętrznych” jest programowalny – narzędzie nie zatrzymuje się, unika się zaznaczeń przy wyjściu z materiału (obowiązuje dla ostatniego zewnętrznego toru przy przeciąganiu i wykańczaniu bocznych powierzchni)
- Przy wykańczaniu powierzchni bocznych TNC dosuwa narzędzie do konturu na torze kołowym stycznym
- Przy wykańczaniu powierzchni dna TNC przemieszcza narzędzie również na torze kołowym stycznym do przedmiotu (np. oś wrzeciona Z: tor kołowy na płaszczyźnie Z/X)
- TNC obrabia kontur przelotowo ruchem współbieżnym lub ruchem przeciwbieżnym

Dane wymiarów obróbki, jak głębokość frezowania, naddatki i bezpieczną wysokość proszę wprowadzić centralnie w cyklu 20 jako DANE KONTURU.

Przykład: Schemat: obliczanie podkonturów przy pomocy formuły konturu

```
0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "OKRAG1"
2 DECLARE CONTOUR QC2
= "OKRAGXY" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3
= "TROJKAT" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4
= "KWADRAT" DEPTH5
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM
```

```
0 BEGIN PGM OKRAG1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM OKRAG1 MM
```

```
0 BEGIN PGM OKRAG31XY MM
...
...
```



Wybór programu z definicjami konturu

Przy pomocy funkcji **SEL CONTOUR** wybieramy program z definicjami konturu, z których TNC czerpie opisy konturu:



- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
- ▶ Menu dla funkcji obróbki konturu i punktów wybrać
- ▶ Softkey SEL CONTOUR nacisnąć
- ▶ Wprowadzić pełną nazwę programu z definicjami konturu, klawiszem END potwierdzić



SEL CONTOUR-wiersz zaprogramować przed SL-cykłami
Cykl 14 KONTUR nie jest więcej konieczny przy zastosowaniu **SEL CONTUR**.

Definiowanie opisów konturów

Przy pomocy funkcji **DECLARE CONTOUR** wprowadzamy w programie ścieżkę dla programów, z których TNC czerpie opisy konturu: Oprócz tego można dla tego opisu konturu wybrać oddzielną głębokość (funkcja FCL 2):



- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
- ▶ Menu dla funkcji obróbki konturu i punktów wybrać
- ▶ Softkey DECLARE CONTOUR nacisnąć
- ▶ Numer dla oznacznika konturu **QC** wprowadzić, klawiszem ENT potwierdzić
- ▶ Wprowadzić pełną nazwę programu z opisami konturu, klawiszem END potwierdzić lub jeśli wymagane
- ▶ zdefiniować oddzielną głębokość dla wybranego konturu



Przy pomocy podanych oznaczników konturu **QC** można w formule konturu dokonać obliczenia tych różnych konturów pomiędzy nimi.

Jeżeli używamy konturów z oddzielnymi głębokościami, to należy przyporządkować głębokość wszystkim podkontuom (w razie konieczności przyporządkować znaczenie 0).

Wprowadzenie kompleksowej formuły konturu

Poprzez softkeys można połączyć ze sobą rozmaite kontury we wzorze matematycznym.



► wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi



► Menu dla funkcji obróbki konturu i punktów wybrać



► Softkey FORMUŁA KONTURU nacisnąć: TNC pokazuje następujące softkeys:

Funkcja powiązania	Softkey
skrawany z np. $QC10 = QC1 \& QC5$	
połączony z np. $QC25 = QC7 QC18$	
połączony z, ale bez skrawania np. $QC12 = QC5 \wedge QC25$	
bez np. $QC25 = QC1 \setminus QC2$	
Otworzyć nawias np. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$	
Zamknąć nawias np. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$	
Definiowanie pojedynczego konturu np. $QC12 = QC1$	



Nalóżone na siebie kontury

TNC zakłada zasadniczo, iż programowany kontur jest kieszenią. Przy pomocy funkcji wzoru konuturu można przekształcać kontur w wysepkę

Kieszenie i wysepkę można nałożyć na siebie dla otrzymania nowego konturu. W ten sposób można powierzchnię wybrania powiększyć poprzez nałożenie na nią innego wybrania lub można zmniejszyć wysepkę.

Podprogramy: nałożone na siebie wybrania

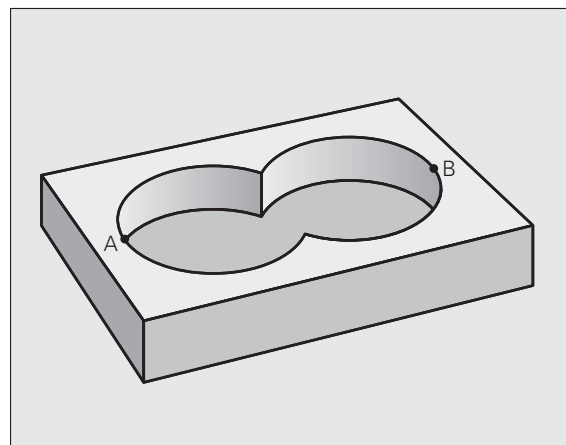


Następujące przykłady programowania są programami opisu kotnuru, zdefiniowanymi w programie definicji konturu. Program definicji konturu z kolei zostaje wywołany poprzez funkcję **SEL CONTOUR** we właściwym programie głównym.

Kieszenie A i B nakładają się na siebie.

TNC oblicza punkty przecięcia S1 i S2, one nie muszą zostać zaprogramowane.

Wybrania są programowane jako koła pełne.



Program opisu konturu 1: kieszeń A

```

0 BEGIN PGM KIESZEN_A MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM KIESZEN_A MM

```

Program opisu konturu 2: kieszeń B

```

0 BEGIN PGM KIESZEN_B MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM KIESZEN_B MM

```

Powierzchnia „sumarna“

Obwydwie powierzchnie wycinkowe A i B łącznie z powierzchnią nakładania się mają zostać obrobione:

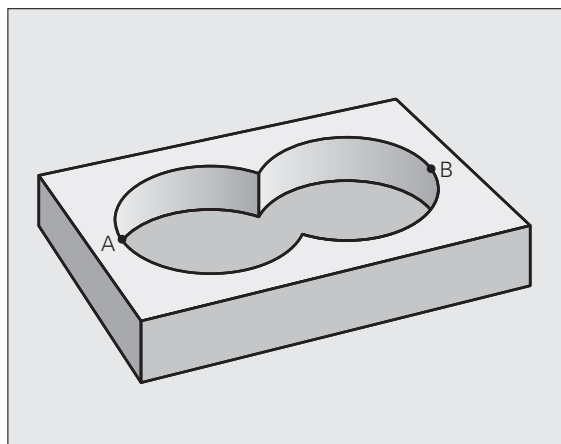
- Powierzchnie A i B muszą zostać zaprogramowane w oddzielnym programie bez korekcji promienia
- W formule konturu powierzchnie A i B zostają obliczone przy pomocy funkcji „połączone z”

Program definiowania konturu:

```

50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "KIESZEN_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "KIESZEN_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...

```



Powierzchnia „różnicy“

Powierzchnia A ma zostać obrobiona bez wycinka pokrytego przez B:

- Powierzchnie A i B muszą zostać zaprogramowane w oddzielnym programie bez korekcji promienia
- W formule konturu powierzchnia B zostaje przy pomocy funkcji **bez** zostaje odjęta od powierzchni A

Program definiowania konturu:

```
50 ...
```

```
51 ...
```

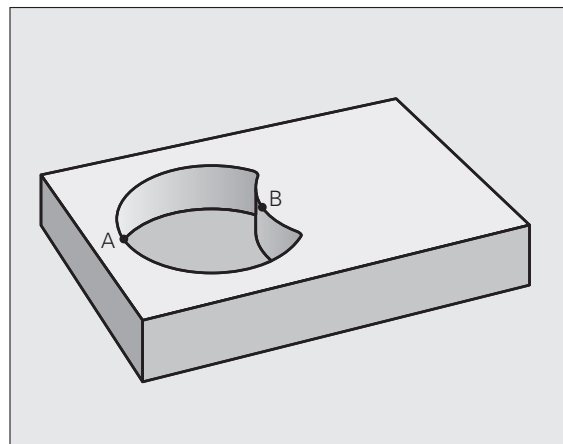
```
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "KIESZEN_A.H"
```

```
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "KIESZEN_B.H"
```

```
54 QC10 = QC1 \ QC2
```

```
55 ...
```

```
56 ...
```

**Powierzchnia „przecięcia“**

Powierzchnia przykryta zarówno przez A jak i przez B ma zostać obrobiona. (Po prostu przykryte powierzchnie mają pozostać nieobrobione).

- Powierzchnie A i B muszą zostać zaprogramowane w oddzielnym programie bez korekcji promienia
- W formule konturu powierzchnie A i B zostają obliczone przy pomocy funkcji „skrawane z”

Program definiowania konturu:

```
50 ...
```

```
51 ...
```

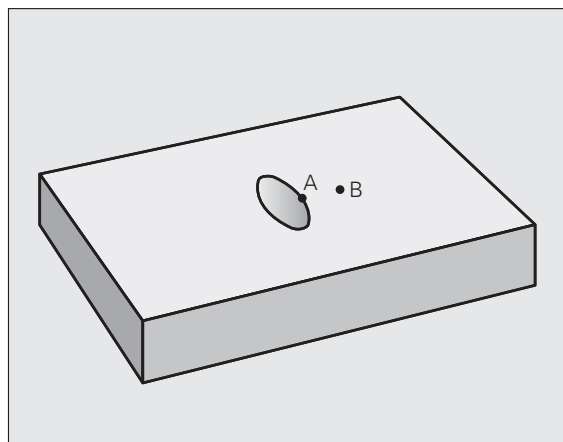
```
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "KIESZEN_A.H"
```

```
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "KIESZEN_B.H"
```

```
54 QC10 = QC1 & QC2
```

```
55 ...
```

```
56 ...
```

**Odpracowywanie konturu przy pomocy SL-cykli**

Odpracowanie całego konturu następuje przy pomocy SL-cykli 20 - 24 (patrz „Przegląd” na stronie 174).

9.1 SL-cykle z kompleksową formułą konturu



kom



9 CYCL DEF 22 ROZWIERCANIE	Definicja cyklu rozwiercanie
Q10=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL	
Q12=350 ;POSUW PRZECIĄGANIA	
Q18=0 ;PRZECIĄGACZ	
Q19=150 ;POSUW OBRÓBK RUCHEM WAHADLOWYM	
Q401=100 ;WSPÓLCZ. POSUWU	
Q404=0 ;STRATEGIA DODATK.ROZWIERCANIA	
10 CYCL CALL M3	Wywołane cyklu przeciąganie
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Wywołanie narzędzia frez do obróbki wykańczającej
12 CYCL DEF 23 NA GOTOWO DNO	Wywołanie cyklu obróbka wykańczająca dna
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL	
Q12=200 ;POSUW PRZECIĄGANIA	
13 CYCL CALL M3	Definicja cyklu obróbka wykańczająca dna
14 CYCL DEF 24 NA GOTOWO BOK	Definicja cyklu obróbka wykańczająca boku
Q9=+1 ;KIERUNEK OBROTU	
Q10=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q11=100 ;POSUW WCIĘCIA W MATERIAL	
Q12=400 ;POSUW PRZECIĄGANIA	
Q14=+0 ;NADDATEK Z BOKU	
15 CYCL CALL M3	Wywołanie cyklu obróbka wykańczająca z boku
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
17 END PGM KONTUR MM	

Program definicji konturu ze wzorem konturu:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Program definiowania konturu:
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "OKRAG1"	Definicja oznacznika konturu dla programu „OKRAG1”
2 FN 0: Q1 =+35	Przyporządkowanie wartości dla używanych parametrów w PGM „OKRAG31XY”
3 FN 0: Q2 = +50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "OKRAG31XY"	Definicja oznacznika konturu dla programu „OKRAG31XY”
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TROJKAT"	Definicja oznacznika konturu dla programu „TROJKAT”
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "KWADRAT"	Definicja oznacznika konturu dla programu „KWADRAT”
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Formuła konturu
9 END PGM MODEL MM	



Programy opisu konturu:

0 BEGIN PGM OKRĄG1 MM	Program opisu konturu: okrąg po prawej
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM OKRĄG1 MM	
0 BEGIN PGM OKRĄG31XY MM	Program opisu konturu: okrąg po lewej
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM OKRĄG31XY MM	
0 BEGIN PGM TRÓJKĄT MM	Program opisu konturu: trójkąt po prawej
1 L X+73 Y+42 R0	
2 L X+65 Y+58	
3 L X+58 Y+42	
4 L X+73	
5 END PGM TRÓJKĄT MM	
0 BEGIN PGM KWADRAT MM	Program opisu konturu: kwadrat po lewej
1 L X+27 Y+58 R0	
2 L X+43	
3 L Y+42	
4 L X+27	
5 L Y+58	
6 END PGM KWADRAT MM	



9.2 SL-cykle z prostą formułą konturu

Podstawy

Przy pomocy SL-cykli i prostej formuły konturu można zestawiać kompleksowe kontury, składające się z 9 podkonturów (kieszenie lub wysepki). Kontury częściowe (dane geometryczne) proszę wprowadzać jako oddzielne programy. W ten sposób wszystkie kontury częściowe mogą zostać dowolnie często ponownie wykorzystywane. Z wybranych podkonturów TNC oblicza cały kontur.



Pamięć dla jednego cyklu SL (wszystkie programy opisu konturów) jest ograniczona do maksymalnie **128 konturów**. Liczba możliwych elementów konturu zależy od rodzaju konturu (wewnętrzny/zewnętrzny) i liczby opisów konturów oraz wynosi maksymalnie **16384** elementów konturu.

Właściwości konturów częściowych

- Proszę nie programować korekcji promienia.
- TNC ignoruje posuw F i funkcje dodatkowe M.
- Przeliczenia współrzędnych są dozwolone. Jeśli zostaną one zaprogramowane w obrębie wycinków konturów, to działają one także w następnych podprogramach, nie muszą zostać wycofywane po wywołaniu cyklu.
- Podprogramy mogą zawierać współrzędne osi wrzeciona, zostaną one jednakże ignorowane.
- W pierwszym wierszu współrzędnych podprogramu określa się płaszczyznę obróbki.

Właściwości cykli obróbki

- TNC pozycjonuje przed każdym cyklem automatycznie na bezpieczną wysokość.
- Każdy poziom głębokości jest frezowany bez odsuwania narzędzia; wysepki zostaną objęte z boku.
- Promień „naroży wewnętrznych” jest programowalny – narzędzie nie zatrzymuje się, unika się zaznaczeń przy wyjściu z materiału (obowiązuje dla ostatniego zewnętrznego toru przy przeciąganiu i wykańczaniu bocznych powierzchni).
- Przy wykańczaniu powierzchni bocznych TNC dosuwa narzędzie do konturu na torze kołowym stycznym.
- Przy wykańczaniu powierzchni dna TNC przemieszcza narzędzie również na torze kołowym stycznym do przedmiotu (np. osi wrzeciona Z: tor kołowy na płaszczyźnie Z/X).
- TNC obrabia kontur przelotowo ruchem współbieżnym lub ruchem przeciwbieżnym.

Dane wymiarów obróbki, jak głębokość frezowania, naddatki i bezpieczną wysokość proszę wprowadzić centralnie w cyklu 20 jako DANE KONTURU.

Przykład: Schemat: odpracowywanie przy pomocy SL-cykli i kompleksowej formuły konturu

```

0 BEGIN PGM CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF
P1= "POCK1.H"
I2 = "ISLE2.H" DEPTH5
I3 "ISLE3.H" DEPTH7.5
6 CYCL DEF 20 DANE KONTURU ...
8 CYCL DEF 22 ROZWIERCANIE ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 OBRÓBKA WYKAŃCZ. DNA
...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 OBRÓBKA WYKAŃCZ. BOKU
...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTDEF MM
  
```

Wprowadzenie prostej formuły konturu

Poprzez softkeys można połączyć ze sobą rozmaite kontury we wzorze matematycznym.



- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi



- ▶ Menu dla funkcji obróbki konturu i punktów wybrać



- ▶ Softkey CONTOUR DEF nacisnąć: TNC rozpoczyna zapis formuły konturu

- ▶ Wprowadzić nazwę podkonturu. Pierwszy podkontur musi być zawsze najgłębszą kieszenią, klawiszem ENT potwierdzić



- ▶ Określić poprzez softkey, czy dany podkontur jest kieszenią czy też wysepką, klawiszem ENT potwierdzić
- ▶ Zapisać nazwę drugiego podkonturu, klawiszem ENT potwierdzić
- ▶ Zapisać w razie potrzeby głębokość drugiego podkonturu, klawiszem ENT potwierdzić
- ▶ Kontynuować dialog jak to opisano uprzednio, aż do wprowadzenia wszystkich podkonturów



- Listę podkonturów rozpoczynać zasadniczo zawsze z najgłębszej kieszeni!
- Jeśli kontur jest zdefiniowany w postaci wysepki, to TNC interpretuje zapisaną głębokość jako wysokość wysepki. Wprowadzona wartość bez znaku liczby odnosi się wówczas do powierzchni obrabianego przedmiotu!
- Jeśli zapisano głębokość równą 0, to wykonywana jest zdefiniowana dla kieszeni w cyklu 20 głębokość, wysepki wystają wówczas do powierzchni obrabianego przedmiotu!

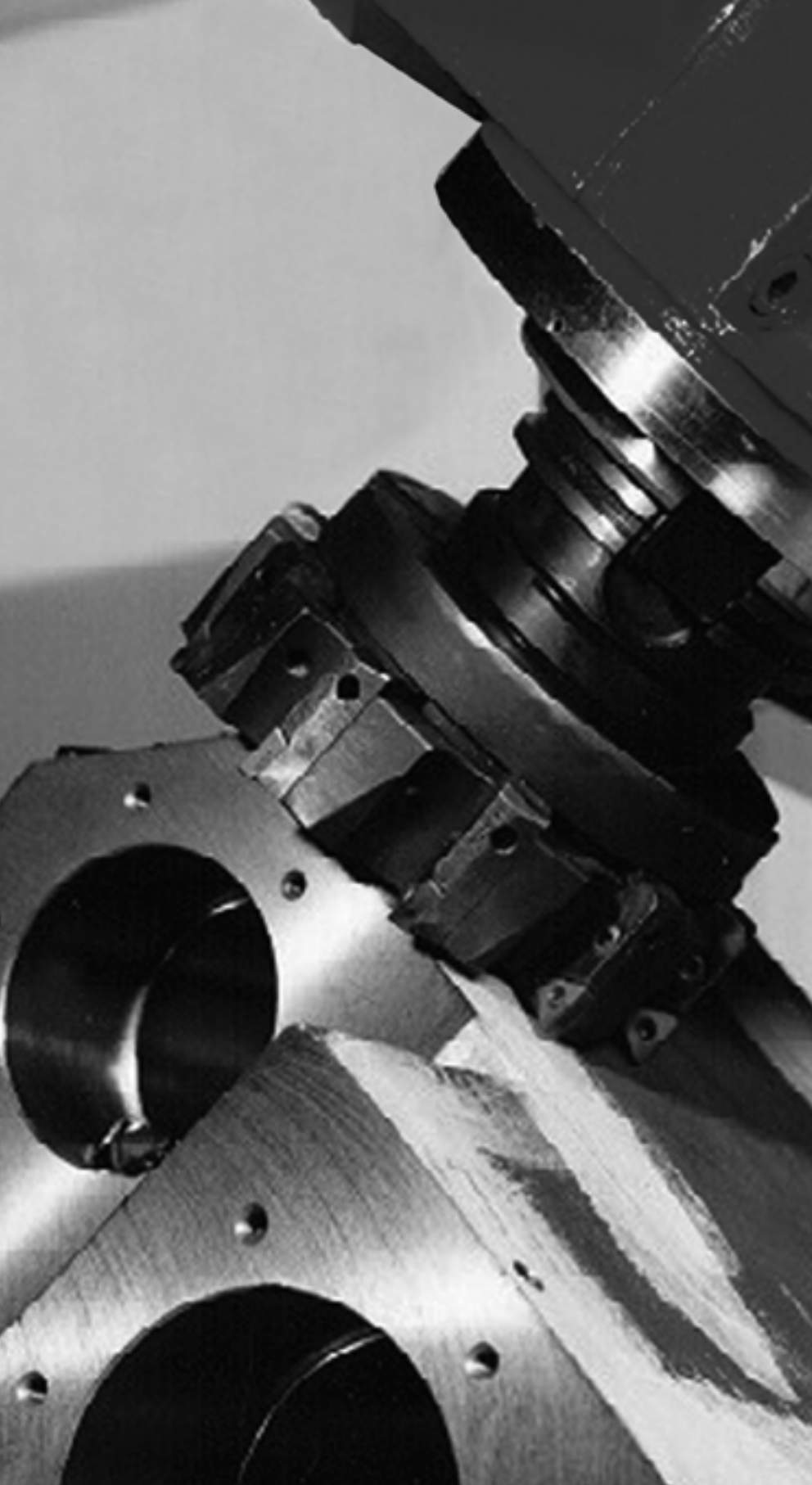
Odpracowywanie konturu przy pomocy SL-cykli



- Odpracowywanie całego konturu następuje przy pomocy SL-cykli 20 - 24 (patrz „Przegląd” na stronie 174).







10

**Cykle obróbkowe:
frezowanie metodą
wierszowania**



10.1 Podstawy

Przegląd

TNC oddaje do dyspozycji cztery cykle, przy pomocy których można obrabiać powierzchnie o następujących właściwościach:

- płaska prostokątna
- płaska ukośna
- dowolnie nachylona
- skręcona w sobie

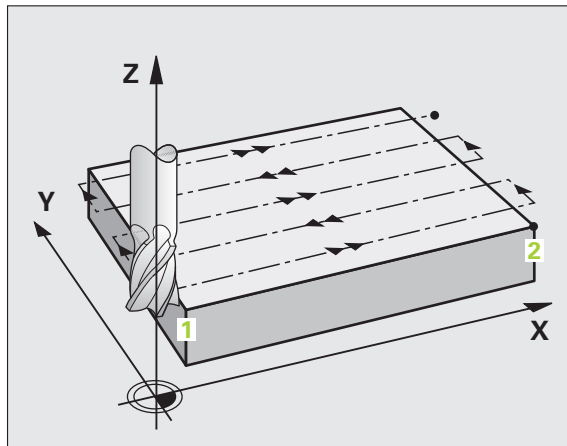
Cykl	Softkey	Strona
230 WIERSZOWANIE Dla prostokątnych płaskich powierzchni		Strona 231
231 POWIERZCHNI PROSTOKREŚLNA Dla ukośnych, nachylonych i skręconych powierzchni		Strona 233
232 FREZOWANIE POWIERZCHNI Dla płaskich prostokątnych powierzchni, z podaniem naddatku i kilkoma dosuwami		Strona 237



10.2 FREZOWANIE WIERSZOWANIEM (cykl 230, DIN/ISO: G230, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie na biegu szybkim **FMAX** od aktualnej pozycji na płaszczyźnie obróbki do punktu startu **1**; TNC przesuwa przy tym narzędzie o promień narzędzia w lewo i w górę
- 2 Następnie narzędzie przemieszcza się z **FMAX** w osi wrzeciona na Bezpieczną wysokość i potem z posuwem wcięcia na zaprogramowaną pozycję startu w osi wrzeciona
- 3 Następnie narzędzie przemieszcza się z zaprogramowanym posuwem frezowania do punktu końcowego **2**; punkt końcowy TNC oblicza z zaprogramowanego punktu startu, zaprogramowanej długości i promienia narzędzia
- 4 TNC przesuwa narzędzie z posuwem frezowania poprzecznie do punktu startu następnego wiersza; TNC oblicza przesunięcie z zaprogramowanej szerokości i liczby cięć (przejść)
- 5 Potem narzędzie powraca w kierunku ujemnym 1-szej osi
- 6 Frezowanie wierszowaniem powtarza się, aż wprowadzona powierzchnia zostanie całkowicie obrobiona
- 7 Na koniec TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** z powrotem na bezpieczną wysokość



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



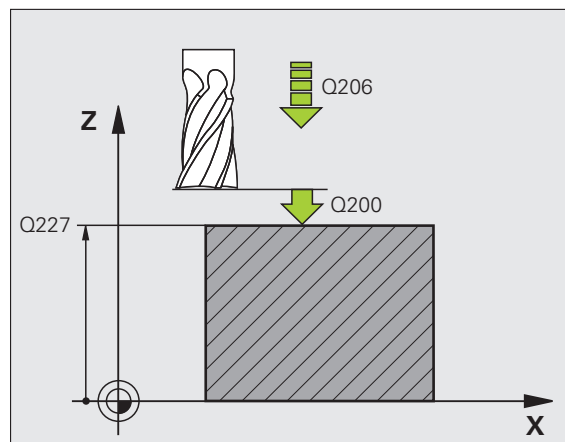
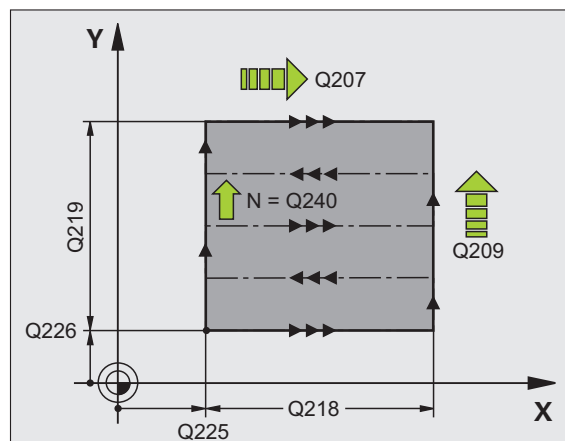
TNC pozycjonuje narzędzie z aktualnej pozycji najpierw na płaszczyźnie obróbki i następnie w osi wrzeciona do punktu startu.

Tak wypozycjonować narzędzie, aby nie mogło dojść do kolizji z przedmiotem lub mocownikami.

Parametry cyklu



- ▶ **Punkt startu 1-szej osi Q225 (bezwzględny):** współrzędna Min-punktu powierzchni obrabianej wierszowaniem w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Punkt startu 2-giej osi Q226 (bezwzględny):** współrzędna Min-punktu powierzchni obrabianej wierszowaniem w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Punkt startu 3-ciej osi Q227 (bezwzględny):** wysokość w osi wrzeciona, na której dokonuje się frezowania wierszowaniem. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. długość boku Q218 (przyrostowo):** długość frezowanej wierszowaniem powierzchni w osi głównej płaszczyzny obróbki, w odniesieniu do punktu startu 1.osi. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **2. długość boku Q219 (przyrostowo):** długość frezowanej wierszowaniem powierzchni w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w odniesieniu do punktu startu 2. osi. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Liczba przejęć Q240:** liczba wierszy, na których TNC ma przemieścić narzędzie na szerokości. Zakres wprowadzenia 0 do 99999
- ▶ **Posuw wcięcia na głębokość Q206:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy przejeździe z bezpiecznej wysokości na głębokość frezowania w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Posuw frezowania Q207:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Posuw poprzeczny Q209:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy przejeździe do następnego wiersza w mm/min; jeśli przemieszczamy w materiale poprzecznie, to Q209 wprowadzić mniejszym od Q207; jeśli przemieszczamy poza materiałem poprzecznie, to Q209 może być większy od Q207. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200 (przyrostowo):** pomiędzy ostrzem narzędzia i głębokością frezowania dla pozycjonowania na początku cyklu i na końcu cyklu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



Przykład: NC-wiersze

71 CYKL DEF 230 WIERSZOWANIE

Q225=+10 ;PUNKT STARTU W 1. OSI

Q226=+12 ;PUNKT STARTU W 2. OSI

Q227=+2.5;PUNKT STARTU W 3. OSI

Q218=150 ;1. DŁUGOŚĆ BOKU

Q219=75 ;2. DŁUGOŚĆ BOKU

Q240=25 ;LICZBA PRZEJŚĆ

Q206=150 ;POSUW WCIĘCIA W
MATERIAŁ

Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA

Q209=200 ;POSUW POPRZECZNY

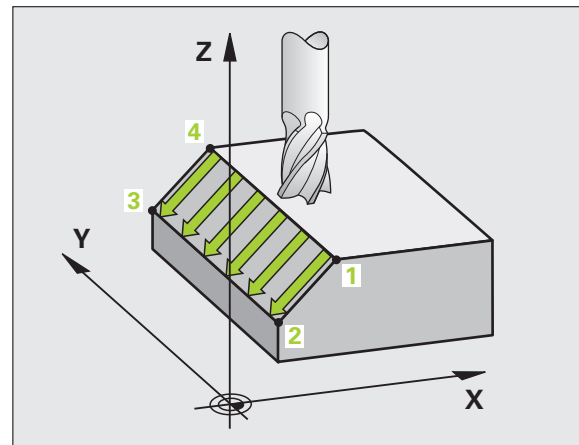
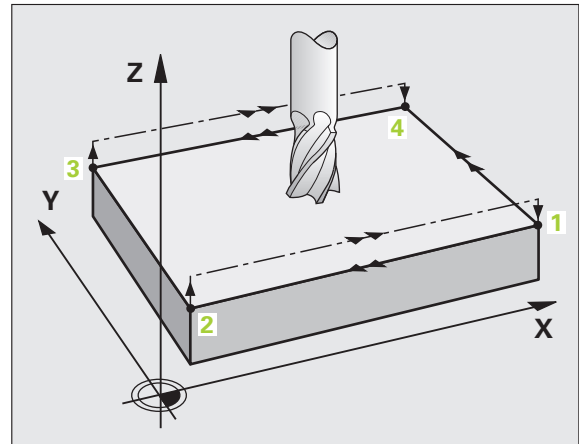
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA



10.3 POWIERZCHNIA REGULACJI (cykl 231, DIN/ISO: G231, opcja software Advanced programming features)

Przebieg cyklu

- 1 TNC pozycjonuje narzędzie od aktualnej pozycji ruchem prostoliniowym 3D do punktu startu **1**
- 2 Następnie narzędzie przemieszcza się z zaprogramowanym posuwem frezowania do punktu końcowego **2**
- 3 Tam TNC przemieszcza narzędzie na biegu szybkim **FMAX** o wartość średnicy narzędzia w dodatnim kierunku osi wrzeciona i po tym ponownie do punktu startu **1**
- 4 W punkcie startu **1** TNC przemieszcza narzędzie ponownie na ostatnio przejechaną wartość Z
- 5 Następnie TNC przesuwa narzędzie we wszystkich trzech osiach od punktu **1** w kierunku punktu **4** do następnego wiersza
- 6 Potem TNC przemieszcza narzędzie do punktu końcowego tego wiersza. Ten punkt końcowy TNC oblicza z punktu **2** i przesunięcia w kierunku punktu **3**
- 7 Frezowanie wierszowaniem powtarza się, aż wprowadzona powierzchnia zostanie całkowicie obrobiona
- 8 Na końcu TNC pozycjonuje narzędzie o średnicę narzędzia nad najwyższym wprowadzonym punktem w osi wrzeciona



Prowadzenie skrawania

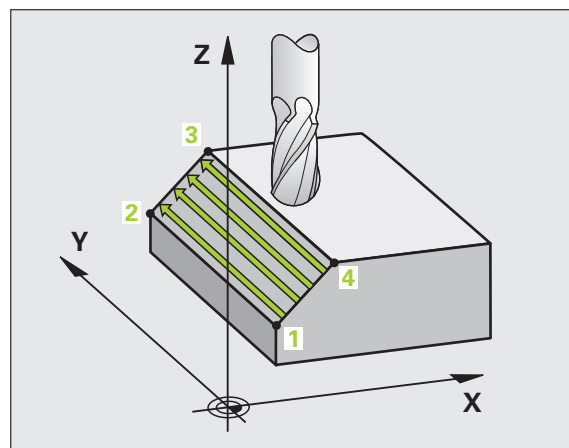
Punkt startu i tym samym kierunek frezowania są dowolnie wybieralne, ponieważ TNC dokonuje pojedynczych przejść zasadniczo od punktu **1** do punktu **2** i cała operacja przebiega od punktu **1** / **2** do punktu **3** / **4**. Punkt **1** można umiejscowić na każdym narożu obrabianej powierzchni.

Jakość obrabianej powierzchni można optymalizować poprzez użycie frezów trzpieniowych:

- Poprzez skrawanie uderzeniowe (współrzędna osi wrzeciona punkt **1** większa od współrzędnej osi wrzeciona punkt **2**) przy mało nachylonych powierzchniach
- Poprzez skrawanie ciągłe (współrzędna osi wrzeciona punkt **1** mniejsza od współrzędnej osi wrzeciona punkt **2**) przy mocno nachylonych powierzchniach
- Przy skośnych powierzchniach, kierunek ruchu głównego (od punktu **1** do punktu **2**) ustalić w kierunku większego nachylenia

Jakość obrobionej powierzchni można optymalizować poprzez użycie frezów kształtowych:

- Przy ukośnych powierzchniach kierunek ruchu głównego (od punktu **1** do punktu **2**) ustalić w kierunku największego nachylenia



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



TNC pozycjonuje narzędzie od aktualnej pozycji ruchem prostoliniowym 3D do punktu startu **1**. Tak wypozycjonować narzędzie, aby nie mogło dojść do kolizji z przedmiotem lub mocowaniami.

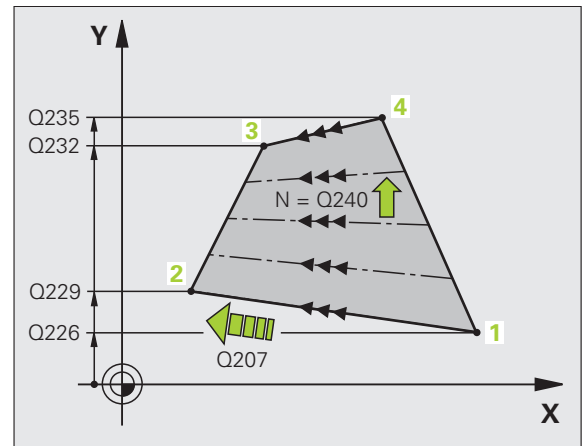
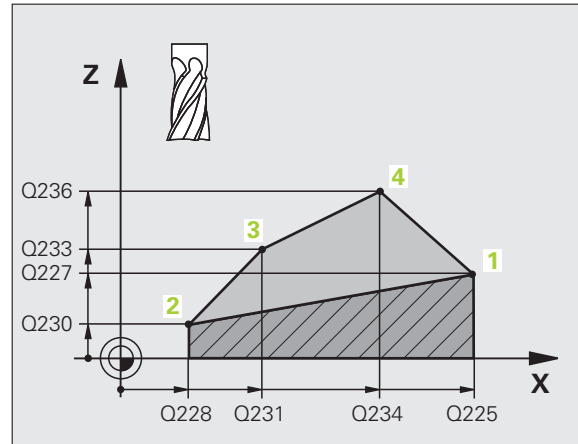
TNC przemieszcza narzędzie z korekcją promienia **R0** pomiędzy zadanymi pozycjami

W danym przypadku używać frezu z tnącym przez środek zębem czołowym (DIN 844).

Parametry cyklu



- ▶ **Punkt startu 1-szej osi Q225 (bezwzględny):** współrzędna punktu startu obrabianej wierszowaniem powierzchni w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Punkt startu 2-giej osi Q226 (bezwzględny):** współrzędna punktu startu powierzchni obrabianej wierszowaniem w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Punkt startu 3-ciej osi Q227 (absolutnie):** współrzędna punktu startu powierzchni obrabianej wierszowaniem w osi wrzeciona. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-gi punkt 1-szej osi Q228 (bezwzględny):** współrzędna punktu startu obrabianej wierszowaniem powierzchni w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-gi punkt 2-giej osi Q229 (bezwzględny):** współrzędna punktu końcowego obrabianej wierszowaniem powierzchni w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2-gi punkt 3-ciej osi Q230 (bezwzględny):** współrzędna punktu końcowego obrabianej wierszowaniem powierzchni w osi wrzeciona. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **3-ci punkt 1-szej osi Q231 (bezwzględny):** współrzędna punktu **3** w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **3-ci punkt 2-giej osi Q232 (bezwzględny):** współrzędna punktu **3** w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **3. punkt 3-ciej osi Q233 (bezwzględny):** współrzędna punktu **3** w osi wrzeciona. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **4-ci punkt 1-szej osi Q234** (bezwzględny): współrzędna punktu 4 w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **4-ci punkt 2-giej osi Q235** (bezwzględny): współrzędna punktu 4 w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **4. punkt 3-ciej osi Q236** (bezwzględny): współrzędna punktu 4 w osi wrzeciona. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Liczba przejęć Q240:** liczba wierszy, po których TNC ma przemieścić narzędzie pomiędzy punktem 1 i 4, a także między punktem 2 i 3 . Zakres wprowadzenia 0 do 99999
- ▶ **Posuw frezowania Q207:** prędkość przemieszczania się narzędzia przy frezowaniu w mm/min. TNC wykonuje pierwsze skrawanie z posuwem wynoszącym połowę zaprogramowanej wartości. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999 alternatywnie FAUTO, FU, FZ

Przykład: NC-wiersze

72 CYCL DEF 231 POWIERZ.REGULACJI
Q225=+0 ;PUNKT STARTU W 1. OSI
Q226=+5 ;PUNKT STARTU W 2. OSI
Q227=-2 ;PUNKT STARTU W 3. OSI
Q228=+100;2. PUNKT 1. OSI
Q229=+15 ;2. PUNKT 2. OSI
Q230=+5 ;2. PUNKT 3. OSI
Q231=+15 ;3. PUNKT 1. OSI
Q232=+125;3. PUNKT 2. OSI
Q233=+25 ;3. PUNKT 3. OSI
Q234=+15 ;4. PUNKT 1. OSI
Q235=+125;4. PUNKT 2. OSI
Q236=+25 ;4. PUNKT 3. OSI
Q240=40 ;LICZBA PRZEJŚĆ
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA



10.4 FREZOWANIE PŁASZCZYZN (cykl 232, DIN/ISO: G232, opcja software Advanced programming features)

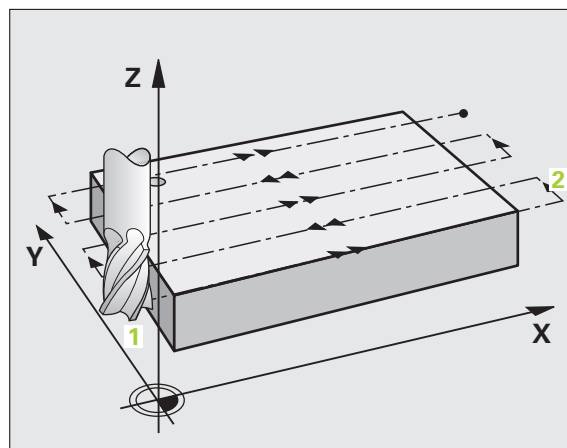
Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu 232 można frezować równą powierzchnię kilkoma dosuwami i przy uwzględnieniu naddatku na obróbkę wykańczającą. Przy tym operator ma do dyspozycji trzy strategie obróbki:

- **Strategia Q389=0:** obróbka meandrowa, boczny dosuw poza obrabianą powierzchnią
 - **Strategia Q389=1:** obróbka meandrowa, boczny dosuw na obrabianej powierzchni
 - **Strategia Q389=2:** obróbka wierszami, odsuw i boczny dosuw z posuwem pozycjonowania
- 1 TNC pozycjonuje narzędzie na biegu szybkim **FMAX** od aktualnej pozycji z logiką pozycjonowania do punktu startu **1**: jeśli aktualna pozycja na osi wrzeciona jest większa od 2.bezpiecznej wysokości, to TNC przemieszcza narzędzie najpierw na płaszczyźnie obróbki a następnie w osi wrzeciona, a w pozostałych przypadkach najpierw na 2-gą bezpieczną wysokość a potem na płaszczyźnie obróbki. Punkt startu na płaszczyźnie obróbki leży z dyslokacją o promień narzędzia i o boczny odstęp bezpieczeństwa obok obrabianego przedmiotu
 - 2 Następnie narzędzie przemieszcza się z posuwem pozycjonowania na osi wrzeciona na obliczoną przez TNC pierwszą głębokość wcięcia

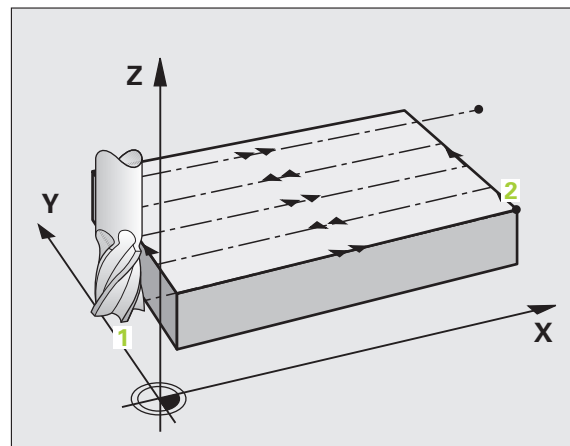
Strategia Q389=0

- 3 Następnie narzędzie przemieszcza się z zaprogramowanym posuwem frezowania do punktu końcowego **2**. Punkt końcowy leży **poza** powierzchnią, TNC oblicza go z zaprogramowanego punktu startu, zaprogramowanej długości, zaprogramowanego bocznego odstępu bezpieczeństwa i promienia narzędzia
- 4 TNC przesuwą narzędzie z posuwem pozycjonowania wstępnego poprzecznie do punktu startu następnego wiersza; TNC oblicza dyslokację z zaprogramowanej szerokości, promienia narzędzia i maksymalnego współczynnika nakładania się torów kształtowych
- 5 Potem narzędzie przemieszcza się z powrotem w kierunku punktu startu **1**
- 6 Operacja ta powtarza się, aż wprowadzona powierzchnia zostanie w pełni obrobiona. Przy końcu ostatniego toru następuje dosunięcie na następną głębokość obróbki
- 7 Aby unikać pustych przejazdów, powierzchnia zostaje obrabiana w odwrotnej kolejności
- 8 Operacja powtarza się, aż wszystkie etapy wcięcia w materiał zostaną wykonane. Przy ostatnim dosuwie zostaje wyfrezowany tylko zapisany nadatek na obróbkę wykańczającą z posuwem obróbki na gotowo
- 9 Na koniec TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** z powrotem na 2.bezpieczną wysokość



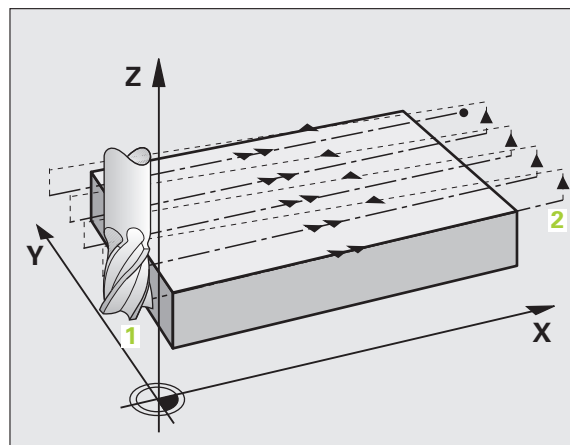
Strategia Q389=1

- 3 Następnie narzędzie przemieszcza się z zaprogramowanym posuwem frezowania do punktu końcowego **2**. Punkt końcowy leży **w obrębie** powierzchni, TNC oblicza go z zaprogramowanego punktu startu, zaprogramowanej długości i promienia narzędzia
- 4 TNC przesuwa narzędzie z posuwem pozycjonowania wstępnego poprzecznie do punktu startu następnego wiersza; TNC oblicza dyslokację z zaprogramowanej szerokości, promienia narzędzia i maksymalnego współczynnika nakładania się torów kształtowych
- 5 Potem narzędzie przemieszcza się z powrotem w kierunku punktu startu **1**. Przejście do następnego wiersza następuje ponownie w obrębie obrabianego przedmiotu
- 6 Operacja ta powtarza się, aż wprowadzona powierzchnia zostanie w pełni obrobiona. Przy końcu ostatniego toru następuje dosunięcie na następną głębokość obróbki
- 7 Aby unikać pustych przejść, powierzchnia zostaje obrabiana w odwrotnej kolejności
- 8 Operacja powtarza się, aż wszystkie etapy wcięcia w materiał zostaną wykonane. Przy ostatnim dosuwie zostaje wyfrezowany tylko zapisany naddatek na obróbkę wykańczającą z posuwem obróbki na gotowo
- 9 Na koniec TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** z powrotem na 2.bezpieczną wysokość



Strategia Q389=2

- 3 Następnie narzędzie przemieszcza się z zaprogramowanym posuwem frezowania do punktu końcowego **2**. Punkt końcowy leży **poza** powierzchnią, TNC oblicza go z zaprogramowanego punktu startu, zaprogramowanej długości, zaprogramowanego bocznego odstępu bezpieczeństwa i promienia narzędzia
- 4 TNC przemieszcza narzędzie na osi wrzeciona na odstęp bezpieczeństwa nad aktualną głębokość dosuwu i z posuwem pozycjonowania wstępnego bezpośrednio z powrotem do punktu startu następnego wiersza. TNC oblicza dyslokację z zaprogramowanej szerokości, promienia narzędzia i maksymalnego współczynnika nakładania się torów kształtowych
- 5 Następnie narzędzie przemieszcza się na aktualną głębokość dosuwu i potem ponownie w kierunku punktu końcowego **2**
- 6 Operacja wierszowania powtarza się, aż wprowadzona powierzchnia zostanie w pełni obrobiona. Przy końcu ostatniego toru następuje dosunięcie na następną głębokość obróbki
- 7 Aby unikać pustych przejść, powierzchnia zostaje obrabiana w odwrotnej kolejności
- 8 Operacja powtarza się, aż wszystkie etapy wcięcia w materiał zostaną wykonane. Przy ostatnim dosuwie zostaje wyfrezowany tylko zapisany naddatek na obróbkę wykańczającą z posuwem obróbki na gotowo
- 9 Na koniec TNC przemieszcza narzędzie z **FMAX** z powrotem na 2.bezpieczną wysokość



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



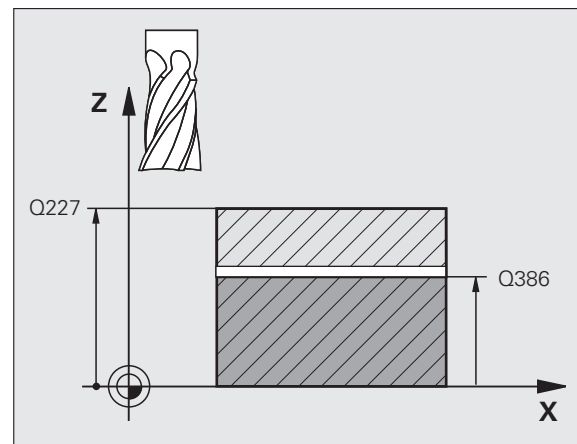
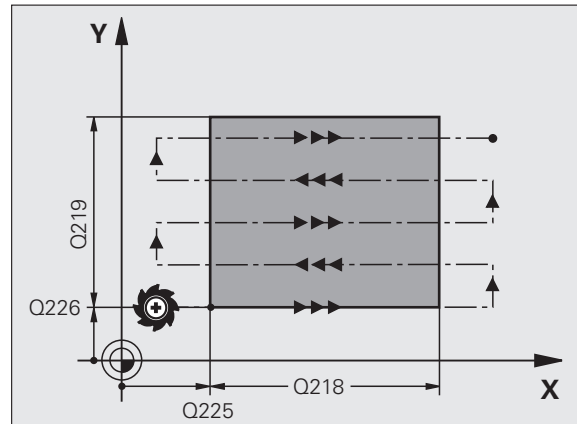
Tak zapisać 2-gą bezpieczną wysokość Q204, aby nie mogło dojść do kolizji z przedmiotem lub mocowadłami.

Jeśli punkt startu 3.osi Q227 i punkt końcowy 3. osi Q386 są identyczne, to TNC nie wykonuje tego cyklu (głębokość = 0 zaprogramowano).

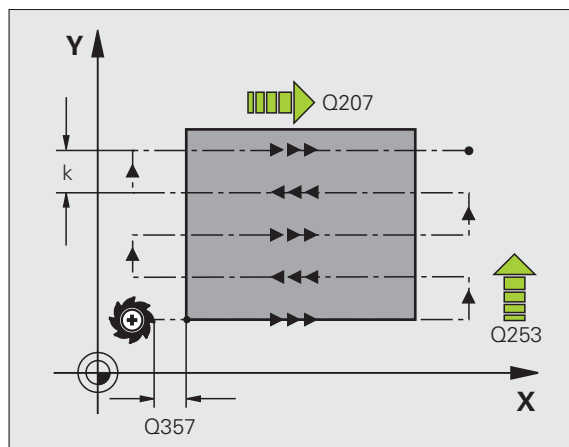
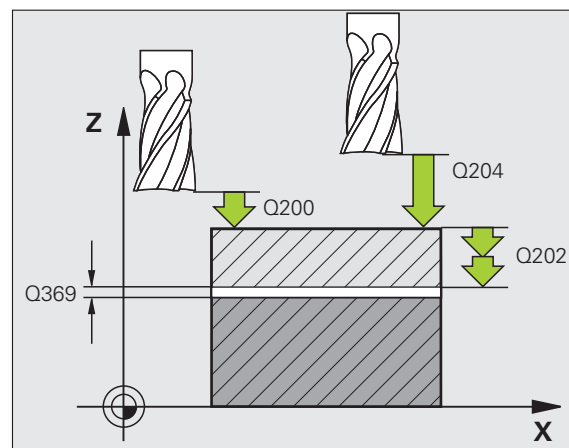
Parametry cyklu



- ▶ **Strategia obróbki (0/1/2) Q389:** określić, jak TNC ma obrabiać powierzchnię:
0: obróbka meandrowa, boczne wcięcie w materiał z posuwem pozycjonowania poza obrabianą powierzchnią
1: obróbka meandrowa, boczne wcięcie w materiał z posuwem frezowania w obrębie obrabianej powierzchni
2: obróbka wierszami, odsuw i boczne wcięcie w materiał z posuwem pozycjonowania
- ▶ **Punkt startu 1-szej osi Q225 (absolutnie):** współrzędna punktu startu obrabianej wierszowaniem powierzchni w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Punkt startu 2-giej osi Q226 (bezwzględny):** współrzędna punktu startu powierzchni obrabianej wierszowaniem w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Punkt startu 3-iej osi Q227 (absolutnie):** współrzędna powierzchni przedmiotu, od której należy obliczyć wcięcia w materiał. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Punkt końcowy 3-iej osi Q386 (absolutnie):** współrzędna w osi wrzeciona, na którą należy planować powierzchnię. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1-sza długość krawędzi bocznej Q218** (przyrostowo): długość obrabianej powierzchni w osi głównej płaszczyzny obróbki. Poprzez znak liczby można określić kierunek pierwszego toru frezowania w odniesieniu do **punktu startu 1. osi** . Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **2-sza długość krawędzi bocznej Q219** (przyrostowo): długość obrabianej powierzchni w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Poprzez znak liczby można określić kierunek pierwszego dosuwu poprzecznego w odniesieniu do **punktu startu 2. osi** . Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Maksymalna głębokość wcięcia Q202** (przyrostowo): wymiar, o jaki instrument za każdym razem **maksymalnie** wcina się w materiał. TNC oblicza rzeczywistą głębokość wejścia w materiał z różnicy pomiędzy punktem końcowym i punktem startu w osi narzędzia - przy uwzględnieniu naddatku na obróbkę wykańczającą – w taki sposób, iż obróbka zostaje wykonywana z tymi samymi wartościami głębokości wcięcia. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Naddatek na wykończenie dna Q369** (przyrostowo): wartość, z którą należy wykonać ostatnie wcięcie. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Maks. współczynnik nakładania się trajektorii Q370: maksymalne** boczne wcięcie k. TNC tak oblicza rzeczywiste boczne wcięcie z 2-giej długości boku (Q219) i promienia narzędzia, iż obróbka zostaje wykonywana ze stałym bocznym wcięciem. Jeżeli zapisano w tabeli narzędzi promień R2 (np. promień płytek przy zastosowaniu głowicy frezowej), TNC zmniejsza odpowiednio boczny dosuw. Zakres wprowadzenia 0.1 do 1.9999
- ▶ **Posuw frezowania Q207**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Posuw frezowania Q385**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu ostatniego wcięcia w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Posuw prepozycjonowania Q253**: prędkość przemieszczenia narzędzia przy najeździe pozycji startu i przy przemieszczeniu do następnego wiersza w mm/min, jeśli przemieszczamy w materiale diagonalnie (Q389=1), to TNC wykonuje ten dosuw poprzeczny z posuwem frezowania Q207. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999 alternatywnie **FMAX, FAUTO**



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200** (przyrostowo):
odległość pomiędzy ostrzem narzędzia i pozycją startu w osi narzędzia. Jeżeli frezujemy przy pomocy strategii obróbki Q389=2, to TNC najeżdża na bezpiecznej wysokości nad aktualną głębokością dosuwu punkt startu następnego wiersza. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczny odstęp z boku Q357** (przyrostowo):
boczny odstęp narzędzia od obrabianego przedmiotu przy najeździe pierwszej głębokości wcięcia i odstęp, na którym odbywa się boczne wcięcie przy strategii obróbki Q389=0 i Q389=2. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **2-ga Bezpieczna wysokość Q204** (przyrostowo):
współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999

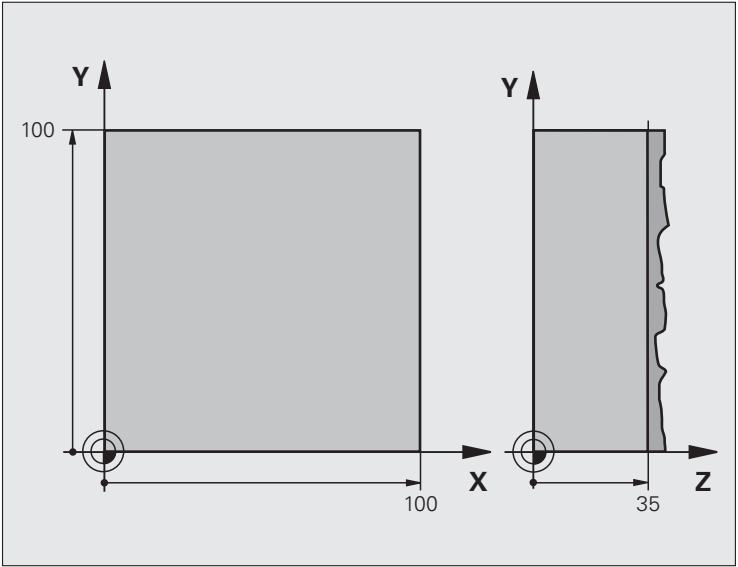
Przykład: NC-wiersze

71 CYCL DEF 232 PLANOWANIE
Q389=2 ;STRATEGIA
Q225=+10 ;PUNKT STARTU W 1. OSI
Q226=+12 ;PUNKT STARTU W 2. OSI
Q227=+2.5;PUNKT STARTU W 3. OSI
Q386=-3 ;PUNKT KOŃCOWY W 3-CIEJ OSI
Q218=150 ;1. DŁUGOŚĆ BOKU
Q219=75 ;2. DŁUGOŚĆ BOKU
Q202=2 ;MAKS.GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA
Q369=0.5 ;NADDATEK NA DNIE
Q370=1 ;MAKS.NAKŁADANIE SIĘ TRAJEKTORII
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA
Q385=800 ;POSUW OBRÓBKI NA GOTOWO
Q253=2000;POSUW PREPOZYCJONOW.
Q200=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q357=2 ;ODST.BEZP.Z BOKU
Q204=2 ;2-GI ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA



10.5 Przykłady programowania

Przykład: zdejmowanie materiału metodą wierszowania



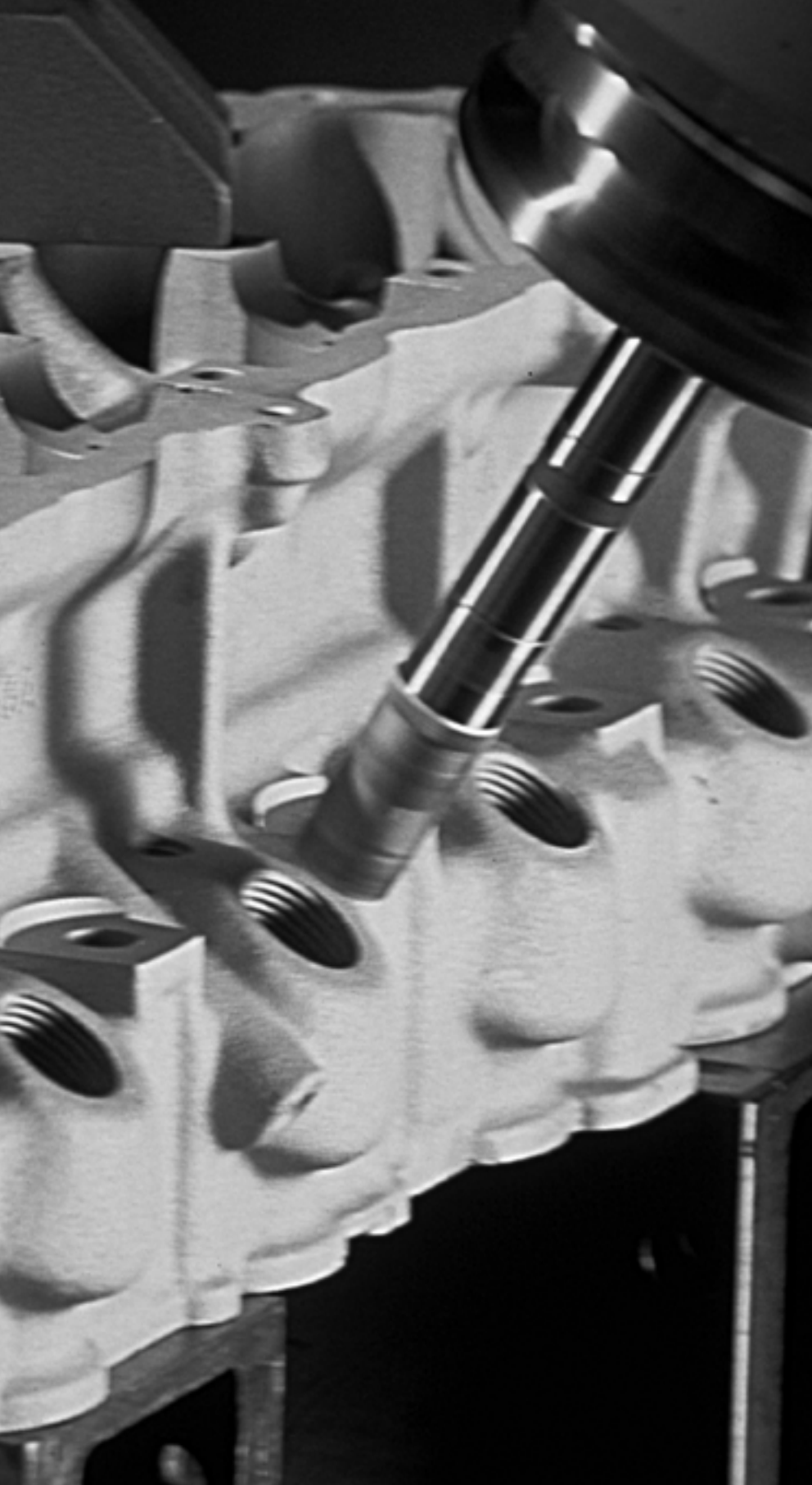
0 BEGIN PGM C230 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z+0	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+40	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 CYCL DEF 230 WERSZOWANIE	Definicja cyklu frezowanie metodą wierszowania
Q225=+0 ;PUNKT STARTU 1. OSI	
Q226=+0 ;PUNKT STARTU 2. OSI	
Q227=+35 ;PUNKT STARTU 3. OSI	
Q218=100 ;1. DŁUGOŚĆ BOKU	
Q219=100 ;2. DŁUGOŚĆ BOKU	
Q240=25 ;LICZBA PRZEJŚĆ	
Q206=250 ;F GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q207=400 ;F FREZOWANIA	
Q209=150 ;F POPRZECZNY	
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	



6 L X+25 Y+0 R0 FMAX M3	Pozycjonować wstępnie blisko punktu startu
7 CYCL CALL	wywołanie cyklu
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiał, koniec programu
9 END PGM C230 MM	







11

**Cykle: przekształcenia
współrzędnych**



11.1 Podstawy

Przegląd

Przy pomocy funkcji przeliczania współrzędnych TNC może raz zaprogramowany kontur w różnych miejscach obrabianego przedmiotu wypełnić ze zmienionym położeniem i wielkością. TNC oddaje do dyspozycji następujące cykle przeliczania współrzędnych:

Cykl	Softkey	Strona
7 PUNKT ZEROWY Przesuwanie konturów bezpośrednio w programie lub z tabeli punktów zerowych		Strona 247
247 WYZNACZANIE PUNKTU ZEROWEGO Wyznaczyć punkt zerowy podczas przebiegu programu		Strona 253
8 ODBICIE LUSTRZANE Odbicie lustrzane konturów		Strona 254
10 OBRÓT Obracanie konturów na płaszczyźnie obróbki		Strona 256
11 WSPÓŁCZYNNIK WYMIAROWY Zmniejszanie lub powiększanie konturów		Strona 258
26 SPECYFICZNY DLA OSI WSPÓŁCZYNNIK WYMIAROWY Zmniejszanie lub powiększanie konturów ze specyficznymi dla każdej osi współczynnikami wymiaru		Strona 260
19 PŁASZCZYZNA OBRÓBK Przeprowadzić obróbkę przy nachylonym układzie współrzędnych dla maszyn z głowicami nachylnymi i/lub stołami obrotowymi		Strona 262

Skuteczność działania przeliczania współrzędnych

Początek działania: przeliczanie współrzędnych zadziała od jego definicji – to znaczy nie zostaje wywołane. Działa ono tak długo, aż zostanie wycofane lub na nowo zdefiniowane.

Wycofanie przeliczania współrzędnych:

- Na nowo zdefiniować cykl z wartościami dla funkcjonowania podstawowego, np. współczynnik wymiarowy 1.0
- Wypełnić funkcje M2, M30 lub wiersz END PGM (w zależności od parametru maszynowego **clearMode**)
- Wybrać nowy program



11.2 PUNKT ZEROWY przesunięcie (cykl 7, DIN/ISO: G54)

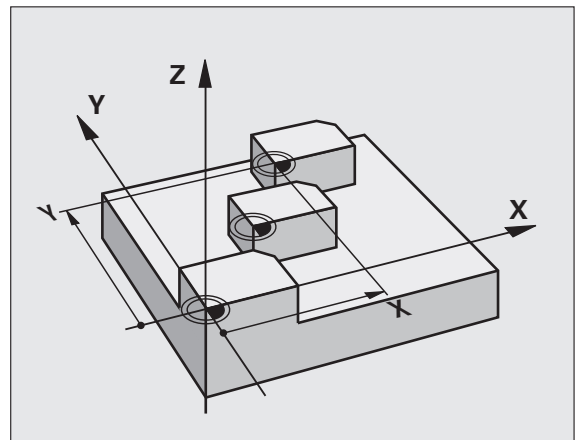
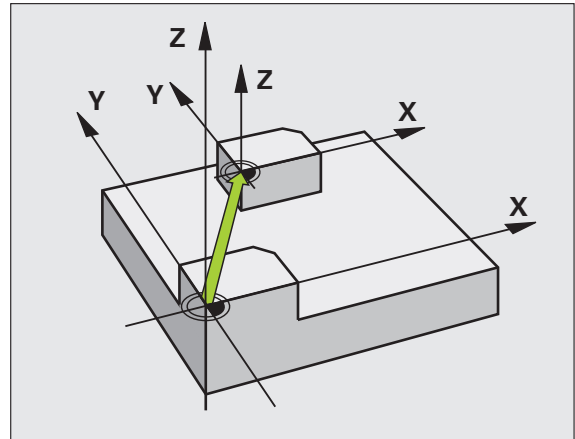
Działanie

Przy pomocy PRZESUNIĘCIA PUNKTU ZEROWEGO można powtarzać przejścia obróbkowe w dowolnych miejscach przedmiotu.

Po zdefiniowaniu cyklu PRZESUNIĘCIE PUNKTU ZEROWEGO wszystkie wprowadzane dane o współrzędnych odnoszą się do nowego punktu zerowego. Przesunięcie w każdej osi TNC wyświetla w dodatkowym wskazaniu stanu obróbki. Wprowadzenie osi obrotu jest tu także dozwolone.

Zresetować

- Przesunięcie do współrzędnych X=0; Y=0 itd. programować poprzez ponowne definiowanie cyklu
- Z tabeli punktów zerowych wywołać przesunięcie do współrzędnych X=0; Y=0 itd.



Parametry cyklu



- **Przesunięcie:** wprowadzić współrzędne nowego punktu zerowego; wartości bezwzględne odnoszą się do punktu zerowego obrabianego przedmiotu, który jest określony poprzez wyznaczenie punktu odniesienia; wartości przyrostowe odnoszą się zawsze do ostatniego obowiązującego punktu zerowego – a ten może być już przesuniętym. Zakres wprowadzenia do 6 osi NC łącznie, dla każdej od -99999,9999 do 99999,9999

Przykład: NC-wiersze

13 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY

14 CYCL DEF 7.1 X+60

16 CYCL DEF 7.3 Z-5

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

11.3 Przesunięcie PUNKTU ZEROWEGO przy pomocy tabel punktów zerowych (cykl 7, DIN/ISO: G53)

Działanie

Tabeli punktów zerowych używa się np. przy

- często powtarzających się przejściach obróbkowych przy różnych pozycjach przedmiotu lub
- częstym użyciu tych samych przesunięć punktów zerowych

W samym programie można zaprogramować punkty zerowe bezpośrednio w definicji cyklu a także wywoływać je z tabeli punktów zerowych.

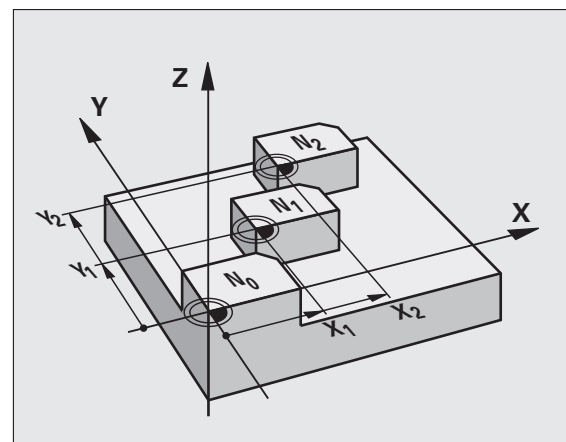
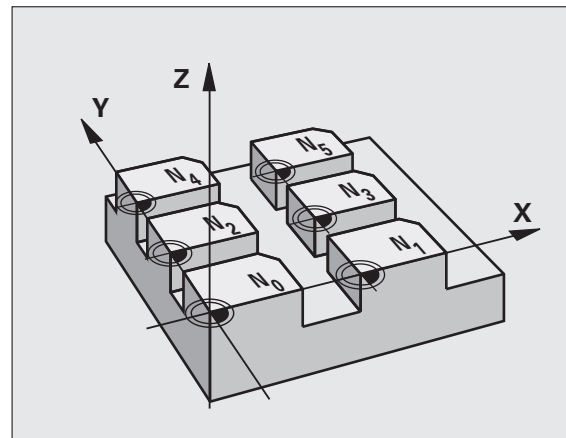
Zresetować

- Z tabeli punktów zerowych wywołać przesunięcie do współrzędnych $X=0$; $Y=0$ itd.
- Przesunięcie do współrzędnych $X=0$; $Y=0$ itd. wywołać bezpośrednio przy pomocy definicji cyklu

Wskazania stanu

W dodatkowym wyświetlaczu statusu zostają ukazane następujące dane z tabeli punktów zerowych :

- Nazwa i ścieżka aktywnej tabeli punktów zerowych
- Aktywny numer punktu zerowego
- Komentarz ze szpalty DOC aktywnego numeru punktu zerowego



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Punkty zerowe tabeli punktów zerowych odnoszą się zawsze **i wyłącznie** do aktualnego punktu odniesienia (preset).



Jeżeli stosujemy przesunięcia punktów zerowych przy pomocy tabeli punktów zerowych, to proszę korzystać z funkcji **SEL TABLE**, dla aktywowania żądanej tabeli punktów zerowych z programu NC.

Jeśli pracujemy bez **SEL TABLE**, to musimy aktywować żadaną tabelę punktów zerowych przed testem programu lub przebiegiem programu (to obowiązuje także dla grafiki programowania):

- Wybrać żadaną tabelę dla testu programu w rodzaju pracy **Test programu** przez zarządzanie plikami: tabela otrzymuje status S
- Wybrać żadaną tabelę dla przebiegu programu w rodzaju pracy przebiegu programu przez zarządzanie plikami: tabela otrzyma status M

Wartości współrzędnych z tabeli punktów zerowych działają wyłącznie w postaci wartości bezwzględnych.

Nowe wiersze mogą być wstawiane tylko na końcu tabeli

Jeśli tworzy się tabele punktów zerowych, to nazwa pliku musi rozpoczynać się z litery.



Parametry cyklu



- ▶ **Przesunięcie:** wprowadzić numer punktu zerowego z tabeli punktów zerowych lub Q-parametr. Jeśli wprowadzimy Q-parametr, to TNC aktywuje numer punktu zerowego, który znajduje się w Q-parametrze. Zakres wprowadzenia 0 do 9999

Wybrać tabelę punktów zerowych w NC-programie

Przy pomocy funkcji **SEL TABLE** wybieramy tabelę punktów zerowych, z której to TNC zaczerpnie punkty zerowe:



- ▶ Wybrać funkcję dla wywołania programu: nacisnąć klawisz PGM CALL



- ▶ Softkey TABELA PUNKTÓW ZEROWYCH nacisnąć
- ▶ Wprowadzić pełną nazwę ścieżki tabeli punktów zerowych lub wybrać plik przy pomocy softkey WYBRAC a klawiszem END potwierdzić



SEL TABLE-blok przed cyklem 7 Przesunięcie punktu zerowego zaprogramować.

Wybrana przy pomocy **SEL TABLE** tabela punktów zerowych pozostaje tak długo aktywną, aż wybierzemy przy pomocy **SEL TABLE** lub przez PGM MGT inną tabelę punktów zerowych.

Przykład: NC-wiersze

77 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY

78 CYCL DEF 7.1 #5

Tabelę punktów zerowych edytujemy w rodzaju pracy Program zapisać do pamięci/edycja



Po zmianie wartości w tabeli punktów zerowych, należy tę zmianę klawiszem ENT zapisać do pamięci. W przeciwnym razie zmiana ta nie zostanie uwzględniona przy odpracowywaniu programu.

Tabelę punktów zerowych wybieramy w rodzaju pracy Program wprowadzić do pamięci/edycja



- ▶ Wywołać zarządzanie plikami: klawisz PGM MGT nacisnąć
- ▶ Wyświetlić tabele punktów zerowych: nacinać Softkeys WYBRAĆ TYP i WSKAŹP ..D
- ▶ Wybrać żadaną tabelę lub wprowadzić nową nazwę pliku
- ▶ Edytować plik. Softkey-pasek pokazuje do tego następujące funkcje:

Funkcja	Softkey
Wybrać początek tabeli	
Wybrać koniec tabeli	
Przewracać strona po stronie do góry	
Przewracać strona po stronie w dół	
Wstawić wiersz (możliwe tylko na końcu tabeli)	
Wymazać wiersz	
Szukanie	
Kursor na początek wiersza	
Kursor na koniec wiersza	



Funkcja	Softkey
Kopiowanie aktualnej wartości	COPY FIELD COPY
Wstawienie skopiowanej wartości	PASTE FIELD PASTE
Wprowadzając liczbę wierszy (punktów zerowych)wstawić na końcu tabeli	NR Wiersz NA KONIEC WPROWADZ

Konfigurować tabelę punktów zerowych

Jeśli nie chcemy definiować punktu zerowego dla aktywnej osi, to proszę nacisnąć klawisz DEL. TNC usuwa wówczas tę wartość liczbową z odpowiedniego pola wprowadzenia.

Praca ręczna		Edycja tabeli					
		X [mm]					
Plik:		tnc:\nc_prog\pse\zeroshift.d		Wiersz: 0			
				>>			
D	X	Y	Z	A	B		
0	+100.524	+50.002	+0	0.0	0.0		
1	+200.524	+50.007	+0	0.0	0.0		
2	+300.501	+40.990	+0	0.0	0.0		
3	+400.994	+50.001	+0	0.0	0.0		
4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
10	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
11	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
12	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
14	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
18	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
19	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
20	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
21	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
22	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
23	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
26	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
27	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0		
POCZATEK		KONIEC	STRONA	STRONA	WERSZ USTAW	WERSZ USUN	ZNAJDZ

Opuścić tabelę punktów zerowych

W zarządzaniu plikami wyświetlić inny typ pliku i wybrać żądany plik.



Po zmianie wartości w tabeli punktów zerowych, należy tę zmianę klawiszem ENT zapisać do pamięci. W przeciwnym razie zmiana ta nie zostanie uwzględniona przez TNC przy odpracowywaniu programu.

Wskazania stanu

W dodatkowym wskazaniu statusu zostają ukazane przez TNC wartości aktywnego przesunięcia punktu zerowego .



11.4 WYZNACZENIE PUNKTU ODNIESIENIA (cykl 247, DIN/ISO: G247)

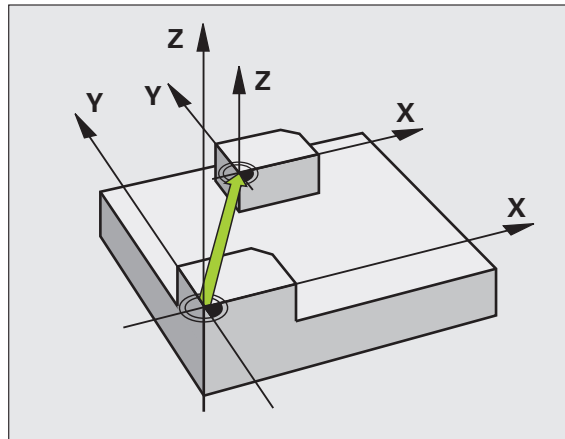
Działanie

Przy pomocy cyklu WYZNACZANIE PUNKTU ODNIESIENIA można aktywować zdefiniowany w tabeli preset punkt zerowy jako nowy punkt odniesienia.

Po definicji cyklu WYZNACZANIE PUNKTU ODNIESIENIA wszystkie wprowadzone dane o współrzędnych i przesunięcia punktów zerowych (bezwzględne i inkrementalne) odnoszą się do nowego punktu odniesienia.

Wyświetlacz stanu

W wyświetlaczu statusu TNC ukazuje aktywny numer preset za symbolem punktu odniesienia.



Proszę uwzględnić przed programowaniem!



Przy aktywowaniu punktu odniesienia z tabeli Preset, TNC resetuje aktywne przesunięcie punktu zerowego, odbicie lustrzane, obrót i współczynnik skalowania i specyficzny dla osi współczynnik skalowania.

Jeśli aktywujemy numer preset 0 (wiersz 0), to aktywujemy tym samym punkt odniesienia, który ostatnio został ustalony w trybie obsługi ręcznej manualnie.

W trybie pracy PGM-Test cykl 247 nie działa.

Parametry cyklu



- **Numer dla punktu bazowego?**: podać numer punktu odniesienia z tabeli preset, który ma być aktywowany. Zakres wprowadzenia 0 do 65535

Przykład: NC-wiersze

13 CYCL DEF 247 USTALIĆ PUNKT BAZOWY

Q339=4 ;NUMER PUNKTU BAZOWEGO

Wskazania stanu

W dodatkowym wyświetlaczu stanu (WYSW. STANU) TNC pokazuje aktywny numer preset za dialogiem **punkt bazowy**.



11.5 ODBICIE LUSTRZANE (cykl 8, DIN/ISO: G28)

Działanie

TNC może wypełniać obróbkę na płaszczyźnie obróbki z odbiciem lustrzanym.

Odbicie lustrzane działa w programie od jego zdefiniowania. Działa on także w rodzaju pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych. TNC pokazuje w dodatkowym wskazaniu stanu aktywne osie odbicia lustrzanego.

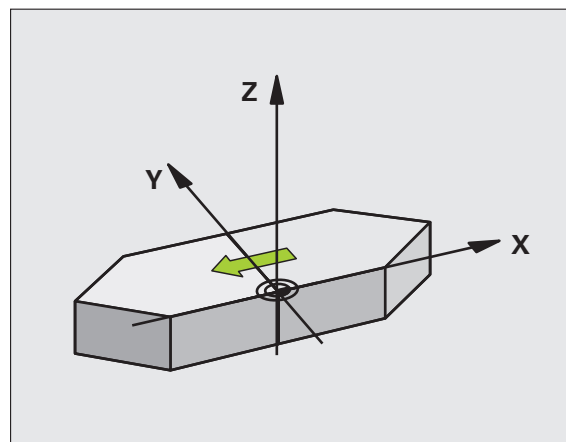
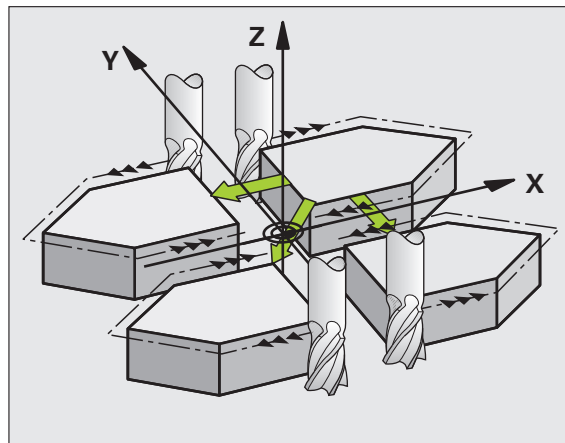
- Jeśli tylko jedna oś ma być poddana odbiciu lustrzanemu, zmienia się kierunek obiegu narzędzia. Ta zasada nie obowiązuje w przypadku cykli obróbkowych.
- Jeśli dwie osie zostają poddane odbiciu lustrzanemu, kierunek obiegu narzędzia pozostaje nie zmieniony.

Rezultat odbicia lustrzanego zależy od położenia punktu zerowego:

- Punkt zerowy leży na poddawanej odbiciu konturze: element zostaje poddany odbiciu lustrzanemu bezpośrednio w punkcie zerowym;
- Punkt zerowy leży poza konturem: element przesuwa się dodatkowo;

Zresetować

Zaprogramować cykl ODBICIE LUSTRZANE z wprowadzeniem NO ENT.



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Jeśli odbijamy tylko jedną oś, to zmienia się kierunek obiegu w cyklach frezowania z numerem 200. Wyjątek: cykl 208, w którym zostaje zachowany kierunek ruchu obiegowego zdefiniowany w cyklu.

Parametry cyklu



- **Odbita oś?**: zapisać osie, które mają zostać odbite, można dokonywać odbicia lustrzanego wszystkich osi – łącznie z osiami obrotu – za wyjątkiem osi wrzeciona i przynależnej osi pomocniczej. Dozwolone jest wprowadzenie maksymalnie trzech osi. Zakres wprowadzenia do 3 osi NC wyłącznie **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

Przykład: NC-wiersze

79 CYCL DEF 8.0 ODBICIE LUSTRZANE

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z



11.6 OBROT (cykl 10, DIN/ISO: G73)

Działanie

W czasie programu TNC może obracać układ współrzędnych na płaszczyźnie obróbki wokół aktywnego punktu zerowego.

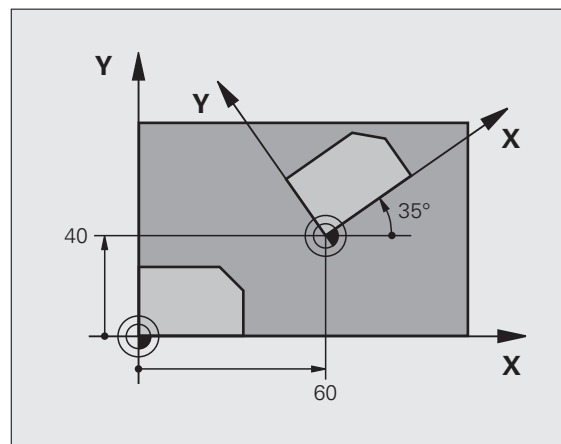
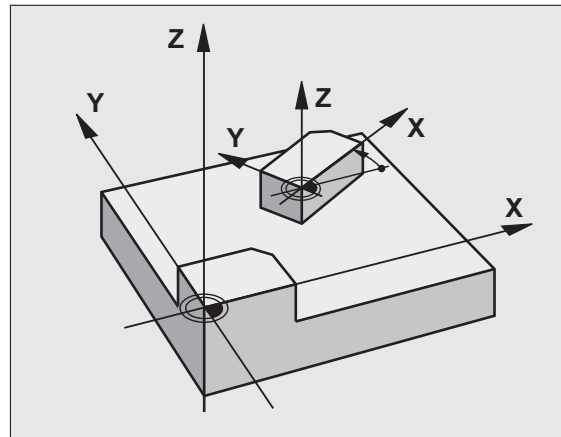
OBRÓT działa w programie od jego zdefiniowania. Działa on także w rodzaju pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych. TNC wyświetla aktywny kąt obrotu w dodatkowym wskazaniu stanu.

Oś odniesienia dla kąta obrotu:

- X/Y-płaszczyzna X-oś
- Y/Z-płaszczyzna Y-oś
- Z/X-płaszczyzna Z-oś

Zresetować

Cykl OBRÓT programować na nowo z kątem obrotu 0°.



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



TNC anuluje aktywną korekcję promienia poprzez zdefiniowanie cyklu 10. W danym przypadku na nowo zaprogramować korekcję promienia.

Po zdefiniowaniu cyklu 10, proszę przesunąć obydwie osie płaszczyzny obróbki, aby aktywować obrót.

Parametry cyklu



- **Obrót:** wprowadzić kąt obrotu w stopniach (°). Zakres wprowadzenia -360,000° do +360,000° (absolutnie lub inkrementalnie)

Przykład: NC-wiersze

12 CALL LBL 1

13 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY

14 CYCL DEF 7.1 X+60

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

16 CYCL DEF 10.0 OBRÓT

17 CYCL DEF 10.1 ROT+35

18 CALL LBL 1



11.7 WSPÓŁCZYNNIK SKALOWANIA (cykl 11, DIN/ISO: G72)

Działanie

TNC może w czasie programu powiększać lub zmniejszać kontury. W ten sposób można uwzględnić współczynniki kurczenia się i naddatku.

WSPÓŁCZYNNIK WYMIAROWY działa od jego definicji w programie. Działa on także w rodzaju pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych. TNC wyświetla aktywny współczynnik wymiarowy w dodatkowym wskazaniu stanu.

Współczynnik wymiarowy działa

- na wszystkich trzech osiach współrzędnych jednocześnie
- na dane o wymiarach w cyklach

Warunek

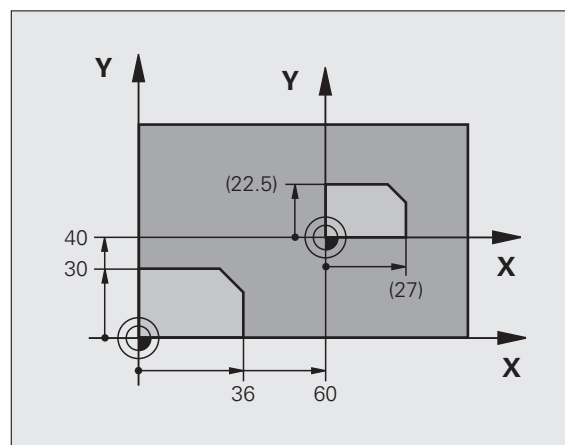
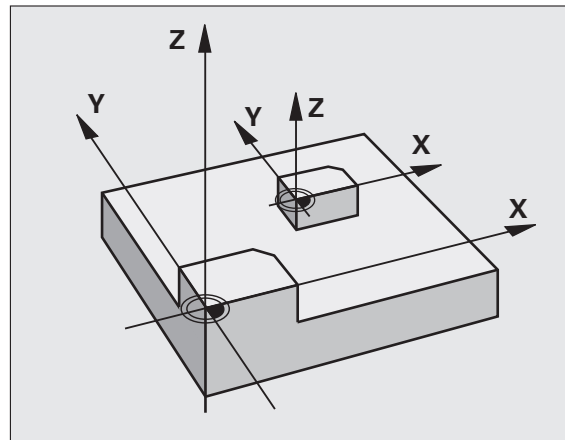
Przed powiększeniem lub zmniejszeniem punkt zerowych powinien zostać przesunięty na naroże lub krawędź.

Powiększyć: SCL większy niż 1 do 99,999 999

Zmniejszyć: SCL mniejszy od 1 do 0,000 001

Zresetować

Ponownie zaprogramować cykl WSPÓŁCZYNNIK WYMIAROWY ze współczynnikiem wymiarowym 1.



Parametry cyklu



- **Współczynnik?:** wprowadzić współczynnik SCL (angl.: scaling); TNC mnoży współrzędne i promienie przez SCL (jak to opisano w „Działanie“ .) Zakres wprowadzenia 0.000000 do 99.999999

Przykład: NC-wiersze

```
11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 WSPÓŁ.SKALOWANIA
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1
```



11.8 WSPÓŁCZYNNIK WYMIAROWY SPECYFICZNY DLA DANEJ OSI (POOSIOWY) (Cykl 26)

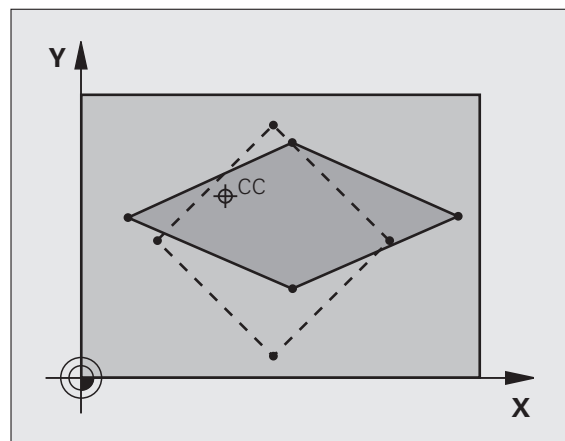
Działanie

Używając cyklu 26 można uwzględniać współczynniki skurczania i nadmiaru specyficznie dla osi.

WSPÓŁCZYNNIK WYMIAROWY działa od jego definicji w programie. Działa on także w rodzaju pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych. TNC wyświetla aktywny współczynnik wymiarowy w dodatkowym wskazaniu stanu.

Zresetować

Cykl WSPÓŁCZYNNIK WYMIAROWY zaprogramować na nowo dla odpowiedniej osi ze współczynnikiem 1.



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Osie współrzędnych z pozycjami dla torów kołowych nie wolno wydłużać lub spęczać przy pomocy różnych co do wartości współczynników.

Dla każdej osi współrzędnych można wprowadzić własny, specyficzny dla danej osi współczynnik wymiarowy.

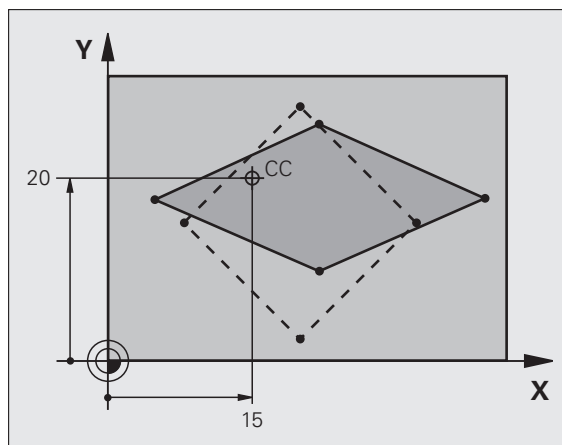
Dodatkowo możliwe jest programowanie współrzędnych jednego centrum dla wszystkich współczynników wymiarowych.

Kontur zostaje wydłużany od centrum na zewnątrz lub spiętrzany w kierunku centrum, to znaczy niekoniecznie od i do aktualnego punktu zerowego –jak w przypadku cyklu 11 WSPÓŁCZYNNIK SKALOWANIA.

Parametry cyklu



- **Oś i współczynnik:** oś (osie) współrzędnych i współczynnik(i) specyficznego dla osi wydłużania lub spiętrzania zapisać. Zakres wprowadzenia 0.000000 do 99.999999
- **Współrzędne centrum:** centrum specyficznego dla osi wydłużania lub spiętrzania. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999



Przykład: NC-wiersze

25 CALL LBL 1

26 CYCL DEF 26.0 WSP.SKALOWANIA DLA OSI

27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20

28 CALL LBL 1



11.9 PŁASZCZYZNA OBROBK (cykl 19, DIN/ISO: G80, opcja software 1)

Działanie

W cyklu 19 definiujemy położenie płaszczyzny obróbki – to znaczy położenie osi narzędzi w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny – poprzez wprowadzenie kątów nachylenia. Można określić położenie płaszczyzny obróbki dwoma sposobami:

- Bezpośrednio wprowadzić położenie osi wahań
- Opisać położenie płaszczyzny obróbki poprzez dokonanie do trzech obrotów włącznie (kąt przestrzenny) stałego **układu** współrzędnych maszyny. Wprowadzana kąt przestrzenny otrzymuje się w ten sposób, że wyznacza się przejście (cięcie) na pochylonej płaszczyźnie obróbki i spogląda od strony osi, o którą chcemy pochylić. Przy pomocy dwóch kątów przestrzennych jest jednoznacznie zdefiniowane dowolne położenie narzędzia w przestrzeni



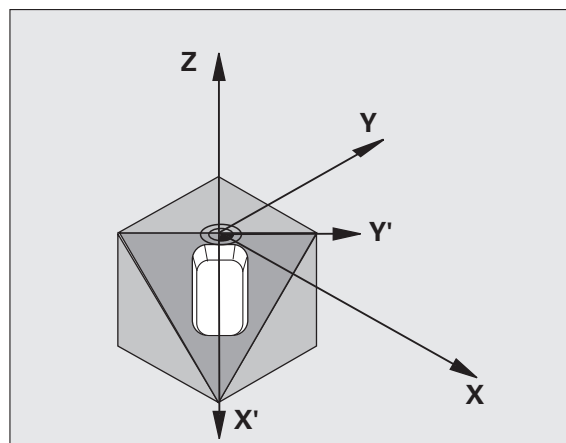
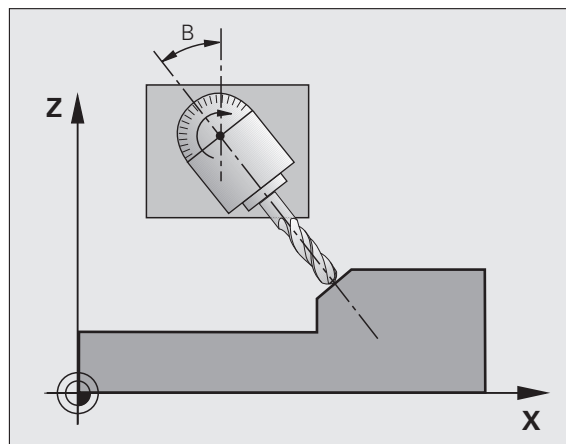
Proszę zwrócić uwagę, że położenie pochylonego układu współrzędnych i tym samym ruchy przemieszczania w pochylonym układzie współrzędnych od tego zależą, jak opisujemy pochyloną płaszczyznę.

Jeżeli programujemy położenie płaszczyzny obróbki przez kąt przestrzenny, to TNC oblicza automatycznie niezbędne dla tego położenia kąta osi wahań i odklada je w parametrach Q120 (A-oś) do Q122 (C-oś). Jeżeli możliwe są dwa rozwiązania, to TNC wybiera – wychodząc z położenia zerowego osi obrotu – krótszą drogę.

Kolejność obrotów dla obliczania położenia płaszczyzny jest określona: najpierw obraca TNC A-oś, potem B-oś i na koniec C-oś.

Cykl 19 działa od jego definicji w programie. Jak tylko zostanie przemieszczona jedna z osi w pochylonym układzie, działa korekcja dla tej osi. Jeśli korekcja powinna zostać wyliczona we wszystkich osiach, to muszą zostać przemieszczone wszystkie osie.

Jeśli nastawiono funkcję **Nachylenie przebiegu programu** w trybie pracy Obsługa ręczna na **aktywna** to zapisana w tym menu wartość kąta zostaje nadpisana przez cykl 19 PŁASZCZYZNA OBROBK.



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Funkcje nachylania płaszczyzny obróbki zostają dopasowane do TNC i maszyny przez producenta maszyn. W przypadku określonych głowic obrotowych (stołów obrotowych) producent maszyn określa, czy programowane w cyklu kąty zostają interpretowane przez TNC jako współrzędne osi obrotowych lub jako komponenty kątowe ukośnej płaszczyzny. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.



Ponieważ nie zaprogramowane wartości osi obrotu zostają interpretowane zasadniczo zawsze jako wymienione wartości, należy zdefiniować zawsze wszystkie trzy kąty przestrzenne, nawet jeśli jeden z nich lub kilka są równe 0.

Pochylenie płaszczyzny obróbki następuje zawsze wokół aktywnego punktu zerowego.

Jeżeli używamy cyklu 19 przy aktywnym M120, to TNC anuluje korekcję promienia i tym samym także automatycznie funkcję M120.

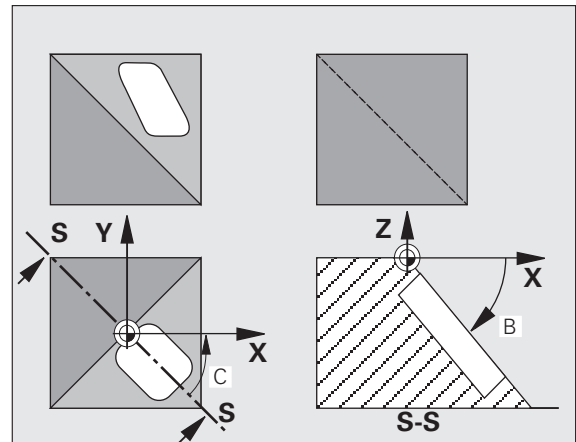
Parametry cyklu



- ▶ **Oś i kąt obrotu ?**: wprowadzić oś obrotu z przynależnym do niej kątem obrotu; osie obrotu A, B i C zaprogramować przez softkeys. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000

Jeśli TNC pozycjonuje osie obrotu automatycznie, to można wprowadzić jeszcze następujące parametry

- ▶ **Posuw? F=**: prędkość przemieszczenia osi obrotu przy pozycjonowaniu automatycznym. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.999
- ▶ **Odstęp bezpieczeństwa?** (przyrostowo): TNC tak pozycjonuje głowicę obrotową, że pozycja, która rezultuje z przedłużenia narzędzia o bezpieczny odstęp, nie zmienia się względem obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



Zresetować

Aby wycofać kąty pochylenia, zdefiniować na nowo cykl PŁASZCZYZNA OBRÓBK I dla wszystkich osi obrotowych wprowadzić 0°. Następnie zdefiniować cykl PŁASZCZYZNA OBRÓBK I i potwierdzić pytanie dialogu klawiszem NO ENT. W ten sposób funkcja staje się nieaktywną.



Pozycjonowanie osi obrotu



Producent maszyn określa, czy cykl 19 pozycjonuje automatycznie pozycjonuje oś (osie) obrotu lub czy osie obrotu muszą być pozycjonowane manualnie w programie. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.

Pozycjonowanie osi obrotu manualnie

Jeśli cykl 19 nie pozycjonuje automatycznie osi obrotu, to proszę pozycjonować te osie obrotu np. przy pomocy L-wiersza po definicji cyklu.

Jeśli pracujemy z kątami osiowymi, to można definiować wartości osiowe bezpośrednio w wierszu L. Jeśli pracujemy z kątami przestrzennymi, to można używać opisanych w cyklu 19 parametrów Q **Q120** (A-wartość osiowa), **Q121** (B-wartość osiowa) i **Q122** (C-wartość osiowa).

NC-wiersze przykładowe:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PŁASZCZYZNA OBRÓBK	Definiowanie kąta przestrzennego dla obliczenia korekcy
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Pozycjonować osie obrotu z wartościami, obliczonymi przez cykl 19
15 L Z+80 R0 FMAX	Aktywować korekcję osi wrzeciona
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Aktywować korekcję płaszczyzny obróbki



Proszę używać przy manualnym pozycjonowaniu zasadniczo zawsze zapisanych w parametrach Q120 do Q122 pozycji osi obrotu!

Proszę unikać funkcji takich jak M94 (redukowanie kąta), aby zapobiec powstawaniu niezgodności pomiędzy pozycjami rzeczywistymi i zadanymi osi obrotu w przypadku wielokrotnego wywoływania.



Pozycjonowanie osi obrotu automatycznie

Jeśli cykl 19 pozycjonuje automatycznie pozycjonuje, obowiązuje:

- TNC może pozycjonować automatycznie tylko wyregulowane osie.
- Do definicji cyklu należy wprowadzić oprócz kątów pochylenia dodatkowo bezpieczną wysokość i posuw, z którym zostaną pozycjonowane osie wahań.
- Używać tylko nastawionych wcześniej narzędzi (pełna długość narzędzia musi być zdefiniowana).
- Przy operacji pochylania pozycja ostrza narzędzia w odniesieniu do przedmiotu pozostaje prawie niezmieniona.
- TNC wypełnia operację pochylania z ostatnio zaprogramowanym posuwem. Maksymalnie osiągalny posuw zależy od kompleksowości głowicy obrotowej (stołu obrotowego).

NC-wiersze przykładowe:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PŁASZCZYZNA OBRÓBK	Zdefiniować kąt dla obliczenia korekcji
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	Dodatkowe definiowanie posuwu i odstępu
14 L Z+80 R0 FMAX	Aktywować korekcję osi wrzeciona
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Aktywować korekcję płaszczyzny obróbki



Wskazanie pozycji w pochylonym układzie

Wyświetlone pozycje (**ZADANA** i **RZECZYWISTA**) i wyświetlacz punktów zerowych w dodatkowym wyświetlaczu stanu odnoszą się po zaktywowaniu cyklu 19 do nachylonego układu współrzędnych.

Wyświetlona pozycja nie zgadza się bezpośrednio po definicji cyklu, to znaczy w danym przypadku ze współrzędnymi ostatnio przed cyklem 19 zaprogramowanej pozycji.

Nadzór przestrzeni roboczej

TNC sprawdza w nachylonym układzie współrzędnych tylko te osie na wyłączniki krańcowe, które zostają przemieszczane. W danym przypadku TNC wydaje komunikat o błędach.

Pozycjonowanie w pochylonym układzie

Przy pomocy funkcji dodatkowej M130 można w nachylonym układzie najechać pozycje, które odnoszą się do niepochylonego układu współrzędnych.

Można dokonywać również pozycjonowania z blokami prostych, odnoszącymi się do układu współrzędnych maszyny (bloki z M91 lub M92), nawet przy nachylonej płaszczyźnie obróbki. Ograniczenia:

- Pozycjonowanie następuje bez korekcji długości
- Pozycjonowanie następuje bez korekcji geometrii maszyny
- Korekcja promienia narzędzia jest niedozwolona

Kombinowanie z innymi cyklami przeliczania współrzędnych

Przy kombinowaniu cykli przeliczania współrzędnych należy zwrócić uwagę na to, że pochylanie płaszczyzny obróbki następuje zawsze wokół aktywnego punktu zerowego. Można przeprowadzić przesunięcie punktu zerowego przed aktywowaniem cyklu 19: wtedy przesunięty zostaje „stały układ współrzędnych maszyny”.

Jeżeli przesuniemy punkt zerowy po aktywowaniu cyklu 19 to przesuniemy „nachylony układ współrzędnych”.

Ważne: proszę postępować przy wycofywaniu cykli w odwrotnej kolejności jak przy definiowaniu:

1. aktywować przesunięcie punktu zerowego
2. Aktywowanie nachylenia płaszczyzny obróbki
- 3-ci Aktywować obrót
- ...
- Obróbka przedmiotu
- ...
- 1-szy Wycofać obrót
- 2-gi Wycofać nachylenie płaszczyzny obróbki
- 3-ci Wycofać przesunięcie punktu zerowego

Etapy wykonania dla pracy z cyklem 19 PŁASZCZYZNA OBRÓBK

1 Zestawienie programu

- ▶ Definiowanie narzędzia (odpada jeśli TOOL.T jest aktywny), wprowadzić pełną długość narzędzia
- ▶ Wywołanie narzędzia
- ▶ Tak przemieścić oś wrzeciona, żeby przy pochyleniu nie mogło dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i przedmiotem (mocowadłem)
- ▶ W danym przypadku pozycjonować oś (osie) obrotu przy pomocy L-bloku na odpowiednią wartość kąta (zależne od parametru maszynowego)
- ▶ W danym przypadku Aktywować przesunięcie punktu zerowego
- ▶ Zdefiniować cykl 19 PŁASZCZYZNA OBRÓBK, wartości kąta osi obrotu wprowadzić
- ▶ Przenieść wszystkie osie (X, Y, Z), aby aktywować korekcję
- ▶ Tak programować obróbkę, jakby odbywała się ona na nie pochyłonej płaszczyźnie.
- ▶ W razie potrzeby cykl 19 PŁASZCZYZNA OBRÓBK zdefiniować z innymi kątami, aby wykonać obróbkę przy innym położeniu osi. Nie jest koniecznym wycofywanie cyklu 19, można bezpośrednio definiować nowe położenia kąta
- ▶ Wycofać cykl 19 PŁASZCZYZNA OBRÓBK, wprowadzić dla wszystkich osi obrotu 0°
- ▶ Deaktywować funkcję PŁASZCZYZNA OBRÓBK; ponownie definiować cykl 19, pytanie dialogowe potwierdzić z NO ENT
- ▶ W danym przypadku Wycofać przesunięcie punktu zerowego
- ▶ W danym przypadku osie obrotu do 0°-położenia pozycjonować

2 Zamocować obrabiany przedmiot

3 Wyznaczanie punktu odniesienia

- Manualnie dotykem
- Sterowany przy pomocy 3D-sondy impulsowej firmy HEIDENHAIN (patrz instrukcja obsługi, Cykle sondy pomiarowej, rozdział 2)
- Automatycznie przy pomocy 3D-sondy impulsowej firmy HEIDENHAIN (patrz instrukcja obsługi, Cykle sondy pomiarowej, rozdział 3)

4 Uruchomić program obróbki w rodzaju pracy Przebieg programu według kolejności bloków

5 Rodzaj pracy Obsługa ręczna

Ustawić funkcję pochylenia płaszczyzny obróbki przy pomocy Softkey 3D-OBR na AKTYWNA. Dla wszystkich osi obrotu wpisać wartość kąta 0° do menu .

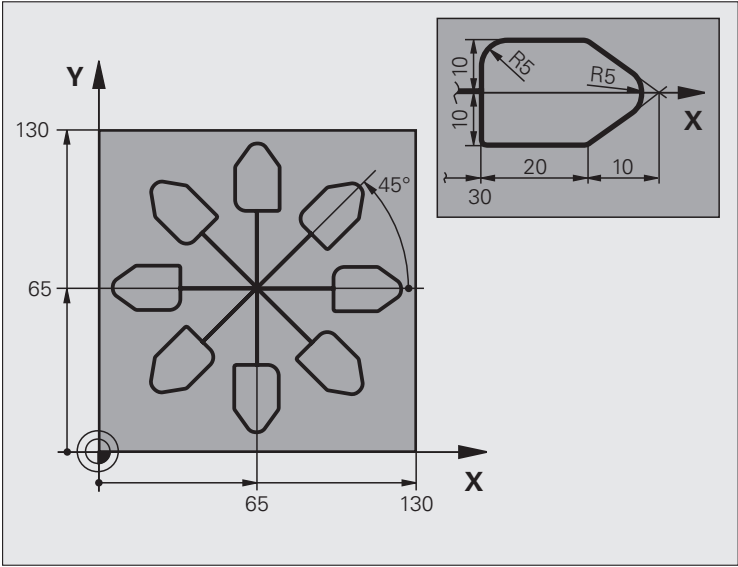


11.10Przykłady programowania

Przykład: cykle przeliczania współrzędnych

Przebieg programu

- Przeliczenia współrzędnych w programie głównym
- Obróbka w podprogramie



0 BEGIN PGM PRZEK.WSP MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY	Przesunięcie punktu zerowego do centrum
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Wywołać obróbkę frezowaniem
9 LBL 10	Postawić znacznik dla powtórzenia części programu
10 CYCL DEF 10.0 OBRÓT	Obrót o 45° przyrostowo
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Wywołać obróbkę frezowaniem
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Odskok do LBL 10; łącznie sześć razy
14 CYCL DEF 10.0 OBRÓT	Zresetować obrót
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY	Zresetować przesunięcie punktu zerowego
17 CYCL DEF 7.1 X+0	



11.10 Przykłady programowania

18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
20 LBL 1	Podprogram 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Określenie obróbki frezowaniem
22 L Z+2 R0 FMAX M3	
23 L Z-5 R0 F200	
24 L X+30 RL	
25 L IY+10	
26 RND R5	
27 L IX+20	
28 L IX+10 IY-10	
29 RND R5	
30 L IX-10 IY-10	
31 L IX-20	
32 L IY+10	
33 L X+0 Y+0 R0 F5000	
34 L Z+20 R0 FMAX	
35 LBL 0	
36 END PGM PRZEK.WSP MM	





12

Cykle: funkcje specjalne



12.1 Podstawy

Przegląd

TNC oddaje do dyspozycji cztery cykle dla następujących szczególnych zastosowań:

Cykl	Softkey	Strona
9 CZAS ZATRZYMANIA		Strona 273
12 WYWOŁANIE PROGRAMU		Strona 274
13 ORIENTACJA WRZECIONA		Strona 276
32 TOLERANCJA		Strona 277

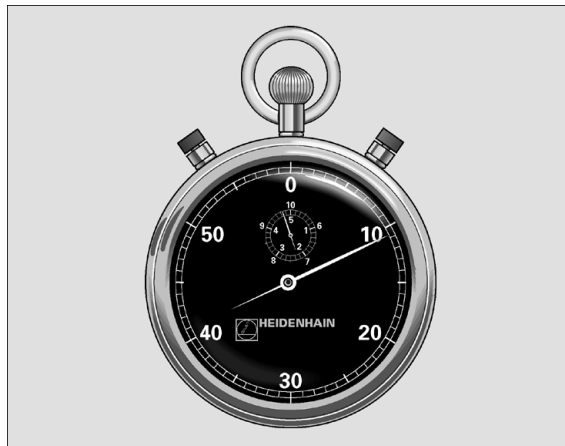


12.2 CZAS ZATRZYMANIA (cykl 9, DIN/ISO: G04)

Funkcja

Przebieg programu zostaje na okres CZASU ZATRZYMANIA zatrzymany. Czas zatrzymania może służyć na przykład dla łamania wióra.

Cykl działa od jego definicji w programie. Modalnie działające (pozostające) stany nie ulegną zmianom jak np. obrót wrzeciona, np. obrót wrzeciona.



Przykład: NC-wiersze

89 CYCL DEF 9.0 CZAS ZATRZYMANIA

90 CYCL DEF 9.1 CZAS ZAT.1.5

Parametry cyklu

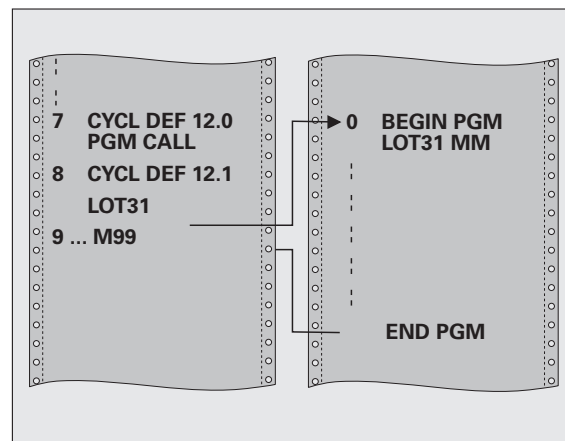


- **Czas zatrzymania w sekundach:** wprowadzić czas zatrzymania w sekundach. Zakres wprowadzenia od 0 do 3 600 s (1 godzina) przy 0,001 s-kroku

12.3 WYWOŁANIE PROGRAMU (cykl 12, DIN/ISO: G39)

Funkcja cyklu

Można dowolne programy obróbki, jak np. specjalne cykle wiercenia lub moduły geometryczne zrównać z cyklem obróbki. Taki program zostaje wtedy wywoływany jak cykl.



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Wywoływany program znajdować się w pamięci na dysku twardym TNC.

Jeśli wprowadza się tylko nazwę programu, musi zadeklarowany jako cykl program znajdować się w tym samym skroścyście jak wywoływany program.

Jeżeli zadeklarowany dla cyklu program nie znajduje się w tym samym skroścyście jak wywoływany program, to proszę wprowadzić pełną nazwę ścieżki, np.
TNC:\KLAR35\FK1\50.H.

Jeśli jakiś DIN/ISO-program chcemy zadeklarować jako cykl, to proszę wprowadzić typ pliku .I za nazwą programu.

Q-parametry działają przy wywołaniu cyklu przy pomocy cyklu 12 z zasady globalnie. Proszę zwrócić uwagę, iż zmiany Q-parametrów w wywoływanym programie wpływają w danym przypadku także na wywołany program.

Parametry cyklu

12
PGM
CALL

- ▶ **Nazwa programu:** nazwa wywoływanego programu w określonym przypadku ze ścieżką, na której znajduje się program lub
- ▶ poprzez softkey WYBRAC aktywować dialog select-file i wybrać wywoływany program

Program wywołujemy z

- CYCL CALL (oddzielny blok) lub
- M99 (blokami) lub
- M89 (zostaje wykonany po każdym bloku pozycjonowania)

Przykład: Zadeklarować program 50 jako cykl i wywołać z M99

55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL

56 CYCL DEF
12.1 PGM TNC:\KLAR35\FK1\50.H

57 L X+20 Y+50 FMAX M99



12.4 ORIENTOWANIE WRZECIONA (cykl 13, DIN/ISO: G36)

Funkcja cyklu



Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn.

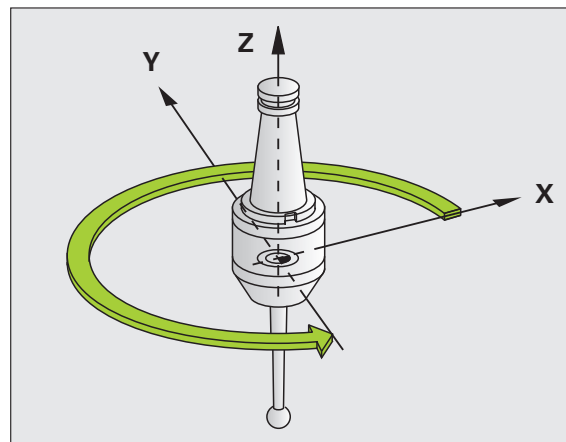
TNC może sterować wrzecionem głównym obrabiarki i obracać je do określonej przez kąt pozycji.

Orientacja wrzeciona jest np. konieczna

- przy systemach zmiany narzędzia z określoną pozycją zmiany dla narzędzia
- dla ustawienia okna wysyłania i przyjmowania 3D-sond impulsowych z przesyłaniem informacji przy pomocy podczerwieni

Zdefiniowane w cyklu położenie kąta TNC pozycjonuje poprzez programowanie od M19 do M20 (w zależności od rodzaju maszyny).

Jeśli zaprogramujemy M19 lub M20, bez uprzedniego zdefiniowania cyklu 13, to TNC pozycjonuje wrzeciono główne na wartość kąta, wyznaczonego w producenta maszyn (patrz podręcznik obsługi maszyny).



Przykład: NC-wiersze

93 CYCL DEF 13.0 ORIENTOWANIE

94 CYCL DEF 13.1 KĄT 180

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



W cyklach obróbki 202, 204 i 209 zostaje używany wewnętrznie 13. Proszę zwrócić uwagę w programie NC, iż niekiedy cykl 13 należy po jednym z wyżej wymienionych cykli na nowo programować.

Parametry cyklu



- **Kąt orientacji:** wprowadzić kąt odniesiony do osi odniesienia kąta płaszczyzny roboczej. Zakres wprowadzenia: 0,0000° do 360,0000°

12.5 TOLERANCJA (cykl 32, DIN/ISO: G62)

Funkcja cyklu



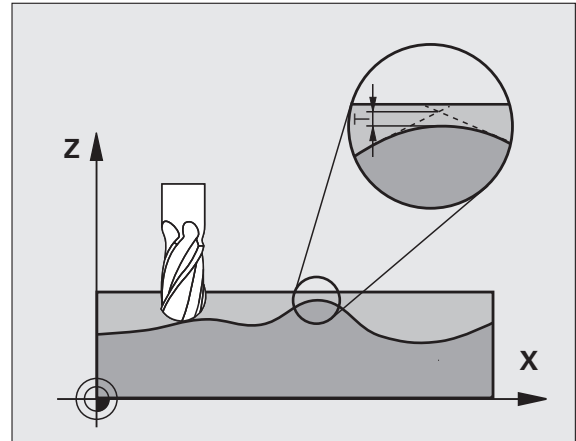
Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn.

Poprzez dane w cyklu 32 można wpływać na rezultaty obróbki HSC odnośnie dokładności, jakości powierzchni i prędkości, o ile TNC zostało dopasowane do specyficznych właściwości maszyny.

TNC wygładza automatycznie kontur pomiędzy dowolnymi (nieskorygowanymi lub skorygowanymi) elementami konturu. Dlatego też narzędzie przemieszcza się nieprzerwanie na powierzchni obrabianego przedmiotu i chroni w ten sposób mechanikę obrabiarki. Dodatkowo działa także zdefiniowana w cyklu tolerancja przy przemieszczeniach po łukach kołowych.

Jeśli to konieczne, TNC redukuje zaprogramowany posuw automatycznie, tak że program zostaje zawsze wykonywany bez „zgrzytów” i z największą możliwą prędkością. **Nawet jeśli TNC wykonuje przemieszczenie z niezredukowaną prędkością, to zdefiniowana przez operatora tolerancja zostaje z reguły zawsze zachowana.** Im większą jest zdefiniowana tolerancja, tym szybciej TNC może wykonywać przemieszczenia.

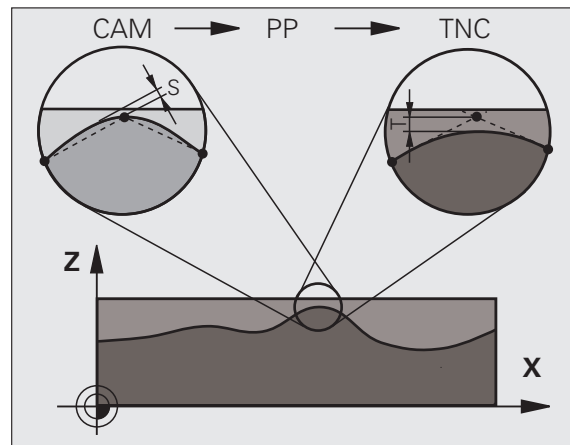
Wskutek wygładzania konturu powstaje odchylenie. Wielkość odchylenia od konturu (**wartość tolerancji**) określona jest w parametrze maszynowym przez producenta maszyn. Przy pomocy cyklu 32 można zmienić nastawioną z góry wartość tolerancji i wybrać różne nastawienia filtra, pod warunkiem, iż producent maszyn wykorzystuje te nastawienia.



Aspekty wpływające na definicję geometrii w systemie CAM

Znaczącym faktorem, okazującym wpływ, jest definiowalny błąd cięciwy S w systemie CAM, w programach zapisanych zewnętrznie. Poprzez błąd cięciwy definiuje się maksymalną odległość punktów wygenerowanego w postprocesorze (PP) programie NC. Jeśli błąd cięciwy jest równy lub mniejszy wybranej w cyklu 32 wartości tolerancji T , to TNC może wygładzać punkty konturu, o ile zaprogramowany posuw nie zostanie ograniczony przez specjalne nastawienia obrabiarki.

Optymalne wygładzenie konturu otrzymuje się, jeśli wartość tolerancji w cyklu 32 leży pomiędzy 1,1 i 2-krotną wartością błędu cięciwy CAM.



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Dla bardzo małych wartości tolerancji maszyna nie może obrabiać konturu bez szarpnięć. Te szarpnięcia nie są spowodowane niedostateczną mocą obliczeniową TNC, lecz faktem, iż TNC musi prawie bezbłędnie najeżdżać przejścia konturu ale prędkość przemieszczenia w takich przypadkach musi zostać drastycznie zredukowana.

Cykl 32 jest DEF-aktywny, to znaczy od jego definicji działa on w programie.

TNC resetuje cykl 32, jeśli operator

- ponownie definiuje cykl 32 i pytanie dialogu po **wartości tolerancji** z NO ENT potwierdza
- klawiszem PGM MGT wybrać nowy program

Po zresetowaniu cyklu 32 przez operatora, TNC aktywuje ponownie nastawioną wstępnie tolerancję przy użyciu parametrów maszynowych.

Wprowadzona wartość tolerancji T zostaje interpretowana przez TNC w MM-programie w jednostce miary mm lub w Inch-programie w jednostce miary cal.

Jeżeli wczytamy program przy pomocy cyklu 32, zawierający jako program cykliczny tylko **wartość tolerancji** T, TNC dodaje w razie potrzeby obydwa pozostałe parametry o wartości 0.

Przy rosnącej zapisywanej tolerancji zmniejsza się z reguły średnica okręgu przy ruchach kołowych. Jeśli na obrabiarce jest aktywny filtr HSC (w razie konieczności zapytać u producenta maszyn), to ten okrąg może być większy.

Jeśli cykl 32 jest aktywny, to TNC pokazuje w dodatkowym wskazaniu stanu, suwak **CYC** zdefiniowane parametry cyklu 32.

Parametry cyklu **HSC-MODE** i **TA** nie są ewaulowane przez TNC. Zapis jest możliwy ze względów kompatybilności, nie działa on jednakże w żaden sposób.



Parametry cyklu



- ▶ **Wartość tolerancji T:** dopuszczalne odchylenie od konturu w mm (lub calach dla programów inch). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **HSC-MODE, obr. na gotowo=0, obr. zgrubna=1** (nie działa dla TNC 620): aktywować filtr):
 - **Wartość wprowadzenia 0:**
Frezowanie z dużą dokładnością konturu. TNC używa zdefiniowane przez producenta maszyn nastawienia filtra obróbki wykańczającej.
 - **Wartość wprowadzenia 1:**
Frezowanie z większą prędkością posuwu. TNC używa zdefiniowane przez producenta maszyn nastawienia filtra obróbki zgrubnej. TNC pracuje z optymalnym wygładzaniem punktów konturu, co prowadzi do zredukowania czasu obróbki.
- ▶ **Tolerancja dla osi obrotu TA** (nie działa dla TNC 620): dopuszczalne odchylenia od osi obrotu w stopniach przy aktywnym M128. TNC redukuje posuw torowy zawsze tak, aby przy wieloosiowych przemieszczeniach najdłuższa oś przemieszczała się z maksymalnym posuwem. Z reguły osie obrotu są znacznie wolniejsze od osi liniowych. Poprzez wprowadzenie większej tolerancji (np. 10°), można czas obróbki przy wieloosiowych programach obróbki znacznie skrócić, ponieważ TNC nie musi przemieszczać osi obrotu zawsze na zadaną pozycję. Kontur nie zostaje uszkodzony przy wprowadzeniu tolerancji dla osi obrotu. Zmienia się tylko położenie osi obrotu w odniesieniu do powierzchni obrabianego przedmiotu. Zakres wprowadzenia 0 do 179.9999

Przykład: NC-wiersze

95 CYCL DEF 32.0 TOLERANCJA

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5





13

**Praca z cyklami układu
pomiarowego**



13.1 Informacje ogólne o cyklach układu pomiarowego



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



TNC musi być przygotowane przez producenta maszyn dla zastosowania 3D-sond pomiarowych. Proszę uwzględnić informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny

Cykle sondy pomiarowej są dostępne tylko wraz z opcją software **Touch probe function** (numer opcji #17).

Sposób funkcjonowania

Jeśli TNC odpracowuje cykl sondy pomiarowej, to 3D-sonda pomiarowa przemieszcza się równoległe do osi w kierunku obrabianego przedmiotu (także przy aktywnym obrocie podstawowym i przy nachylonej płaszczyźnie obróbki). Producent maszyn określa posuw próbkowania w parametrze maszynowym (patrz „Zanim rozpoczniemy pracę z cyklami sondy pomiarowej” dalej w tym rozdziale).

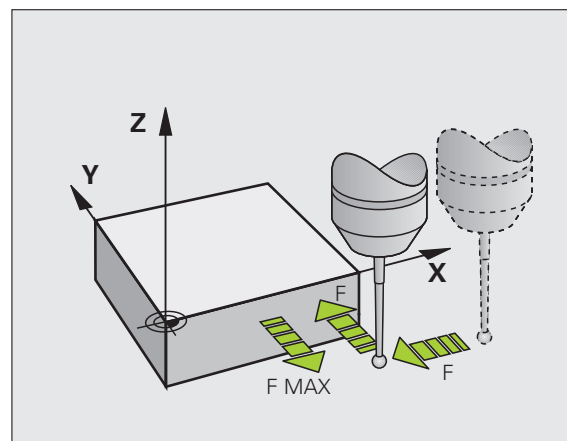
Jeśli trzpień sondy dotknie obrabianego przedmiotu,

- to 3D-sonda pomiarowa wysyła sygnał do TNC: współrzędne wypróbkowanej pozycji zostają zapisane do pamięci
- zatrzymuje sondę 3D i
- przemieszcza się z posuwem szybkim do pozycji startu operacji próbkowania

Jeśli na określonym odcinku trzpień sondy nie zostanie wychylony, to TNC wydaje komunikat o błędach (odcinek: **DIST** z tabeli układów pomiarowych).

Uwzględnianie obrotu bazowego w trybie obsługi ręcznej

TNC uwzględnia przy operacji próbkowania aktywny obrót od podstawy i najeżdża ukośnie obrabiany przedmiot.



Cykle sondy pomiarowej w trybach pracy Obsługa ręczna i El.kółko obrotowe

TNC oddaje w trybach pracy Obsługa ręczna i El. kółko obrotowe cykle sondy pomiarowej do dyspozycji, przy pomocy których:

- kalibrujemy sondę pomiarową
- kompensujemy ukośne położenie przedmiotu
- wyznaczamy punkty odniesienia

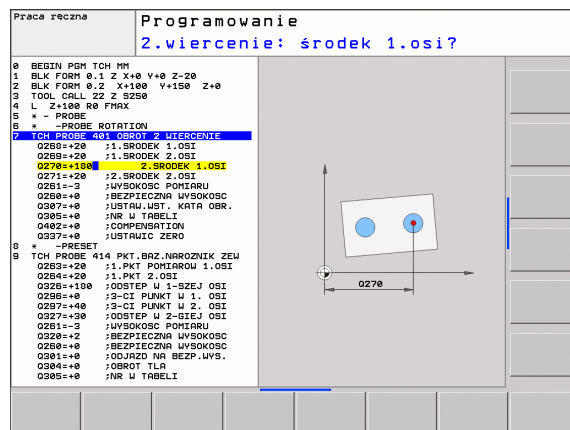
Cykle układu pomiarowego dla trybu automatycznego

Oprócz cykli sondy pomiarowej, używanych w trybach pracy Obsługa ręczna i El.kółko obrotowe, TNC oddaje do dyspozycji różnorodne cykle dla najróżniejszych aplikacji w trybie automatycznym:

- Kalibrowanie impulsowej sondy pomiarowej
- kompensujemy ukośne położenie przedmiotu
- wyznaczamy punkty odniesienia
- kontrola obrabianego przedmiotu
- Automatyczny pomiar narzędzi

Cykle układu pomiarowego operator programuje w trybie pracy Programowanie/edycja przy pomocy klawisza TOUCH PROBE. Cykle sondy pomiarowej z numerami od 400 wzwyż, jak i nowsze cykle obróbki używają Q-parametrów jako parametrów przekazu. Parametry o tej samej funkcji, które wykorzystuje TNC w różnych cyklach, mają zawsze ten sam numer: np. Q260 jest zawsze Bezpieczną wysokością, Q261 zawsze wysokością pomiaru itd.

Aby uprościć programowanie, TNC ukazuje podczas definiowania cyklu rysunek pomocniczy. Na rysunku pomocniczym ten parametr jest jasno podświetlony, który ma zostać wprowadzony (patrz ilustracja z prawej).



Definiowanie cyklu sondy pomiarowej w trybie pracy Zapisać do pamięci/edycja



- ▶ Pasek softkey – podzielony na grupy – ukazuje wszystkie dostępne funkcje sondy pomiarowej
- ▶ Wybrać grupę cyklu próbkowania, np. wyznaczenie punktu odniesienia. Cykle dla automatycznego pomiaru narzędzia znajdują się tylko wtedy w dyspozycji, jeśli maszyna jest przygotowana
- ▶ Wybrać cykl, np. wyznaczenie punktu odniesienia środek kieszeni. TNC otwiera dialog i zapytuje o wszystkie wprowadzane dane, jednocześnie TNC wyświetla na prawej połowie ekranu grafikę, w której mający być wprowadzonym parametr zostaje jasno podświetlony
- ▶ Proszę wprowadzić żądane przez TNC parametry i zakończyć wprowadzanie danych klawiszem ENT
- ▶ TNC zakończy dialog, kiedy zostaną wprowadzone wszystkie niezbędne dane

Grupa cyklu pomiarowego	Softkey	Strona
Cykle dla automatycznego rejestrowania i kompensowania ukośnego położenia obrabianego przedmiotu		Strona 292
Cykle dla automatycznego wyznaczania punktu odniesienia		Strona 314
Funkcje dla automatycznej kontroli obrabianego przedmiotu		Strona 368
Cykle specjalne		Strona 418
Cykle dla automatycznego wymierzania narzędzia (zostaje aktywowany przez producenta maszyn)		Strona 442

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 410 PKT.ODN.PROSTOKĄT WEWNĄTRZ
Q321=+50 ;ŚRODEK W 1. OSI
Q322=+50 ;ŚRODEK W 2. OSI
Q323=60 ;1. DŁUGOŚĆ BOKU
Q324=20 ;2. DŁUGOŚĆ BOKU
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=0 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q305=10 ;NR W TABELI
Q331=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA
Q332=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA
Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU
Q381=1 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ
Q382=+85 ;1. KO. DLA TS-OSI
Q383=+50 ;2. KO. DLA TS-OSI
Q384=+0 ;3. KO. DLA TS-OSI
Q333=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA



13.2 Zanim rozpoczniemy pracę z cyklami sondy pomiarowej!

Aby móc wypełnić jak największy zakres zastosowania zadań pomiarowych, znajdują się do dyspozycji poprzez parametry maszynowe możliwości nastawienia, określające zasadnicze funkcjonalne możliwości wszystkich cykli sondy pomiarowej:

Maksymalny odcinek przemieszczenia do punktu próbkowania: **DIST** w tabeli układów pomiarowych

Jeśli trzpień nie zostanie wychylony na określonym w **DIST** odcinku, to TNC wydaje komunikat o błędach.

Odstęp bezpieczeństwa do punktu próbkowania: **SET_UP** w tabeli układów pomiarowych

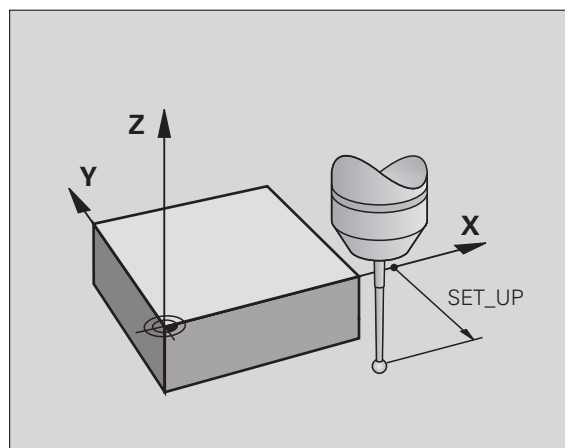
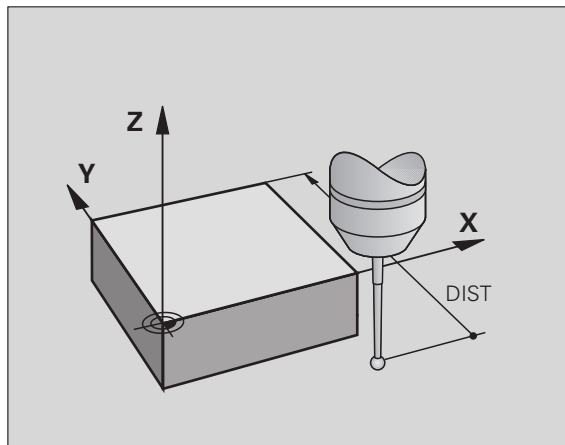
W **SET_UP** określamy, jak daleko TNC ma pozycjonować sondę od zdefiniowanego – lub obliczonego przez cykl – punktu próbkowania. Im mniejsza jest zapisywana wartość, tym dokładniej należy definiować pozycje próbkowania. W wielu cyklach sondy pomiarowej można zdefiniować dodatkowo odstęp bezpieczeństwa, który działa addytywnie do **SET_UP**.

Ustawić sondę z promieniowaniem podczerwonym w zaprogramowanym kierunku próbkowania: **TRACK** w tabeli układów pomiarowych

Aby zwiększyć dokładność pomiaru, można poprzez **TRACK = ON**, iż sonda promieniowania podczerwonego przed każdą operacją próbkowania ustawi się w kierunku zaprogramowanego kierunku próbkowania. W ten sposób trzpień sondy zostaje wychylony zawsze w tym samym kierunku.



Jeśli dokonujemy zmiany **TRACK = ON**, to należy na nowo kalibrować sondę pomiarową.



Impulsowa sonda pomiarowa, posuw próbkowania: F w tabeli układów pomiarowych

W F określamy posuw, z którym TNC ma próbować obrabiany przedmiot.

Impulsowa sonda pomiarowa, bieg szybki dla przemieszczeń pozycjonowania: FMAX

W FMAX określamy posuw, z którym TNC pozycjonuje wstępnie sondę pomiarową, albo pozycjonuje między punktami pomiarowymi.

Impulsowa sonda pomiarowa, bieg szybki dla przemieszczeń pozycjonowania: F_PREPOS w tabeli układów pomiarowych

W F_PREPOS określamy, czy TNC ma pozycjonować sondę pomiarową z posuwem zdefiniowanym w FMAX, czy też na biegu szybkim maszyny.

- Wartość wprowadzenia = FMAX_PROBE: pozycjonować z posuwem z FMAX .
- Wartość zapisu = FMAX_MACHINE: pozycjonować wstępnie na biegu szybkim

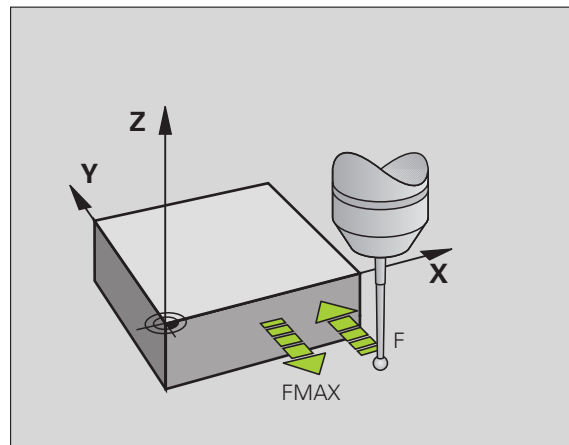
Wielokrotny pomiar

Aby zwiększyć pewność dokładności pomiaru, TNC może każdą operację próbkowania przeprowadzić do trzech razy po kolei. Określamy liczbę pomiarów w parametrze maszynowym **ProbeSettings > Konfiguracja zachowania przy próbkowaniu > Tryb automatyczny: pomiar wielokrotny przy funkcji próbkowania** . Jeśli zmierzone wartości położenia różnią się zbyt od siebie, to TNC wydaje komunikat o błędach (wartość graniczna w **Zakres tolerancji dla pomiaru wielokrotnego**). Poprzez wielokrotny pomiar można ustalić przypadkowe błędy pomiaru, powstające np. przez zabrudzenie.

Jeśli wartości pomiaru leżą w dopuszczalnym przedziale, to TNC zapisuje do pamięci wartość średnią z zarejestrowanych wartości położenia.

Dopuszczalny zakres dla pomiaru wielokrotnego

Jeśli przeprowadzamy pomiar wielokrotny, to zapisujemy w parametrze maszynowym **ProbeSettings > Konfiguracja zachowania przy próbkowaniu > Tryb automatyczny: dopuszczalny zakres dla pomiaru wielokrotnego** tę wartość, o którą mogą różnić się wartości pomiaru od siebie. Jeśli różnica wartości pomiaru przekracza zdefiniowaną wartość, to TNC wydaje komunikat o błędach.



Odpracowywanie cykli układu pomiarowego

Wszystkie cykle sondy pomiarowej są DEF-aktywne. TNC odpracowuje cykl automatycznie, jeśli w przebiegu programu zostaje odpracowana definicja cyklu przez TNC.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy wykonaniu cykli sondy pomiarowej nie mogą być aktywnymi cykle dla przekształcania współrzędnych (cykl 7 PUNKT ZEROWY, cykl 8 ODBICIE LUSTRZANE, cykl 10 OBROT, cykl 11 i 26 WSPÓŁCZYNNIK SKALOWANIA i cykl 19 PŁASZCZYŻNA OBROBKII lub 3D-ROT).



Cykle sondy pomiarowej 408 do 419 można odpracowywać także przy aktywnym obrocie od podstawy. Proszę zwrócić uwagę, aby kąt obrotu podstawowego się nie zmienił, jeśli po cyklu pomiaru pracujemy z cyklem 7 Przesunięcie punktu zerowego z tabeli punktów zerowych.

Cykle sondy pomiarowej o numerach większych od 400 pozycjonują sondę wstępnie zgodnie z logiką pozycjonowania:

- Jeśli aktualna współrzędna południowego bieguna trzpienia sondy jest mniejsza niż współrzędna bezpiecznej wysokości (zdefiniowana w cyklu), to TNC odsuwa sondę pomiarową najpierw w osi sondy na bezpieczną wysokość i następnie pozycjonuje na płaszczyźnie obróbki do pierwszego punktu próbkowania.
- Jeśli aktualna współrzędna bieguna południowego palca sondy jest większa niż współrzędna bezpiecznej wysokości, to TNC pozycjonuje sondę pomiarową najpierw na płaszczyźnie obróbki do pierwszego punktu próbkowania i następnie w osi sondy pomiarowej bezpośrednio na wysokość pomiaru.



13.3 Tabela układów pomiarowych

Informacje ogólne

W tabeli układów pomiarowych są zapisane różne dane, określające zachowanie przy operacji próbkowania. Jeśli na maszynie wykorzystuje się kilka cykli pomiarowych, to można zapisywać dane dla każdego układu oddzielnie.

Edycja tabel układów impulsowych

Aby dokonać edycji tabeli układu pomiarowego, należy:



- ▶ Wybrać rodzaj pracy Obsługa ręczna



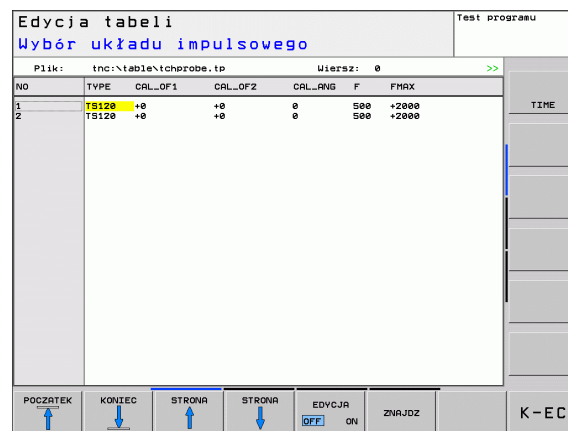
- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: nacisnąć softkey FUNKCJA PROBKOWANIA . TNC pokazuje dalsze softkeys: patrz tabela u dołu



- ▶ Wybór tabeli sondy impulsowej: nacisnąć softkey TABELA SONDY POMIAROWEJ .



- ▶ Softkey EDYCJA na ON przełączyć
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką wybrać żądane ustawienie
- ▶ Przeprowadzenie koniecznych zmian
- ▶ Opuszczenie tabeli układu pomiarowego: softkey KONIEC nacisnąć



Dane układu pomiarowego

Skrót	Zapisy	Dialog
NO	Numer sondy impulsowej: ten numer zapisuje się w tabeli narzędzi (kolumna: TP_NO) pod odpowiednim numerem narzędzia	–
TYP	Wybór wykorzystywanej sondy impulsowej	Wybór układu impulsowego?
CAL_OF1	Przesunięcie osi sondy względem osi wrzeciona na osi głównej	TS niewspółosiowość środka osi głównej? [mm]
CAL_OF2	Przesunięcie osi sondy względem osi wrzeciona na osi pomocniczej	TS niewspółosiowość środka osi pomocniczej? [mm]
CAL_ANG	TNC ustawia sondę impulsową przed kalibrowaniem lub próbkowaniem pod kątem orientacji (jeżeli orientowanie jest możliwe)	Kąt wrzeciona przy kalibrowaniu?
F	Posuw, z którym TNC ma dokonywać próbkowania obrabianego przedmiotu	Posuw próbkowania? [mm/min]
FMAX	Posuw, z którym sonda zostaje pozycjonowana wstępnie, albo zostaje pozycjonowana pomiędzy punktami pomiarowymi	Bieg szybki w cyklu próbkowania? [mm/min]
DIST	Jeśli trzpień nie zostanie wychylony w obrębie zdefiniowanej tu wartości, to TNC wydaje komunikat o błędach	Maksymalny zakres pomiaru? [mm]
SET_UP	Poprzez SET_UP określamy, jak daleko TNC ma pozycjonować sondę od zdefiniowanego – lub obliczonego przez cykl – punktu próbkowania. Im mniejsza jest zapisywana wartość, tym dokładniej należy definiować pozycje próbkowania. W wielu cyklach sondy pomiarowej można zdefiniować dodatkowo odstęp bezpieczeństwa, który działa addytywnie do parametru maszynowego SET_UP.	Odstęp bezpieczeństwa? [mm]
F_PREPOS	Określenie prędkości przy pozycjonowaniu wstępnym: ■ Pozycjonowanie wstępne z prędkością z FMAX: FMAX_PROBE ■ Pozycjonowanie wstępne na biegu szybkim maszyny: FMAX_MACHINE	Prepozycjon. na biegu szybkim? ENT/NO ENT
TRACK	Aby zwiększyć dokładność pomiaru, można poprzez TRACK = ON osiągnąć, iż sonda promieniowania podczerwonego przed każdą operacją próbkowania ustawi się w kierunku zaprogramowanego kierunku próbkowania. W ten sposób trzpień sondy zostaje wychylony zawsze w tym samym kierunku: ■ ON: przeprowadzić powielanie przemieszczenia wrzeciona ■ OFF: nie przeprowadzać powielania przemieszczenia wrzeciona	Orient. układu impulsowego? Tak=ENT, Nie=NOENT







14

**Cykle układu
pomiarowego:
automatyczne określanie
ukośnego położenia
przedmiotu**



14.1 Podstawy

Przegląd



Przy wykonywaniu cykli układu impulsowego nie mogą być aktywne cykle 8 ODBICIE LUSTRZANE, cykl 11 WSPÓŁ.SKALOWANIA i cykl 26 WSPÓŁ. SKALOWANIA OSI.

Firma HEIDENHAIN przejmuję tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



TNC musi być przygotowane przez producenta maszyn dla zastosowania 3D-sond pomiarowych.

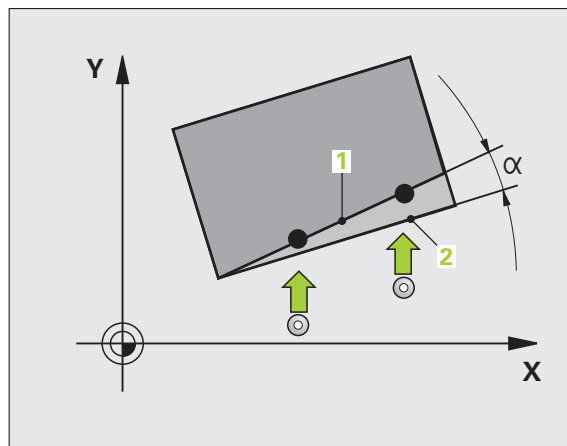
Cykle sondy pomiarowej są dostępne tylko wraz z opcją software **Touch probe function** (numer opcji #17).

TNC oddaje do dyspozycji pięć cykli, przy pomocy których operator może rejestrować i kompensować ukośne położenie obrabianego przedmiotu. Dodatkowo można zresetować obrót podstawowy przy pomocy cyklu 404:

Cykl	Softkey	Strona
400 OBROT PODSTAWOWY Automatyczne rejestrowanie poprzez dwa punkty, kompensacja przy pomocy funkcji obrót podstawowy		Strona 294
401 ROT 2 ODWIERTY Automatyczne rejestrowanie poprzez dwa odwierty, kompensacja przy pomocy funkcji obrót podstawowy		Strona 297
402 ROT 2 CZOPY Automatyczne rejestrowanie poprzez dwa czopy, kompensacja przy pomocy funkcji obrót podstawowy		Strona 300
403 ROT PRZES OS OBROTU Automatyczne ustalenie za pomocą dwóch punktów, kompensacja poprzez obrót stołu okrągłego		Strona 303
405 ROT PRZES C-OS Automatyczne wyrównanie przesunięcia kąowego pomiędzy punktem środkowym odwiertu i dodatnią osią Y, kompensacja przy pomocy stołu obrotowego		Strona 307
404 WYZNACZYĆ OBROT PODSTAWOWY Wyznaczenie dowolnego obrotu podstawowego		Strona 306

Wspólne aspekty funkcjonalności cykli sondy pomiarowej dla rejestrowania ukośnego położenia obrabianego przedmiotu

W przypadku cykli 400, 401 i 402 można określić przy pomocy parametru Q307 **Ustawienie wstępne obrotu podstawowego**, czy wynik pomiaru ma zostać skorygowany o znaną wartość kąta α (patrz ilustracja po prawej). W ten sposób można mierzyć obrót podstawowy na dowolnej prostej **1** obrabianego przedmiotu i utworzyć bazę do właściwego 0°-kierunku **2**.

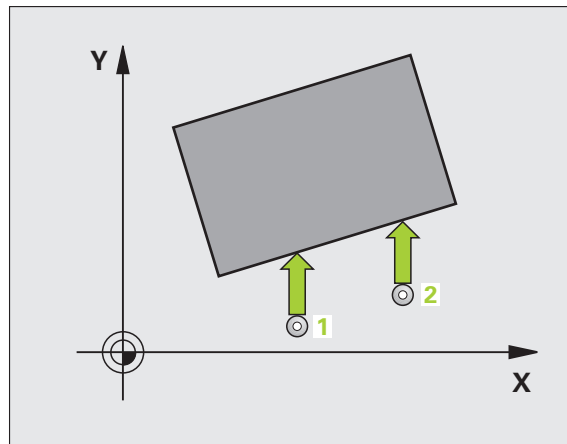


14.2 OBROT OD PODSTAWY (cykl 400, DIN/ISO: G400)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 400 ustala poprzez pomiar dwóch punktów, które muszą leżeć na prostej, położenie ukośne obrabianego przedmiotu. Poprzez funkcję Obrót od podstawy TNC kompensuje zmierzoną wartość.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do zaprogramowanego punktu próbkowania **1**. TNC przesuwą przy tym sondę pomiarową o odstęp bezpieczeństwa w kierunku przeciwnym do ustalonego kierunku przemieszczenia
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**) .
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się do następnego punktu próbkowania **2** i wykonuje drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przeprowadza ustalony obrót podstawowy



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



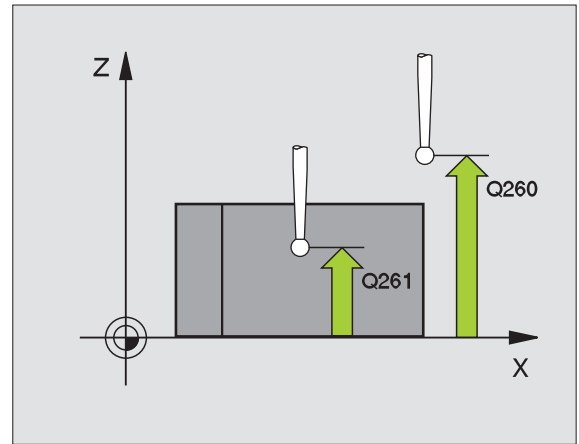
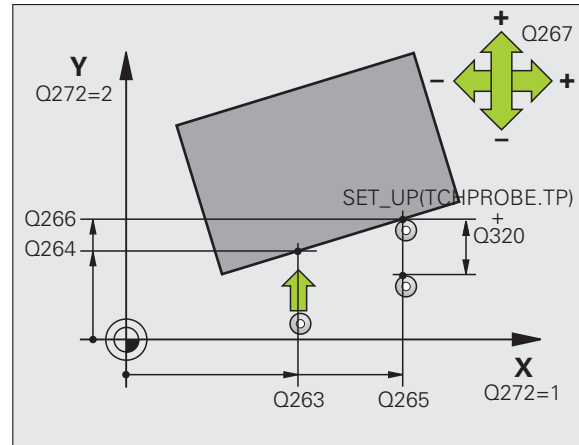
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

TNC wycofuje aktywny obrót podstawowy na początku cyklu.

Parametry cyklu



- ▶ **1. punkt pomiaru 1. osi Q263 (absolutnie):**
współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 2. osi Q264 (absolutnie):**
współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 1. osi Q265 (absolutnie):**
współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 2. osi Q266 (absolutnie):**
współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Oś pomiaru Q272:** oś płaszczyzny obróbki, na której ma być przeprowadzony pomiar:
1:oś główna = oś pomiaru
2:oś pomocnicza = oś pomiaru
- ▶ **Kierunek przemieszczenia 1 Q267:** kierunek, w którym sonda ma zbliżyć się do obrabianego przedmiotu:
-1:kierunek przemieszczenia ujemny
+1:kierunek przemieszczenia dodatni
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):**
współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):**
dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):**
współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999



- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość** Q301: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Nastawienie wstępne obrotu od podstawy** Q307 (absolutnie): Jeśli przewidziane do zmierzenia położenie ukośne ma odnosić się nie do osi głównej, lecz do dowolnej prostej, to należy wprowadzić kąt tej prostej bazowej. TNC ustala wówczas dla obrotu podstawowego różnicę ze zmierzonej wartości i kąta prostej bazowej. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Numer preset w tabeli** Q305: podać numer w tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać ustalony obrót od podstawy. Przy zapisie Q305=0, TNC zapisuje do pamięci ustalony obrót podstawowy w ROT-menu trybu pracy Obsługa ręczna. Zakres wprowadzenia 0 do 2999

Przykład: NC-wiersze

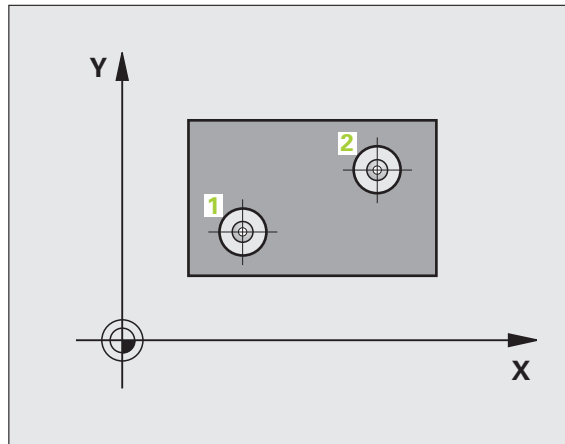
5 TCH PROBE 400 OBROT PODSTAWOWY	
Q263=+10 ;1. PUNKT 1. OSI	
Q264=+3,5;1. PUNKT 2. OSI	
Q265=+25 ;2. PUNKT 1. OSI	
Q266=+2 ;2. PUNKT 2. OSI	
Q272=2 ;OS POMIARU	
Q267=+1 ;KIERUNEK PRZEMIESZCZENIA	
Q261=-5 ;WYSOKOSC POMIARU	
Q320=0 ;BEZPIECZNY ODSTEP	
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q301=0 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOSC	
Q307=0 ;NAST.WST. OBROT PODST.	
Q305=0 ;NR. IN TABELI	

14.3 OBROT PODSTAWOWY przy pomocy dwóch odwiertów (cykl 401, DIN/ISO: G401)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 401 rejestruje dwa punkty środkowe dwóch odwiertów. Następnie TNC oblicza kąt pomiędzy osią główną płaszczyzny obróbki i prostą łączącą punktów środkowych odwiertów. Poprzez funkcję Obrót podstawowy TNC kompensuje obliczoną wartość. Alternatywnie można kompensować zarejestrowane ukośne położenie także poprzez obrót stołu okrągłego.

- 1 TNC pozycjonuje sondę na biegu szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Opracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) na zadany punkt środkowy pierwszego odwiertu **1**
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie pierwszy punkt środkowy odwiertu
- 3 Następnie sonda pomiarowa powraca na bezpieczną wysokość i pozycjonuje na wprowadzony punkt środkowy drugiego odwiertu **2**
- 4 TNC przemieszcza sondę pomiarową na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie drugi punkt środkowy odwiertu
- 5 TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przeprowadza ustalony obrót podstawowy



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

TNC wycofuje aktywny obrót podstawowy na początku cyklu.

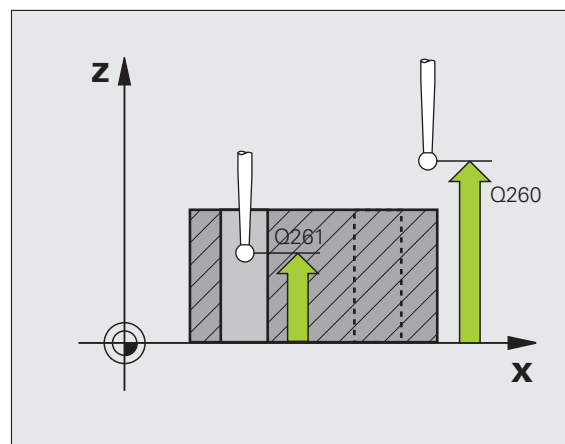
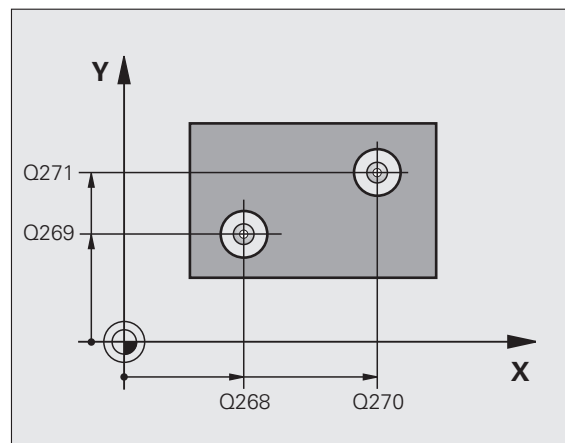
Jeśli chcemy kompensować ukośne położenie wykorzystując obrót stołu okrągłego, to TNC używa wówczas automatycznie następujących osi obrotu.

- C dla osi narzędzi Z
- B dla osi narzędzi Y
- A dla osi narzędzi X

Parametry cyklu



- ▶ **1. odwiert: środek 1. osi Q268 (absolutnie):** punkt środkowy pierwszego odwiertu na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. odwiert: środek 2. osi Q269 (absolutnie):** punkt środkowy pierwszego odwiertu na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. odwiert: środek 1. osi Q270 (absolutnie):** punkt środkowy drugiego odwiertu na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. odwiert: środek 2. osi Q271 (absolutnie):** punkt środkowy drugiego odwiertu na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):** współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):** współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Nastawienie wstępne obrotu od podstawy Q307 (absolutnie):** Jeśli przewidziane do zmierzenia położenie ukośne ma odnosić się nie do osi głównej, lecz do dowolnej prostej, to należy wprowadzić kąt tej prostej bazowej. TNC ustala wówczas dla obrotu podstawowego różnicę ze zmierzonej wartości i kąta prostej bazowej. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000



- **Numer preset w tabeli Q305:** podać numer w tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać ustalony obrót od podstawy. Przy zapisie Q305=0, TNC zapisuje do pamięci ustalony obrót podstawowy w ROT-menu trybu pracy Obsługa ręczna. Parametr nie działa, jeśli położenie ukośne ma być kompensowane poprzez obrót stołu (**Q402=1**). W tym przypadku ukośne położenie nie zostaje zapisane jako wartość kąta. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- **Obrót podstawowy/Ustawienie Q402:** określić, czy TNC ma traktować ustalone położenie ukośne jako obrót od podstawy, czy też ma odpowiednio ustawić poprzez obrót stołu:
 - 0:** nastawienie jako obrót od podstawy
 - 1:** wykonać obrót stołu
 Jeśli wybieramy obrót stołu, to TNC nie zapamiętuje ustalonego położenia ukośnego, nawet jeśli zdefiniowano w parametrze **Q305** wiersz w tabeli
- **Wyznaczyć zero po ustawieniu Q337:** określić, czy TNC ma ustawić wskazanie ustawionej osi obrotu na 0:
 - 0:** nie zerować wskazania osi obrotu po ustawieniu
 - 1:** wskazanie osi obrotu zerować po ustawieniu
 TNC nastawia wskazanie tylko wtedy = 0, jeśli zdefiniowano **Q402=1** .

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 401 ROT 2 ODWIERTY
Q268=-37 ;1. SRODEK 1. OSI
Q269=+12 ;1. SRODEK 2. OSI
Q270=+75 ;2. SRODEK 1. OSI
Q271=+20 ;2. SRODEK 2. OSI
Q261=-5 ;WYSOKOSC POMIARU
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC
Q307=0 ;NAST.WST. OBROT PODST.
Q305=0 ;NR. IN TABELI
Q402=0 ;USTAWIENIE
Q337=0 ;WYZNACZENIE ZERA

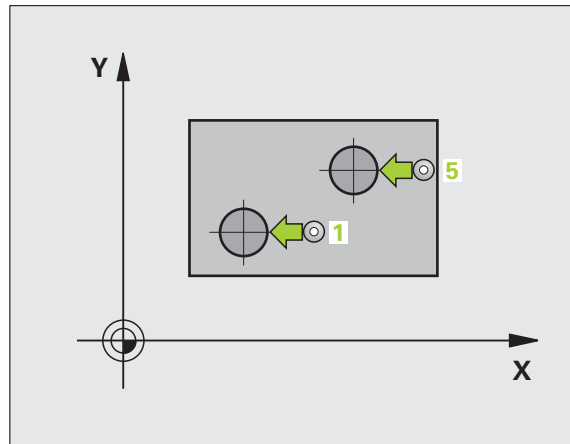


14.4 OBROT PODSTAWOWY przy pomocy dwóch czopów (cykl 402, DIN/ISO: G402)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 402 rejestruje dwa punkty środkowe dwóch czopów. Następnie TNC oblicza kąt pomiędzy osią główną płaszczyzny obróbki i prostą łączącą punkty środkowe czopów. Poprzez funkcję Obrót podstawowy TNC kompensuje obliczoną wartość. Alternatywnie można kompensować zarejestrowane ukośne położenie także poprzez obrót stołu okrągłego.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny FMAX) i przy pomocy logiki pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) na punkt próbkowania **1** pierwszego czopu
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na zapisaną **wysokość pomiaru 1** i uchwyci przy pomocy pierwszych czterech operacji próbkowania pierwszy punkt środkowy czopu. Pomiędzy tymi każdorazowo o 90° przesuniętymi punktami pomiarowymi sonda przemieszcza się po łuku kołowym
- 3 Następnie sonda pomiarowa powraca na bezpieczną wysokość i pozycjonuje na punkt próbkowania **5** drugiego czopu
- 4 TNC przemieszcza sondę na zapisaną **wysokość pomiaru 2** i określa poprzez cztery zabiegi próbkowania drugi punkt środkowy czopu
- 5 TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przeprowadza ustalony obrót podstawowy



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

TNC wycofuje aktywny obrót podstawowy na początku cyklu.

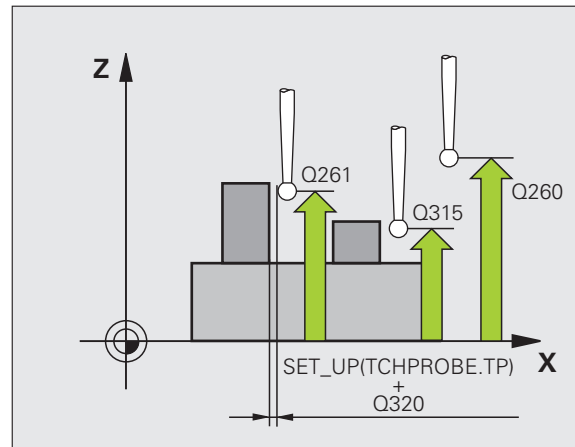
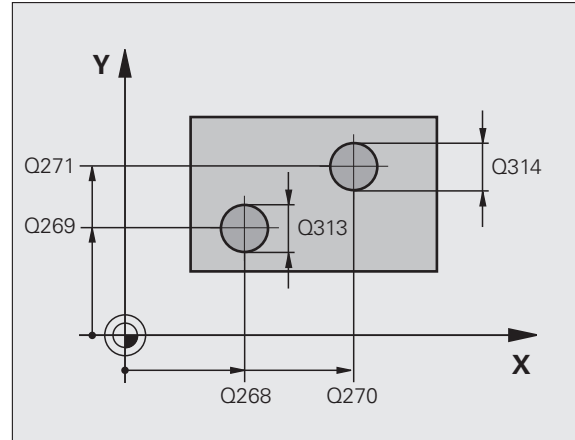
Jeśli chcemy kompensować ukośne położenie wykorzystując obrót stołu okrągłego, to TNC używa wówczas automatycznie następujących osi obrotu.

- C dla osi narzędzi Z
- B dla osi narzędzi Y
- A dla osi narzędzi X

Parametry cyklu



- ▶ **1. czop: środek 1. osi** (absolutnie): punkt środkowy pierwszego czopu na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. czop: środek 2. osi** Q269 (absolutnie): punkt środkowy pierwszego czopu na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Średnica czopu 1** Q313: przybliżona średnica 1-go czopu. Wprowadzić wartość raczej nieco większą. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru czopu 1 w osi TS** Q261 (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar czopu 1. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. czop: środek 1. osi** Q270 (absolutnie): punkt środkowy drugiego czopu na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. czop: środek 2. osi** Q271 (absolutnie): punkt środkowy drugiego czopu na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Średnica czopu 2** Q314: przybliżona średnica 2-go czopu. Wprowadzić wartość raczej nieco większą. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru czopu 2 w osi TS** Q315 (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar czopu 2. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość** Q320 (przyrostowo): dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość** Q260 (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301:** określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Nastawienie wstępne obrotu od podstawy Q307** (absolutnie): Jeśli przewidziane do zmierzenia położenie ukośne ma odnosić się nie do osi głównej, lecz do dowolnej prostej, to należy wprowadzić kąt tej prostej bazowej. TNC ustala wówczas dla obrotu podstawowego różnicę ze zmierzonej wartości i kąta prostej bazowej. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Numer preset w tabeli Q305:** podać numer w tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać ustalony obrót od podstawy. Przy zapisie Q305=0, TNC zapisuje do pamięci ustalony obrót podstawowy w ROT-menu trybu pracy Obsługa ręczna. Parametr nie działa, jeśli położenie ukośne ma być kompensowane poprzez obrót stołu (**Q402=1**). W tym przypadku ukośne położenie nie zostaje zapisane jako wartość kąta. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Obrót podstawowy/Ustawienie Q402:** określić, czy TNC ma traktować ustalone położenie ukośne jako obrót od podstawy, czy też ma odpowiednio ustawić poprzez obrót stołu:
0: nastawienie jako obrót od podstawy
1: wykonać obrót stołu
 Jeśli wybieramy obrót stołu, to TNC nie zapamiętuje ustalonego położenia ukośnego, nawet jeśli zdefiniowano w parametrze **Q305** wiersz w tabeli
- ▶ **Wyznaczyć zero po ustawieniu Q337:** określić, czy TNC ma ustawić wskazanie ustawionej osi obrotu na 0:
0: nie zerować wskazania osi obrotu po ustawieniu
1: wskazanie osi obrotu zerować po ustawieniu
 TNC nastawia wskazanie tylko wtedy = 0, jeśli zdefiniowano **Q402=1**.

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 402 ROT 2 CZOPY
Q268=-37 ;1. SRODEK 1. OSI
Q269=+12 ;1. SRODEK 2. OSI
Q313=60 ;SREDNICA CZOPU 1
Q261=-5 ;WYSOKOSC POMIARU 1
Q270=+75 ;2. SRODEK 1. OSI
Q271=+20 ;2. SRODEK 2. OSI
Q314=60 ;SREDNICA CZOPU 2
Q315=-5 ;WYSOKOSC POMIARU 2
Q320=0 ;BEZPIECZNY ODSTEP
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC
Q301=0 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOSC
Q307=0 ;NAST.WST. OBROT PODST.
Q305=0 ;NR. IN TABELI
Q402=0 ;USTAWIENIE
Q337=0 ;WYZNACZENIE ZERA



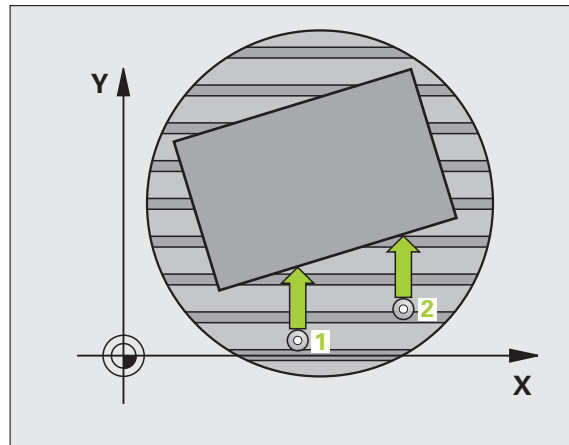
14.5 OBROT PODSTAWOWY

kompensować przez oś obrotu (cykl 403, DIN/ISO: G403)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 403 ustala poprzez pomiar dwóch punktów, które muszą leżeć na prostej, położenie ukośne obrabianego przedmiotu. Ustalone ukośne położenie obrabianego przedmiotu TNC kompensuje poprzez obrót osi A, B lub C. Obrabiany przedmiot może przy tym być dowolnie zamocowany na stole obrotowym.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do zaprogramowanego punktu próbkowania **1**. TNC przesuwą przy tym sondę pomiarową o odstęp bezpieczeństwa w kierunku przeciwnym do ustalonego kierunku przemieszczenia
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**).
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się do następnego punktu próbkowania **2** i wykonuje drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i pozycjonuje zdefiniowaną w cyklu oś obrotu o ustaloną wartość. Opcjonalnie można ustawić wyświetlacz po ustawieniu na 0



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

TNC nie przeprowadza obecnie kontroli sensowności w odniesieniu do punktów próbkowania i osi wyrównawczej. W ten sposób mogą powstać przemieszczenia kompensujące, przesunięte o 180°.



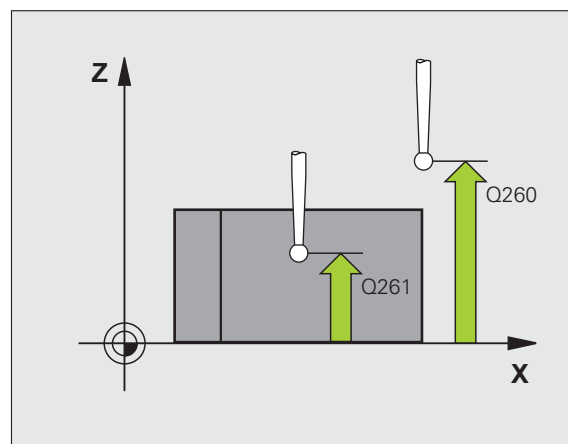
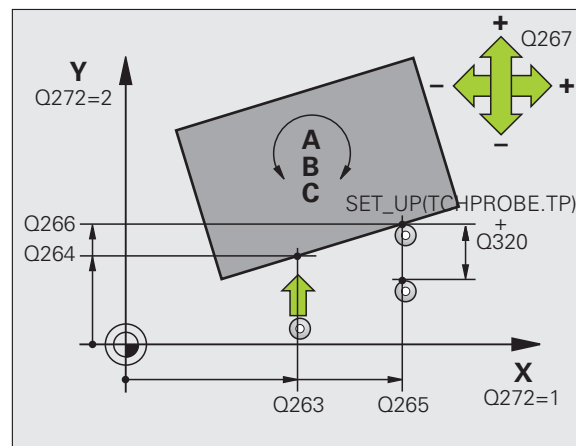
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

TNC zapisuje ustalony kąt do pamięci także w parametrze **Q150**.

Parametry cyklu



- ▶ **1. punkt pomiaru 1. osi Q263 (absolutnie):**
współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 2. osi Q264 (absolutnie):**
współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 1. osi Q265 (absolutnie):**
współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 2. osi Q266 (absolutnie):**
współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Oś pomiaru Q272:** oś, na której ma być przeprowadzony pomiar:
 - 1: główna oś = oś pomiaru
 - 2: oś pomocnicza = oś pomiaru
 - 3: oś sondy = oś pomiaru
- ▶ **Kierunek przemieszczenia 1 Q267:** kierunek, w którym sonda ma zbliżyć się do obrabianego przedmiotu:
 - 1: kierunek przemieszczenia ujemny
 - +1: kierunek przemieszczenia dodatni
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):**
współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):**
dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301**: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 - 0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 - 1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Osie dla ruchu kompensującego Q312**: określić, przy pomocy której osi obrotu TNC ma kompensować zmierzone położenie ukośne:
 - 4: kompensowanie ukośnego położenia przy pomocy osi obrotu A
 - 5: kompensowanie ukośnego położenia przy pomocy osi obrotu B
 - 6: kompensowanie ukośnego położenia przy pomocy osi obrotu C
- ▶ **Wyznaczyć zero po ustawieniu Q337**: określić, czy TNC ma ustawić wskazanie ustawionej osi obrotu na 0:
 - 0: nie zerować wskazania osi obrotu po ustawieniu
 - 1:: wskazanie osi obrotu zerować po ustawieniu
- ▶ **Numer w tabeli Q305**: podać numer w tabeli Preset/tabeli punktów zerowych, pod którym TNC ma wyzerować oś obrotu. Działa tylko, jeśli Q337 = 1 nastawiono. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303**: określić, czy ustalony obrót podstawowy ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
 - 0: zapisać ustalony obrót podstawowy jako przesunięcie punktu zerowego do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
 - 1: zapisać ustalony obrót podstawowy do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)
- ▶ **Kąt odniesienia ?(0=oś główna) Q380**: kąt, pod którym TNC ma ustawić wypróbkowaną prostą. Działa tylko, jeśli oś obrotu = C została wybrana (Q312=6). Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 403 ROT PRZES OS C	
Q263=+0	;1. PUNKT 1. OSI
Q264=+0	;1. PUNKT 2. OSI
Q265=+20	;2. PUNKT 1. OSI
Q266=+30	;2. PUNKT 2. OSI
Q272=1	;OŚ POMIARU
Q267=-1	;KIERUNEK PRZEMIESZCZENIA
Q261=-5	;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0	;BEZPIECZNY ODSTĘP
Q260=+20	;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=0	;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOSC
Q312=6	;OŚ KOMPENSACJI
Q337=0	;WYZNACZENIE ZERA
Q305=1	;NR W TABELI
Q303=+1	;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU
Q380=+90	;KĄT ODNIESIENIA



14.6 NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY (cykl 404, DIN/ISO: G404)

Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu sondy pomiarowej 404 można podczas przebiegu programu automatycznie wyznaczyć dowolny obrót podstawowy. Cykl ten używany jest przede wszystkim, jeśli przeprowadzony uprzednio obrót podstawowy ma zostać anulowany.

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 404 OBRÓT PODSTAWOWY

Q307=+0 ;NAST.WST. OBROT PODST.

Q305=1 ;NR W TABELI

Parametry cyklu



- ▶ **Nastawienie wstępne obrotu od podstawy:** wartość kąta, na którą ma być ustawiony obrót od podstawy. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Numer w tabeli Q305:** podać numer w tabeli Preset, pod którym TNC ma zapisać zdefiniowany obrót od podstawy. Zakres wprowadzenia 0 do 2999

14.7 Ukośne położenie obrabianego przedmiotu przez oś C wyrównać (cykl 405, DIN/ISO: G405)

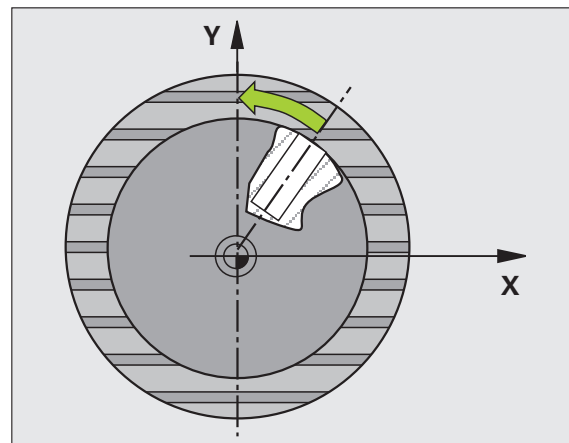
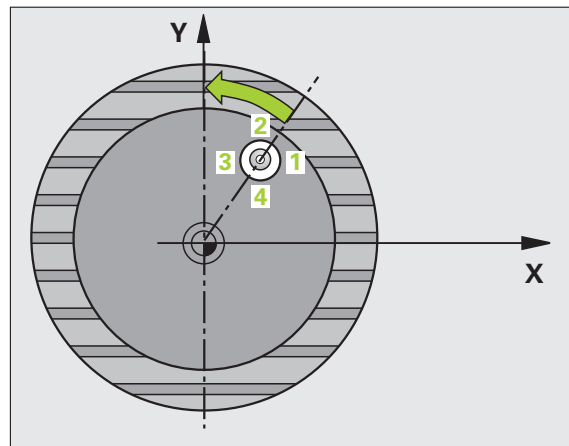
Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu sondy pomiarowej 405 ustalamy

- przesunięcie kąta pomiędzy dodatnią osią Y aktywnego układu współrzędnych i linią środkową odwiertu lub
- przesunięcie kąta pomiędzy pozycją zadaną i pozycją rzeczywistą punktu środkowego odwiertu

Ustalone przesunięcie kąta TNC kompensuje poprzez obrót osi C. Obrabiany przedmiot może być dowolnie zamocowany na stole obrotowym, współrzędna Y odwiertu musi być jednakże dodatnią. Jeśli mierzymy przesunięcie kąta odwiertu przy pomocy osi sondy pomiarowej Y (poziome położenie odwiertu), to możliwe iż zaistnieje konieczność wielokrotnego wykonania cyklu, ponieważ przy takiej metodzie pomiaru powstaje niedokładność wynosząca ok. 1% ukośnego położenia.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). TNC określa kierunek próbkowania automatycznie w zależności od zaprogramowanego kąta startu
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się kołowo, albo na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania oraz pozycjonuje sondę na ustalony środek odwiertu
- 5 Na koniec TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i ustawia obrabiany przedmiot poprzez obrót stołu. TNC obraca przy tym tak stół okrągły, iż punkt środkowy odwiertu po kompensacji – zarówno przy pionowej jak i przy poziomej osi sondy pomiarowej – leży w kierunku dodatniej osi Y lub na pozycji zadanej punktu środkowego odwiertu. Zmierzone przesunięcie kąta znajduje się do dyspozycji dodatkowo w parametrze Q150



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Aby uniknąć kolizji pomiędzy sondą pomiarową i obrabianym przedmiotem, proszę wprowadzić średnicę kieszeni (odwiertu) raczej nieco za **małą**.

Jeśli wymiary kieszeni i odstęp bezpieczeństwa nie pozwalają na pozycjonowanie wstępne w pobliżu punktów próbkowania, to TNC dokonuje próbkowania wychodząc ze środka kieszeni. Pomiędzy tymi czterema punktami pomiarowymi sonda pomiarowa nie przemieszcza się wówczas na bezpieczną wysokość.

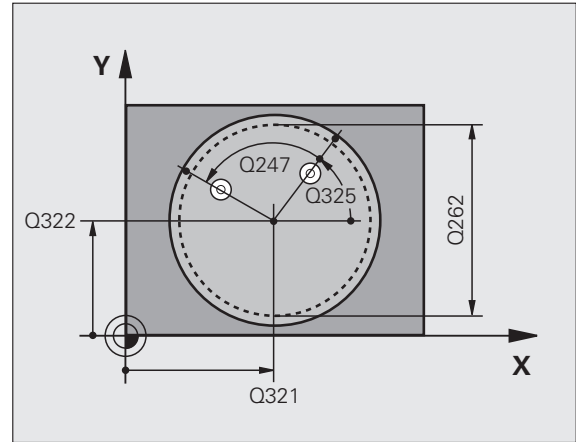
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Im mniejszym programujemy krok kąta, tym niedokładniej TNC oblicza punkt środkowy koła. Najmniejsza wartość wprowadzenia: 5°.

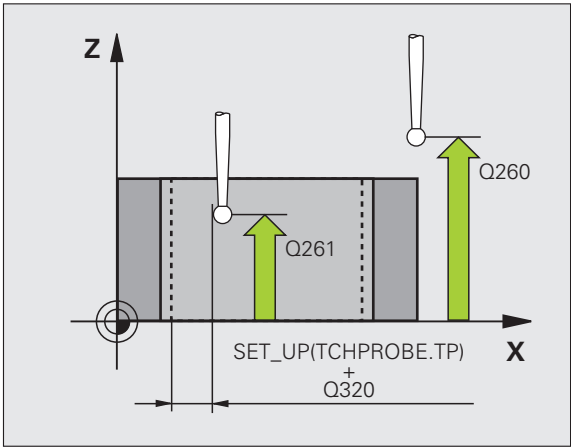
Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi Q321 (absolutnie):** środek odwiertu w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q322 (absolutnie):** środek odwiertu w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Jeżeli programujemy Q322=0, to TNC ustawia punkt środkowy odwiertu na dodatniej osi Y, jeśli programujemy Q322 nierówne 0, to TNC ustawia punkt środkowy odwiertu na pozycję zadaną (kątem, wynikający ze środka odwiertu). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Srednica zadana Q262:** przybliżona średnica kieszeni okrągłej (odwiert). Wprowadzić wartość raczej nieco mniejszą. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Kąt startu Q325 (absolutny):** kąt pomiędzy osią główną płaszczyzny obróbki i pierwszym punktem próbki. Zakres wprowadzenia -360,000 do 360,000
- ▶ **Krok kąta Q247 (przyrostowo):** kąt pomiędzy dwoma punktami pomiarowymi, znak liczby kroku kąta określa kierunek obrotu (= zgodnie z ruchem wskazówek zegara), z którym sonda pomiarowa przemieszcza się do następnego punktu pomiarowego. Jeśli chcemy dokonać pomiaru łuków kołowych, to proszę zaprogramować krok kąta mniejszym od 90°. Zakres wprowadzenia -120,000 do 120,000



- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320** (przyrostowo): dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301**: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Wyznaczanie zera po ustawieniu Q337**: określić, czy TNC ma ustawić wskazanie osi C na 0, czy też przesunięcie kąta zapisać w szpalcie C tabeli punktów zerowych:
 0: nastawienie wskazania osi C na 0
 >0: zmierzone przesunięcie kąta zapisać z odpowiednim znakiem liczby do tabeli punktów zerowych. Numer wiersza = wartość z Q337. Jeżeli zapisano już przesunięcie C w tabeli punktów zerowych, to TNC dodaje zmierzone przesunięcie kąta do tej wartości z poprawnym znakiem liczby.

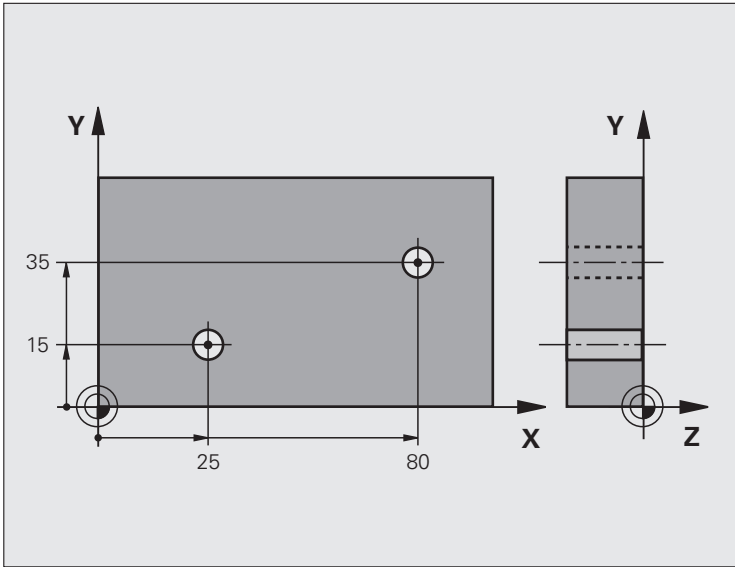


Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 405 ROT PRZEZ OŚ C
Q321=+50 ;ŚRODEK W 1. OSI
Q322=+50 ;ŚRODEK W 2. OSI
Q262=10 ;ZADANA ŚREDNICA
Q325=+0 ;KĄT STARTU
Q247=90 ;KROK KĄTA
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=0 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q337=0 ;WYZNACZENIE ZERA



Przykład: określenie obrotu podstawowego przy pomocy dwóch odwiertów



0 BEGIN PGM CYC401 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	
2 TCH PROBE 401 ROT 2 ODWIERTY	
Q268=+25 ;1. ŚRODEK 1. OSI	Punkt środkowy 1-szego odwiertu: współrzędna X
Q269=+15 ;1. ŚRODEK 2. OSI	Punkt środkowy 1-szego odwiertu: współrzędna Y
Q270=+80 ;2. ŚRODEK 1. OSI	Punkt środkowy 2-szego odwiertu: współrzędna X
Q271=+35 ;2. ŚRODEK 2. OSI	Punkt środkowy 2-szego odwiertu: współrzędna Y
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU	Współrzędna w osi sondy pomiarowej, na której następuje pomiar
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	Wysokość, na której oś sondy pomiarowej może przemieszczać się bezkolizyjnie
Q307=+0 ;NAST.WST. OBROT PODST.	Kąt prostej bazowej
Q402=1 ;USTAWIENIE	Kompensowanie ukośnego położenia poprzez obrót stołu
Q337=1 ;WYZNACZENIE ZERA	Po ustawieniu wyzerować wskazanie
3 CALL PGM 35K47	Wywołanie programu obróbki
4 END PGM CYC401 MM	



14.7 Ukośne położenie obrabianego przedmiotu przez oś C wyrównać (cykl 405, DIN/ISO: G405)





15

**Cykle układu
pomiarowego:
automatyczne ustalanie
punktów odniesienia**



15.1 Podstawy

Przegląd



Przy wykonywaniu cykli układu impulsowego nie mogą być aktywne cykle 8 ODBICIE LUSTRZANE, cykl 11 WSPÓŁ.SKALOWANIA i cykl 26 WSPÓŁ. SKALOWANIA OSI.

Firma HEIDENHAIN przejmuję tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



TNC musi być przygotowane przez producenta maszyn dla zastosowania 3D-sond pomiarowych.

Cykle sondy pomiarowej są dostępne tylko wraz z opcją software **Touch probe function** (numer opcji #17).

TNC oddaje do dyspozycji dwanaście cykli, przy pomocy których można automatycznie określić punkty odniesienia i wykorzystywać je potem w następujący sposób:

- wyznaczyć ustalone wartości bezpośrednio jako wartości wskazania
- zapisać ustalone wartości do tabeli preset
- zapisać ustalone wartości do tabeli punktów zerowych

Cykl	Softkey	Strona
408 PKT ODN SRODEK ROWKA zmierzyć szerokość rowka, wyznaczyć środek rowka jako punkt odniesienia		Strona 318
409 PKT ODN SRODEK MOSTKA zmierzyć zewnętrzną szerokość mostka, wyznaczyć środek mostka jako punkt odniesienia		Strona 322
410 PKT.ODN.PROSTOKAT WEWN. Zmierzyć długość i szerokość prostokąta wewnątrz, środek prostokąta wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 325
411 PKT.ODN.PROSTOKAT ZEWN. Zmierzyć długość i szerokość prostokąta zewnątrz, środek prostokąta wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 329
412 PKT.ODN.KOLO WEWN. Cztery dowolne punkty koła mierzyć wewnątrz, środek koła wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 333



Cykl	Softkey	Strona
413 PKT.ODN.KOLO ZEWN. Cztery dowolne punkty koła mierzyć zewnątrz, środek koła wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 337
414 PKT.ODN. NAROZE ZEWN. Dwa odcinki prostych zmierzyć zewnątrz, punkt przecięcia tych prostych wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 341
415 PKT.ODN. NAROZE WEWN. Dwa odcinki prostych zmierzyć wewnątrz, punkt przecięcia tych prostych wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 346
416 PKT.ODN. OKRAG ODW. (2-gi poziom softkey) Zmierzyć trzy dowolne odwierty na okręgu odwiertów, środek okręgu wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 350
417 PKT.ODN. OS SONDY (2-poziom softkey) Dowolną pozycję na osi sondy pomiarowej zmierzyć i wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 354
418 PKT.ODN. 4 ODWIERTY (2-gi poziom softkey) Zmierzyć po 2 odwierty na krzyż, punkt przecięcia prostej łączącej wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 356
419 PKT.ODN. POJED. OS (2-poziom softkey) Dowolną pozycję na wybieralnej osi zmierzyć i wyznaczyć jako punkt odniesienia		Strona 360



Cechy wspólne wszystkich cykli sondy pomiarowej odnośnie wyznaczania punktu odniesienia (bazy)



Cykle sondy pomiarowej 408 do 419 można odpracowywać także przy aktywnym obrocie podstawowym.

Funkcja nachylenia płaszczyzny obróbki nie jest dozwolona w kombinacji z cyklami 408 do 419.

Punkt odniesienia (baza) i oś sondy pomiarowej

TNC wyznacza punkt bazowy na płaszczyźnie obróbki w zależności od osi sondy pomiarowej, zdefiniowanej przez operatora w programie pomiaru:

Aktywna oś sondy impulsowej	Wyznaczyć punkt odniesienia na
Z	X lub Y
Y	Z i X
X	Y i Z



Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci

Przy wszystkich cyklach dla wyznaczania punktu odniesienia można poprzez parametry Q303 i Q305 określić, jak TNC ma zapisać do pamięci obliczony punkt odniesienia:

■ Q305 = 0, Q303 = dowolna wartość:

TNC wyznacza obliczony punkt odniesienia we wskazaniu. Nowy punkt odniesienia jest natychmiast aktywny. Jednocześnie TNC zapisuje automatycznie do pamięci w wierszu 0 tabeli Preset wyznaczony poprzez cykl we wskazaniu punkt odniesienia

■ Q305 nierówny 0, Q303 = -1



Ta kombinacja może powstać tylko, jeśli

- wczytujemy programy z cyklami 410 do 418, generowane na TNC 4xx
- wczytujemy programy z cyklami 410 do 418, generowane przy pomocy starszej wersji oprogramowania iTNC530
- przy definicji cyklu nie określono celowo przekazywania wartości pomiarowych przez parametr Q303

W takich przypadkach TNC wydaje komunikat o błędach, ponieważ zmienił się cały przebieg obsługi w połączeniu z bazującymi na REF tabelami punktów zerowych i operator musi określić poprzez parametr Q303 zdefiniowane przekazywanie wartości pomiaru.

■ Q305 nierówny 0, Q303 = 0

TNC zapisuje obliczony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu. Wartość parametru Q305 określa numer punktu zerowego. **Aktywować punkt zerowy poprzez cykl 7 w programie NC**

■ Q305 nierówny 0, Q303 = 1

TNC zapisuje obliczony punkt odniesienia do aktywnej tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-współrzędne). Wartość parametru Q305 określa numer preset. **Aktywować preset poprzez cykl 247 w programie NC**

Wyniki pomiarów w Q-parametrach

Wyniki pomiarów danego cyklu próbkowania TNC odkłada w działających globalnie Q-parametrach Q150 do Q160. Te parametry mogą być wykorzystywane dalej w programie. Proszę zwrócić uwagę na tabelę parametrów wyniku, które ukazana jest przy każdym opisie cyklu.

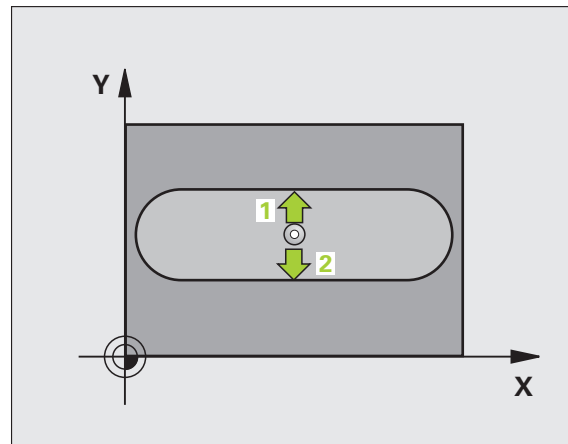


15.2 PUNKT ODNIESIENIA SRODEK ROWKA (cykl sondy 408, DIN/ISO: G408)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 408 ustala punkt środkowy rowka i wyznacza ten punkt środkowy jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępów bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**) .
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się równoległe do osi na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317) i zapisuje wartości rzeczywiste w poniżej przedstawionych parametrach Q
- 5 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej



Numer parametru	Znaczenie
Q166	Wartość rzeczywista zmierzona szerokość rowka
Q157	Wartość rzeczywista położenie oś środkowa

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Aby uniknąć kolizji pomiędzy sondą pomiarową i obrabianym przedmiotem, proszę wprowadzić średnicę rowka raczej nieco za **małą**.

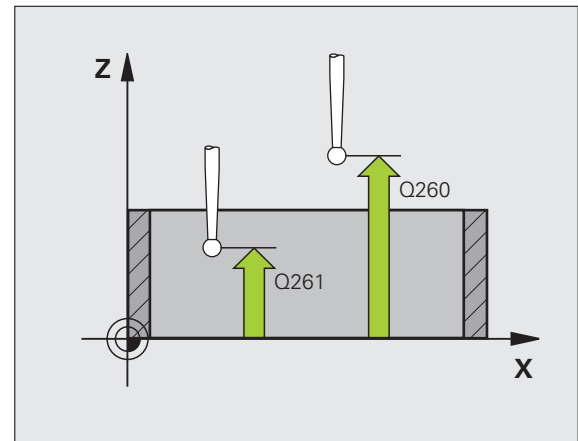
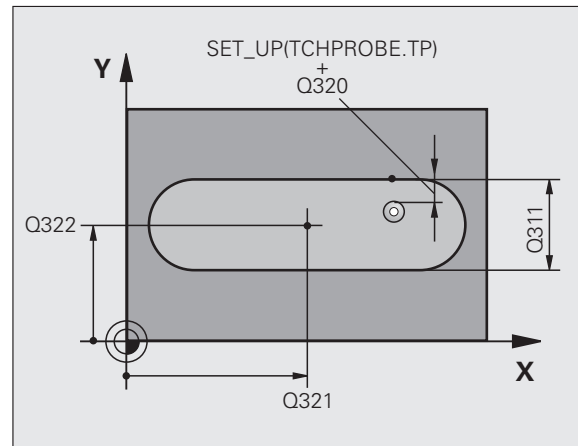
Jeśli szerokość rowka i odstęp bezpieczeństwa nie pozwalają na pozycjonowanie wstępne w pobliżu punktów próbkowania, to TNC dokonuje próbkowania wychodząc ze środka rowka. Pomiędzy tymi dwoma punktami pomiarowymi sonda pomiarowa nie przemieszcza się wówczas na bezpieczną wysokość.

Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi Q321 (absolutnie):** środek rowka w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q322 (absolutnie):** środek rowka w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Szerokość rowka Q311 (przyrostowo):** szerokość rowka niezależnie od położenia na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Oś pomiaru (1=1.oś/2=2.oś) Q272:** oś, na której ma być dokonywany pomiar:
1: główna oś = oś pomiaru
2: oś pomocnicza = oś pomiaru
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):** współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):** współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość** Q301: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Numer w tabeli** Q305: podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne środka rowka. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak nastawia automatycznie wskazanie, iż nowy punkt odniesienia znajduje się na środku rowka. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia** Q405 (absolutny): współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1)** Q303: określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)



- **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 408 PKT ODN. ŚRODEK ROWKA	
Q321=+50	;ŚRODEK W 1. OSI
Q322=+50	;ŚRODEK W 2. OSI
Q311=25	;SZEROKOŚĆ ROWKA
Q272=1	;OŚ POMIARU
Q261=-5	;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q260=+20	;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=0	;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q305=10	;NR W TABELI
Q405=+0	;PUNKT ODNIESIENIA
Q303=+1	;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU
Q381=1	;PRÓBKOWANIE TS-OŚ
Q382=+85	;1. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q383=+50	;2. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q384=+0	;3. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q333=+1	;PUNKT ODNIESIENIA

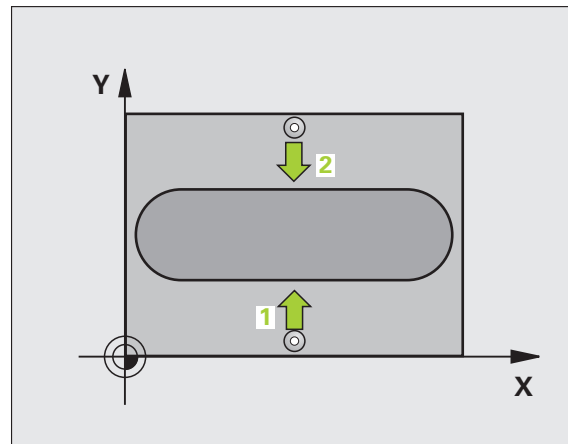


15.3 PUNKT ODNIESIENIA SRODEK MOSTKA (cykl 409, DIN/ISO: G409)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 409 ustala punkt środkowy mostka i wyznacza ten punkt środkowy jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępów bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**) .
- 3 Potem sonda pomiarowa przemieszcza się na bezpiecznej wysokości do następnego punktu próbkowania **2** i wykonuje tam drugą operację próbkowania
- 4 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317) i zapisuje wartości rzeczywiste w poniżej przedstawionych parametrach Q
- 5 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej



Numer parametru	Znaczenie
Q166	Wartość rzeczywista zmierzona szerokość mostka
Q157	Wartość rzeczywista położenie oś środkowa

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

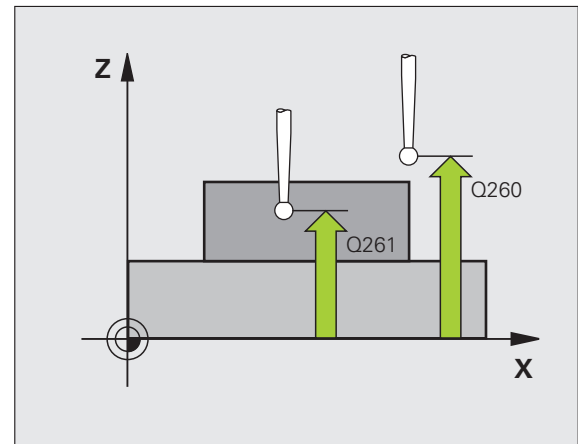
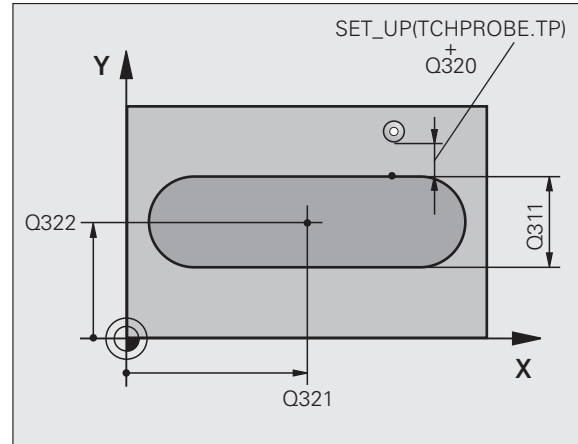
Aby uniknąć kolizji pomiędzy sondą pomiarową i obrabianym przedmiotem, proszę wprowadzić szerokość mostka raczej nieco za **dużą**.

Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi Q321 (absolutnie):** środek mostka w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q322 (absolutnie):** środek mostka w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Szerokość mostka Q311 (przyrostowo):** szerokość mostka niezależnie od położenia na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Oś pomiaru (1=1.oś/2=2.oś) Q272:** oś, na której ma być dokonywany pomiar:
 1: główna oś = oś pomiaru
 2: oś pomocnicza = oś pomiaru
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):** współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):** współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Numer w tabeli Q305:** podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne środka mostka. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak nastawia automatycznie wskazanie, iż nowy punkt odniesienia znajduje się na środku rowka. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia Q405 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek mostka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303:** określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)
- ▶ **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 409 PKT ODN. ŚRODEK
MOSTKA

Q321=+50 ;ŚRODEK W 1. OSI

Q322=+50 ;ŚRODEK W 2. OSI

Q311=25 ;SZEROKOŚĆ MOSTKA

Q272=1 ;OŚ POMIARU

Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU

Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ

Q305=10 ;NR W TABELI

Q405=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA

Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI
POMIARU

Q381=1 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ

Q382=+85 ;1. WPÓŁ. DLA OSI TS

Q383=+50 ;2. WPÓŁ. DLA OSI TS

Q384=+0 ;3. WPÓŁ. DLA OSI TS

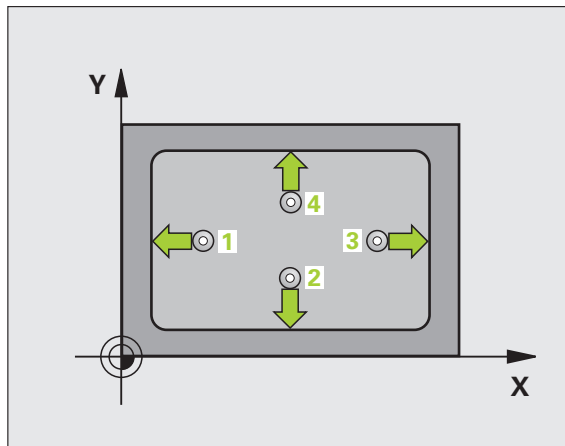
Q333=+1 ;PUNKT ODNIESIENIA

15.4 PUNKT ODNIESIENIA PROSTOKAT WEWN.(cykl 410, DIN/ISO: G410)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 410 ustala punkt środkowy kieszeni prostokątnej i wyznacza ten punkt środkowy jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Opracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**) .
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się równolegle do osi na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
- 6 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej i zapisuje wartości rzeczywiste w następujących parametrach Q



Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q154	Wartość rzeczywista długość boku oś główna
Q155	Wartość rzeczywista długość boku oś pomocnicza

Proszę uwzględnić przy programowaniu!

**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

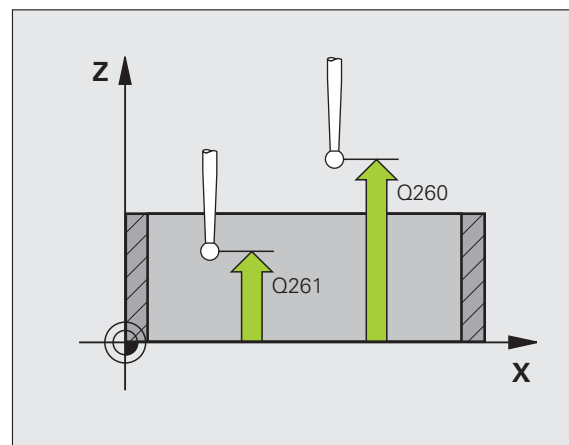
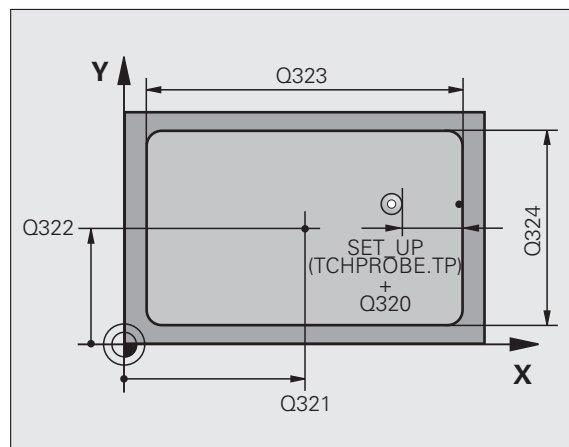
Aby uniknąć kolizji pomiędzy sondą i przedmiotem, proszę wprowadzić długość 1-szego i 2-giego boku kieszeni nieco za mały

Jeśli wymiary kieszeni i odstęp bezpieczeństwa nie pozwalają na pozycjonowanie wstępne w pobliżu punktów próbkowania, to TNC dokonuje próbkowania wychodząc ze środka kieszeni. Pomiędzy tymi czterema punktami pomiarowymi sonda pomiarowa nie przemieszcza się wówczas na bezpieczną wysokość.

Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Parametry cyklu

- ▶ **Środek 1-szej osi Q321** (absolutnie): środek kieszeni w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q322** (absolutna): środek kieszeni w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1-sza długość krawędzi bocznej Q323** (przyrostowo): długość kieszeni, równoległe do osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **2-ga długość krawędzi bocznej Q324** (przyrostowo): długość kieszeni, równoległe do osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320** (przyrostowo): dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301:** określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 - 0:** przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 - 1:** przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli Q305:** podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne środka kieszeni. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się na środku kieszeni. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś główna Q331**
(absolutny): współrzędna na osi głównej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek kieszeni. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś pomocnicza Q332**
(absolutny): współrzędna na osi pomocniczej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek kieszeni. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303:** określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
 - 1:** nie używać! Zostaje zapisany przez TNC, jeśli zostają wczytywane stare programy (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
 - 0:** zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
 - 1:** zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)



- ▶ **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999

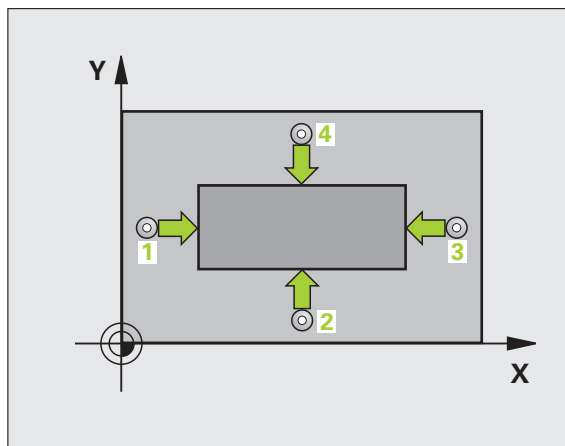
Przykład: NC-wiersze**5 TCH PROBE 410 PKT.ODN.PROSTOKAT
WEWNĄTRZ****Q321=+50 ;ŚRODEK W 1. OSI****Q322=+50 ;ŚRODEK W 2. OSI****Q323=60 ;1. DŁUGOŚĆ BOKU****Q324=20 ;2. DŁUGOŚĆ BOKU****Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU****Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA****Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ****Q301=0 ;PRZEJAZD NA
BEZP.WYSOKOŚĆ****Q305=10 ;NR W TABELI****Q331=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA****Q332=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA****Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI
POMIARU****Q381=1 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ****Q382=+85 ;1. WPÓŁ. DLA OSI TS****Q383=+50 ;2. WPÓŁ. DLA OSI TS****Q384=+0 ;3. WPÓŁ. DLA OSI TS****Q333=+1 ;PUNKT ODNIESIENIA**

15.5 PUNKT ODNIESIENIA PROSTOKAT ZEWN.(cykl 411, DIN/ISO: G411)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 411 ustala punkt środkowy czopu prostokątnego i wyznacza ten punkt środkowy jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**) .
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się równolegle do osi na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
- 6 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej i zapisuje wartości rzeczywiste w następujących parametrach Q



Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q154	Wartość rzeczywista długość boku oś główna
Q155	Wartość rzeczywista długość boku oś pomocnicza

Proszę uwzględnić przy programowaniu!

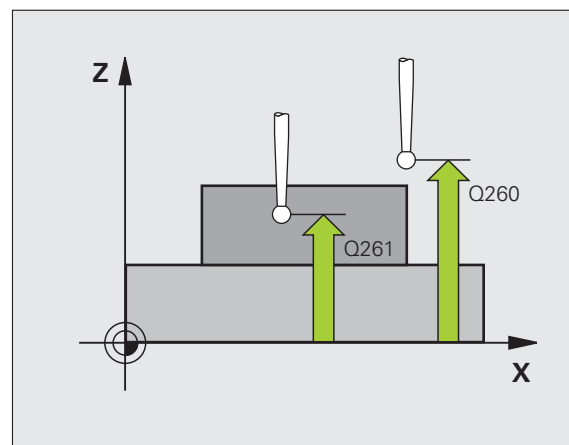
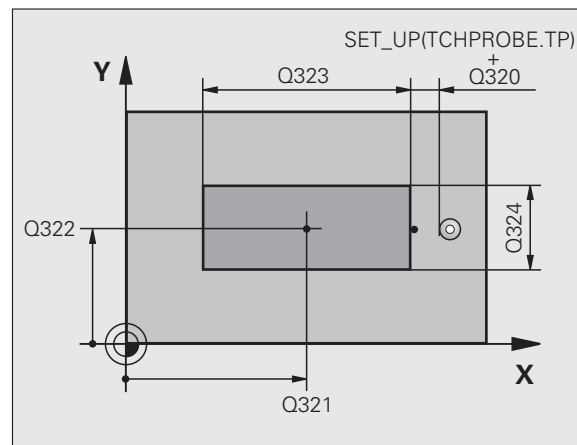
**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Aby uniknąć kolizji pomiędzy sondą i przedmiotem, proszę wprowadzić długość 1-szego i 2-giego boku czopu nieco za **duży**.

Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Parametry cyklu

- ▶ **Środek 1-szej osi Q321** (absolutnie): środek czopu w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q322** (absolutny): środek czopu w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1-sza długość krawędzi bocznej Q323** (przyrostowo): długość czopu, równoległe do osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **2-ga długość krawędzi bocznej Q324** (przyrostowo): długość czopu, równoległe do osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320** (przyrostowo): dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301:** określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 - 0:** przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 - 1:** przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli Q305:** podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne środka czopu. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się na środku czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś główna Q331**
(absolutny): współrzędna na osi głównej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek czopu.
Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś pomocnicza Q332**
(absolutny): współrzędna na osi pomocniczej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek czopu.
Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303:** określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
 - 1:** nie używać! Zostaje zapisany przez TNC, jeśli zostają wczytywane stare programy (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
 - 0:** zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
 - 1:** zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)



- ▶ **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999

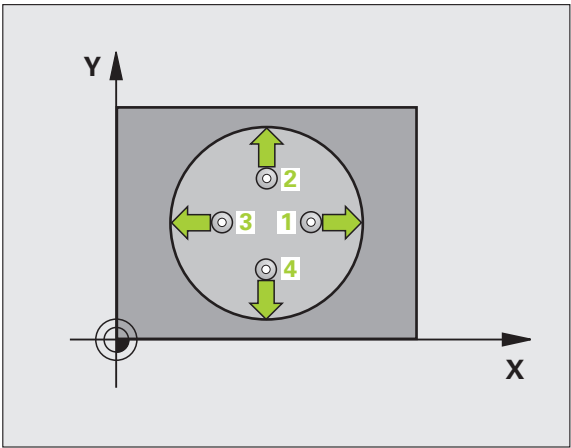
Przykład: NC-wiersze**5 TCH PROBE 411 PKT.ODN.PROSTOK.ZEWN.****Q321=+50 ;ŚRODEK W 1. OSI****Q322=+50 ;ŚRODEK W 2. OSI****Q323=60 ;1. DŁUGOŚĆ BOKU****Q324=20 ;2. DŁUGOŚĆ BOKU****Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU****Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA****Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ****Q301=0 ;PRZEJAZD NA
BEZP.WYSOKOŚĆ****Q305=0 ;NR W TABELI****Q331=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA****Q332=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA****Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI
POMIARU****Q381=1 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ****Q382=+85 ;1. WPÓŁ. DLA OSI TS****Q383=+50 ;2. WPÓŁ. DLA OSI TS****Q384=+0 ;3. WPÓŁ. DLA OSI TS****Q333=+1 ;PUNKT ODNIESIENIA**

15.6 PUNKT ODNIESIENIA OKRAG WEWN.(cykl 412, DIN/ISO: G412)

Przebieg cyklu

Cykl sondy 412 ustala punkt środkowy kieszeni okrągłej (odwiertu) i wyznacza ten punkt środkowy jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Opracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). TNC określa kierunek próbkowania automatycznie w zależności od zaprogramowanego kąta startu
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się kołowo, albo na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317) i zapisuje wartości rzeczywiste w poniżej przedstawionych parametrach Q
- 6 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej



Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q153	Wartość rzeczywista średnica



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Aby uniknąć kolizji pomiędzy sondą pomiarową i obrabianym przedmiotem, proszę wprowadzić średnicę kieszeni (odwiertu) raczej nieco za **małą**.

Jeśli wymiary kieszeni i odstęp bezpieczeństwa nie pozwalają na pozycjonowanie wstępne w pobliżu punktów próbkowania, to TNC dokonuje próbkowania wychodząc ze środka kieszeni. Pomiędzy tymi czterema punktami pomiarowymi sonda pomiarowa nie przemieszcza się wówczas na bezpieczną wysokość.

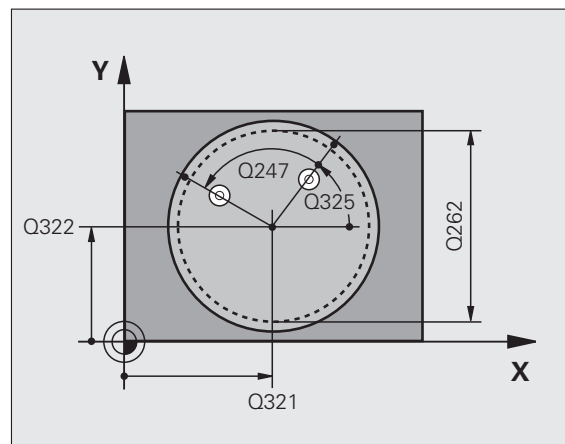
Im mniejszym programujemy krok kąta Q247, tym niedokładniej TNC oblicza punkt odniesienia. Najmniejsza wartość wprowadzenia: 5°.

Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

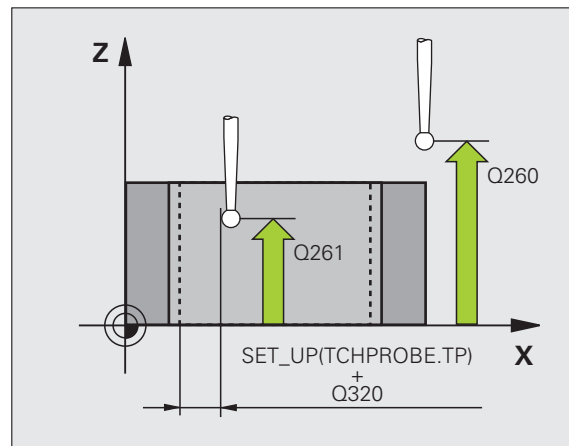
Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi Q321** (absolutnie): środek kieszeni w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q322** (absolutna): środek kieszeni w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Jeżeli programujemy Q322=0, to TNC ustawia punkt środkowy odwiertu na dodatniej osi Y, jeśli programujemy Q322 nierówne 0, to TNC ustawia punkt środkowy odwiertu na pozycję zadaną. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Srednica zadana Q262**: przybliżona średnica kieszeni okrągłej (odwiert). Wprowadzić wartość raczej nieco mniejszą. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Kąt startu Q325** (absolutny): kąt pomiędzy osią główną płaszczyzny obróbki i pierwszym punktem próbkowania. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Krok kąta Q247** (przyrostowo): kąt pomiędzy dwoma punktami pomiarowymi, znak liczby kroku kąta określa kierunek obrotu (= zgodnie z ruchem wskazówek zegara), z którym sonda pomiarowa przemieszcza się do następnego punktu pomiarowego. Jeśli chcemy dokonać pomiaru łuków kołowych, to proszę zaprogramować krok kąta mniejszym od 90°. Zakres wprowadzenia -120.0000 do 120.0000



- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320** (przyrostowo): dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301**: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 - 0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 - 1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli Q305**: podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne środka kieszeni. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się na środku kieszeni. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś główna Q331** (absolutny): współrzędna na osi głównej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek kieszeni. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś pomocnicza Q332** (absolutny): współrzędna na osi pomocniczej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek kieszeni. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303**: określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
 - 1: nie używać! Zostaje zapisany przez TNC, jeśli zostają wczytywane stare programy (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
 - 0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
 - 1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)



- ▶ **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Liczba punktów pomiaru (4/3) Q423:** określić, czy TNC ma mierzyć odwiert w 4 czy 3 próbkowaniach:
4: użycie 4 punktów pomiarowych (nastawienie standardowe)
3: użycie 3 punktów pomiarowych
- ▶ **Rodzaj przemieszczenia? prosta=0/okrąg=1 Q365:** określić, przy pomocy jakiej funkcji toru kształtowego narzędzie ma się przemieszczać między punktami pomiarowymi, jeśli przemieszczenie na bezpiecznej wysokości (Q301=1) jest aktywne:
0: przemieszczenie pomiędzy operacjami obróbki po prostej
1: przemieszczenie między zabiegami obróbkowymi kołowo na średnicy wycinka koła

Przykład: NC-wiersze

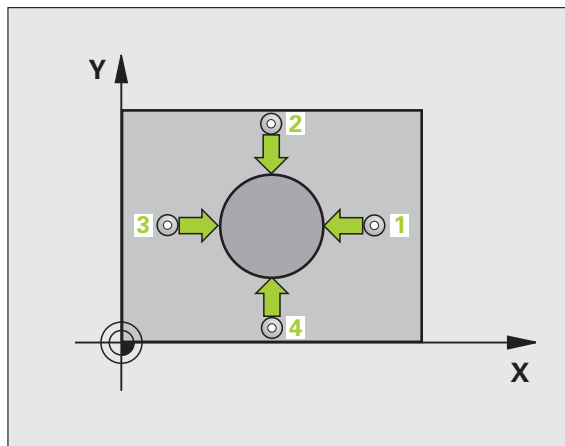
5 TCH PROBE 412 PKT.ODN.OKRĄG WEWN.	
Q321=+50 ;	ŚRODEK W 1. OSI
Q322=+50 ;	ŚRODEK W 2. OSI
Q262=75 ;	ZADANA ŚREDNICA
Q325=+0 ;	KĄT STARTU
Q247=+60 ;	KROK KĄTA
Q261=-5 ;	WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0 ;	ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q260=+20 ;	BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=0 ;	PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q305=12 ;	NR W TABELI
Q331=+0 ;	PUNKT ODNIESIENIA
Q332=+0 ;	PUNKT ODNIESIENIA
Q303=+1 ;	TRANSFER WARTOŚCI POMIARU
Q381=1 ;	PRÓBKOWANIE TS-OŚ
Q382=+85 ;	1. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q383=+50 ;	2. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q384=+0 ;	3. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q333=+1 ;	PUNKT ODNIESIENIA
Q423=4 ;	LICZBA PUNKTOW POMIARU
Q365=1 ;	RODZAJ PRZEMIESZCZENIA

15.7 PUNKT ODNIESIENIA OKRAG ZEWN. (cykl 413, DIN/ISO: G413)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 413 ustala punkt środkowy czopu okrągłego i wyznacza ten punkt środkowy jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Opracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). TNC określa kierunek próbkowania automatycznie w zależności od zaprogramowanego kąta startu
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się kołowo, albo na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317) i zapisuje wartości rzeczywiste w poniżej przedstawionych parametrach Q
- 6 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej



Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q153	Wartość rzeczywista średnica



Proszę uwzględnić przy programowaniu!

**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

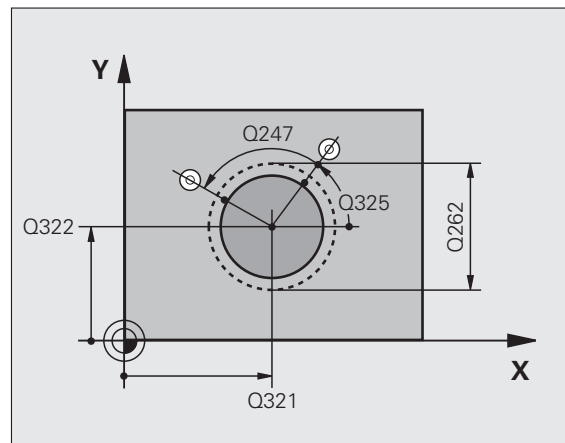
Aby uniknąć kolizji pomiędzy sondą pomiarową i obrabianym przedmiotem, proszę wprowadzić średnicę czopu raczej nieco za **dużą**.

Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

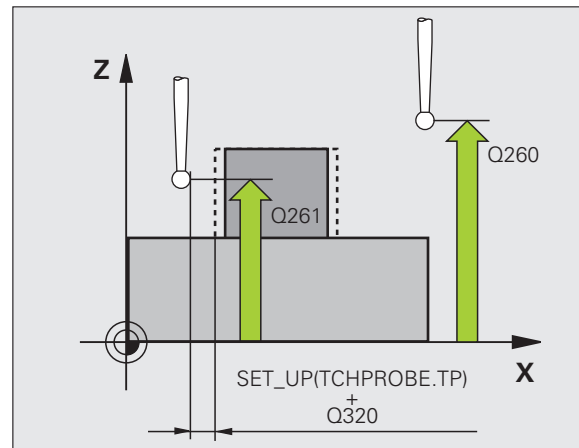
Im mniejszym programujemy krok kąta Q247, tym niedokładniej TNC oblicza punkt odniesienia. Najmniejsza wartość wprowadzenia: 5°.

Parametry cyklu

- ▶ **Środek 1-szej osi Q321** (absolutnie): środek czopu w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q322** (absolutny): środek czopu w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Jeżeli programujemy Q322=0, to TNC ustawia punkt środkowy odwiertu na dodatniej osi Y, jeśli programujemy Q322 nierówne 0, to TNC ustawia punkt środkowy odwiertu na pozycję zadaną. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Srednica zadana Q262**: przybliżona średnica czopu. Wprowadzić wartość raczej nieco większą. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Kąt startu Q325** (absolutny): kąt pomiędzy osią główną płaszczyzny obróbki i pierwszym punktem próbkowania. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Krok kąta Q247** (przyrostowo): kąt pomiędzy dwoma punktami pomiarowymi, znak liczby kroku kąta określa kierunek obrotu (= zgodnie z ruchem wskazówek zegara), z którym sonda pomiarowa przemieszcza się do następnego punktu pomiarowego. Jeśli chcemy dokonać pomiaru łuków kołowych, to proszę zaprogramować krok kąta mniejszym od 90°. Zakres wprowadzenia -120.0000 do 120.0000



- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320** (przyrostowo): dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301**: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 - 0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 - 1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli Q305**: podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne środka czopu. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się na środku czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś główna Q331** (absolutny): współrzędna na osi głównej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek czopu. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś pomocnicza Q332** (absolutny): współrzędna na osi pomocniczej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek czopu. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303**: określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
 - 1: nie używać! Zostaje zapisany przez TNC, jeśli zostają wczytywane stare programy (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
 - 0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
 - 1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)



- ▶ **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0
- ▶ **Liczba punktów pomiaru (4/3) Q423:** określić, czy TNC ma mierzyć czop w 4 czy 3 próbkowaniach:
4: użycie 4 punktów pomiarowych (nastawienie standardowe)
3: użycie 3 punktów pomiarowych
- ▶ **Rodzaj przemieszczenia? prosta=0/okrąg=1 Q365:** określić, przy pomocy jakiej funkcji toru kształtowego narzędzie ma się przemieszczać między punktami pomiarowymi, jeśli przemieszczenie na bezpiecznej wysokości (Q301=1) jest aktywne:
0: przemieszczenie pomiędzy operacjami obróbki po prostej
1: przemieszczenie między zabiegami obróbkowymi kołowo na średnicy wycinka koła

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 413 PKT.ODN.OKRĄG ZEWN.	
Q321=+50 ;	ŚRODEK W 1. OSI
Q322=+50 ;	ŚRODEK W 2. OSI
Q262=75 ;	ZADANA ŚREDNICA
Q325=+0 ;	KĄT STARTU
Q247=+60 ;	KROK KĄTA
Q261=-5 ;	WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0 ;	ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q260=+20 ;	BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=0 ;	PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q305=15 ;	NR W TABELI
Q331=+0 ;	PUNKT ODNIESIENIA
Q332=+0 ;	PUNKT ODNIESIENIA
Q303=+1 ;	TRANSFER WARTOŚCI POMIARU
Q381=1 ;	PRÓBKOWANIE TS-OŚ
Q382=+85 ;	1. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q383=+50 ;	2. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q384=+0 ;	3. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q333=+1 ;	PUNKT ODNIESIENIA
Q423=4 ;	LICZBA PUNKTOW POMIARU
Q365=1 ;	RODZAJ PRZEMIESZCZENIA

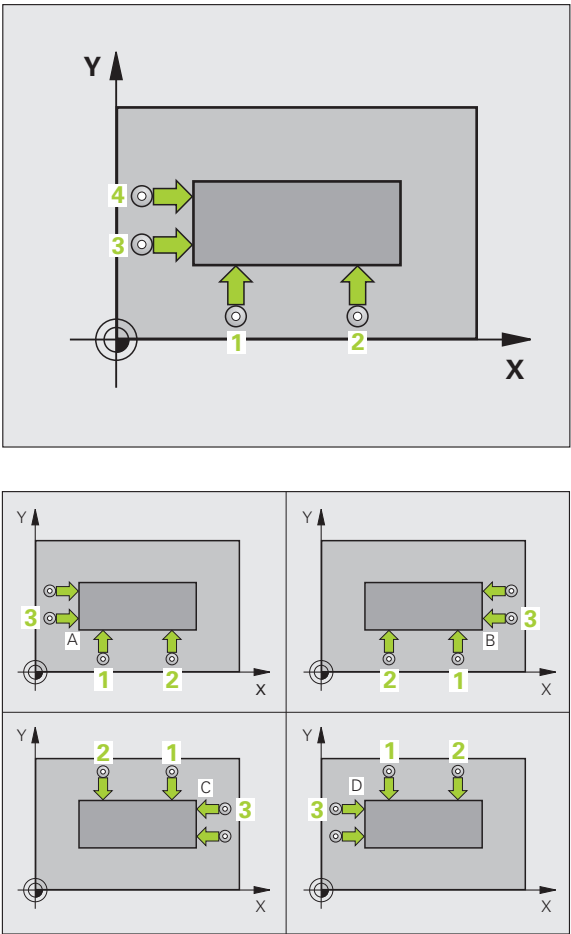
15.8 PUNKT ODNIESIENIA NAROZE ZEWN. (cykl 414, DIN/ISO: G414)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 414 ustala punkt przecięcia dwóch prostych i wyznacza ten punkt przecięcia jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Opracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do pierwszego punktu próbkowania **1** (patrz ilustracja po prawej u góry). TNC przesuwą przy tym sondę pomiarową o odstęp bezpieczeństwa w kierunku przeciwnym do kierunku przemieszczenia
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). TNC określa kierunek próbkowania automatycznie w zależności od zaprogramowanego 3-go punktu pomiarowego
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się do następnego punktu próbkowania **2** i wykonuje drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317) i zapisuje do pamięci współrzędne ustalonego naroża w poniżej przedstawionych parametrach Q
- 6 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej

Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista, naroże, oś główna
Q152	Wartość rzeczywista, naroże, oś pomocnicza



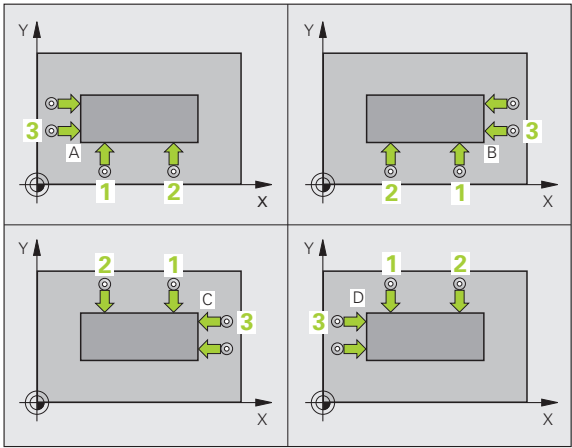
Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.
TNC mierzy pierwszą prostą zawsze w kierunku osi pomocniczej osi obróbki.

Poprzez położenie punktów pomiarowych 1 i 3 określamy to naroże, na którym TNC wyznacza punkt odniesienia (patrz rysunek po prawej na środku i poniższa tabela).

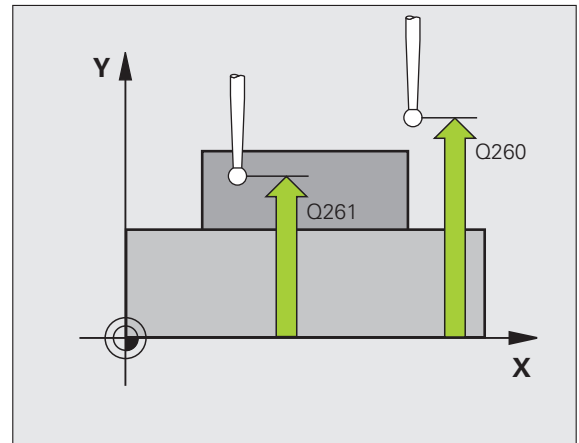
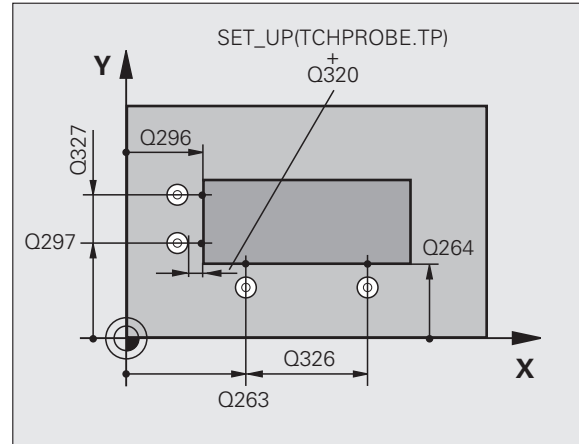
Naroże	Współrzędna X	Współrzędna Y
A	Punkt 1 większy od punktu 3	Punkt 1 mniejszy od punktu 3
B	Punkt 1 mniejszy od punktu 3	Punkt 1 mniejszy od punktu 3
C	Punkt 1 mniejszy od punktu 3	Punkt 1 większy od punktu 3
D	Punkt 1 większy od punktu 3	Punkt 1 większy od punktu 3



Parametry cyklu



- ▶ **1. punkt pomiaru 1. osi Q263 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 2. osi Q264 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Odległość 1. osi Q326 (przyrostowo):** odległość pomiędzy pierwszym i drugim punktem pomiarowym na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **3. punkt pomiaru 1. osi Q296 (absolutnie):** współrzędna trzeciego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **3. punkt pomiaru 2. osi Q297 (absolutnie):** współrzędna trzeciego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Odległość 2. osi Q327 (przyrostowo):** odległość pomiędzy trzecim i czwartym punktem pomiarowym na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):** współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):** współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość** Q301: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Wykonanie obrotu od podstawy** Q304: określić, czy TNC ma kompensować ukośne położenie obrabianego przedmiotu poprzez obrót:
0: nie wykonywać obrotu od podstawy
1: wykonać obrót od podstawy
- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli** Q305: podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne naroża. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się w narożu. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś główna** Q331 (absolutny): współrzędna na osi głównej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek naroża. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś pomocnicza** Q332 (absolutny): współrzędna na osi pomocniczej, na której TNC ma wyznaczyć ustalone naroże. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1)** Q303: określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
-1: nie używać! Zostaje zapisany przez TNC, jeśli zostają wczytywane stare programy (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)



- **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 414 PKT.ODN.NAROZE WEWN.	
Q263=+37 ;1. PUNKT 1. OSI	
Q264=+7 ;1. PUNKT 2. OSI	
Q326=50 ;ODLEGŁOŚĆ 1. OSI	
Q296=+95 ;3. PUNKT 1. OSI	
Q297=+25 ;3. PUNKT 2. OSI	
Q327=45 ;ODLEGŁOŚĆ 2. OSI	
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU	
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	
Q301=0 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ	
Q304=0 ;OBRÓT OD PODSTAWY	
Q305=7 ;NR W TABELI	
Q331=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	
Q332=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	
Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU	
Q381=1 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ	
Q382=+85 ;1. WPÓŁ. DLA OSI TS	
Q383=+50 ;2. WPÓŁ. DLA OSI TS	
Q384=+0 ;3. WPÓŁ. DLA OSI TS	
Q333=+1 ;PUNKT ODNIESIENIA	

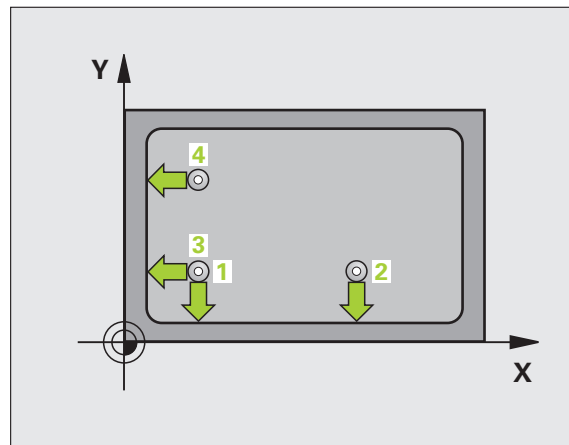


15.9 PKT.ODN. NAROZE WEWN. (cykl 415, DIN/ISO: G415)

Przebieg cyklu

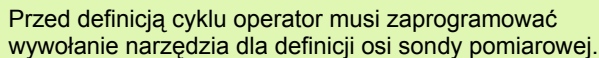
Cykl sondy pomiarowej 415 ustala punkt przecięcia dwóch prostych i wyznacza ten punkt przecięcia jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do pierwszego punktu próbkowania **1** (patrz rysunek po prawej u góry), zdefiniowanego w cyklu. TNC przesuwą przy tym sondę pomiarową o odstęp bezpieczeństwa w kierunku przeciwnym do kierunku przemieszczenia
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). Kierunek próbkowania wynika z numeru naroża
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się do następnego punktu próbkowania **2** i wykonuje drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317) i zapisuje do pamięci współrzędne ustalonego naroża w poniżej przedstawionych parametrach Q
- 6 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej

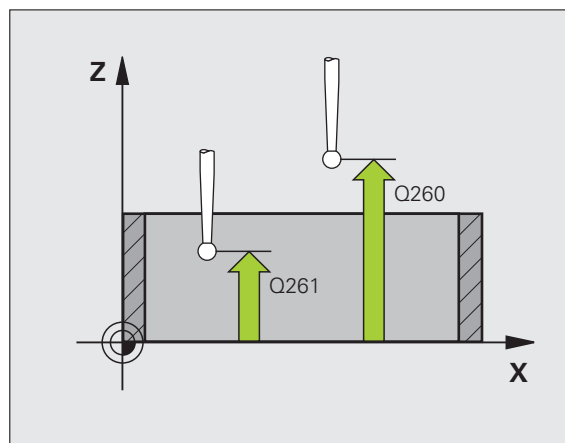
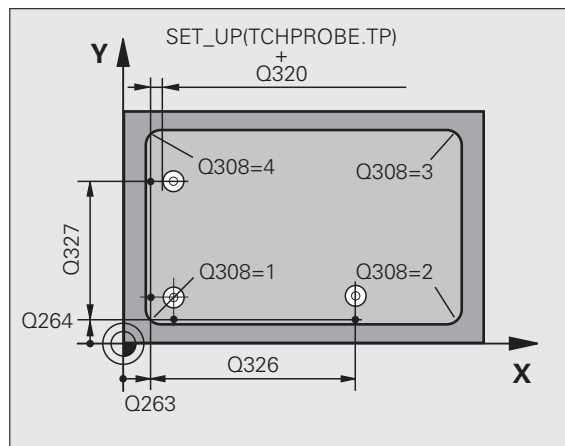
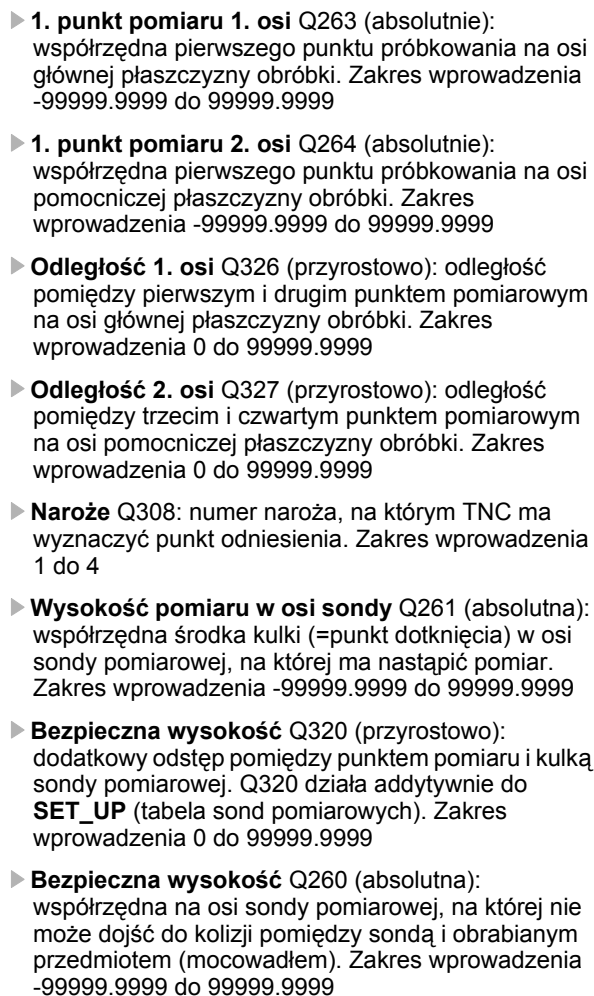


Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista, naroże, oś główna
Q152	Wartość rzeczywista, naroże, oś pomocnicza

15.9 PKT.ODN. NAROZE WEWN. (cykl 415, DIN/ISO: G415)



Parametry cyklu



- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość** Q301: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Wykonanie obrotu od podstawy** Q304: określić, czy TNC ma kompensować ukośne położenie obrabianego przedmiotu poprzez obrót:
0: nie wykonywać obrotu od podstawy
1: wykonać obrót od podstawy
- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli** Q305: podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne naroża. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się w narożu. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś główna** Q331 (absolutny): współrzędna na osi głównej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek naroża. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś pomocnicza** Q332 (absolutny): współrzędna na osi pomocniczej, na której TNC ma wyznaczyć ustalone naroże. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1)** Q303: określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
-1: nie używać! Zostaje zapisany przez TNC, jeśli zostają wczytywane stare programy (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)



- **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 415 PKT.ODN.NAROŻE ZEWN.	
Q263=+37 ;1. PUNKT 1. OSI	
Q264=+7 ;1. PUNKT 2. OSI	
Q326=50 ;ODLEGŁOŚĆ 1. OSI	
Q296=+95 ;3. PUNKT 1. OSI	
Q297=+25 ;3. PUNKT 2. OSI	
Q327=45 ;ODLEGŁOŚĆ 2. OSI	
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU	
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	
Q301=0 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ	
Q304=0 ;OBRÓT OD PODSTAWY	
Q305=7 ;NR W TABELI	
Q331=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	
Q332=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	
Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU	
Q381=1 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ	
Q382=+85 ;1. WPÓŁ. DLA OSI TS	
Q383=+50 ;2. WPÓŁ. DLA OSI TS	
Q384=+0 ;3. WPÓŁ. DLA OSI TS	
Q333=+1 ;PUNKT ODNIESIENIA	



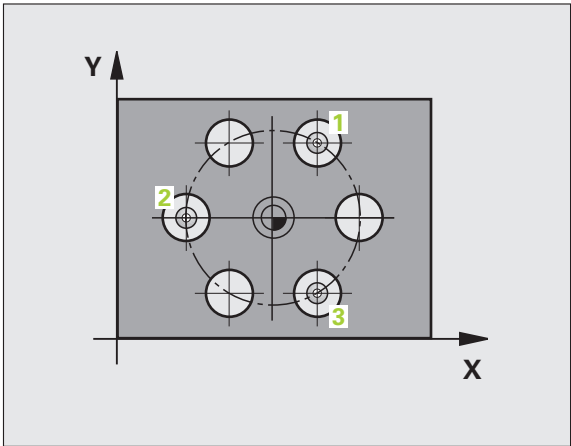
15.10 PUNKT ODNIESIENIA ŚRODEK OKREGU ODWIERTOW (cykl 416, DIN/ISO: G416)

Przebieg cyklu

Cykl sondy 416 ustala punkt środkowy okręgu odwiertów poprzez pomiar trzech odwiertów i wyznacza ten punkt środkowy jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę na biegu szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) na zadany punkt środkowy pierwszego odwiertu **1**
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie pierwszy punkt środkowy odwiertu
- 3 Następnie sonda pomiarowa powraca na bezpieczną wysokość i pozycjonuje na wprowadzony punkt środkowy drugiego odwiertu **2**
- 4 TNC przemieszcza sondę pomiarową na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie drugi punkt środkowy odwiertu
- 5 Następnie sonda pomiarowa powraca na bezpieczną wysokość i pozycjonuje na wprowadzony punkt środkowy trzeciego odwiertu **3**
- 6 TNC przemieszcza sondę pomiarową na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie trzeci punkt środkowy odwiertu
- 7 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317) i zapisuje wartości rzeczywiste w poniżej przedstawionych parametrach Q
- 8 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej

Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q153	Wartość rzeczywista średnica okręgu odwiertów



Proszę uwzględnić przy programowaniu!

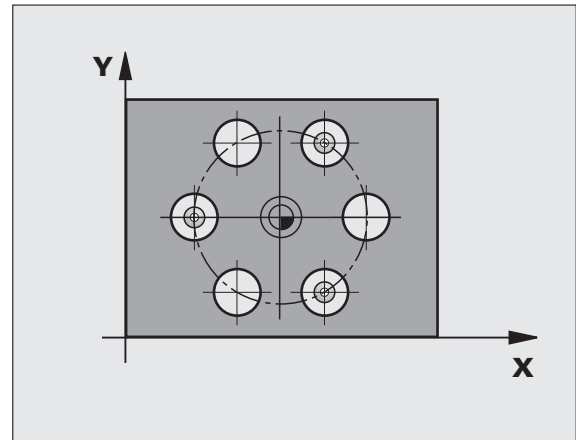
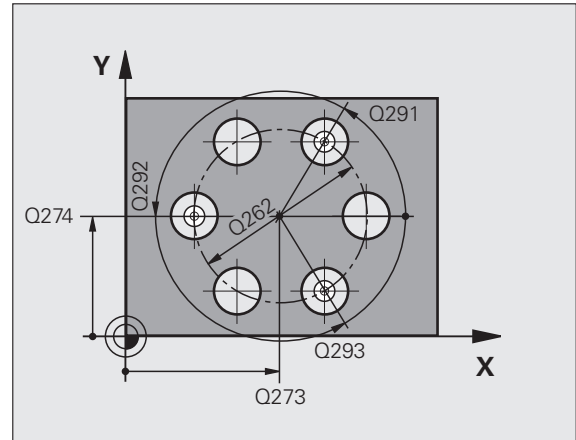


Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi Q273** (absolutny): środek okręgu odwiertów (wartość zadana) na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q274** (absolutny): środek okręgu odwiertów (wartość zadana) na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Srednica zadana Q262**: zapisać przybliżoną średnicę okręgu odwiertów. Im mniejsza jest średnica odwiertu, tym dokładniej należy podać zadaną średnicę. Zakres wprowadzenia -0 do 99999.9999
- ▶ **Kąt 1. odwiertu Q291** (absolutny): kąt współrzędnych biegunowych pierwszego środka odwiertu na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Kąt 2. odwiertu Q292** (absolutny): kąt współrzędnych biegunowych drugiego środka odwiertu na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Kąt 3. odwiertu Q293** (absolutny): kąt współrzędnych biegunowych trzeciego środka odwiertu na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli Q305:** podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne środka okręgu odwiertów. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się na środku okręgu odwiertów. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś główna Q331** (absolutny): współrzędna na osi głównej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek okręgu odwiertów. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś pomocnicza Q332** (absolutny): współrzędna na osi pomocniczej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek okręgu odwiertów. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303:** określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
-1: nie używać! Zostaje zapisany przez TNC, jeśli zostają wczytywane stare programy (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)

- **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych) i tylko przy próbkowaniu punktu odniesienia na osi sondy pomiarowej. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 416 PKT.ODN.ŚRODEK OKR.ODW.
Q273=+50 ;ŚRODEK 1.OSI
Q274=+50 ;ŚRODEK 2.OSI
Q262=90 ;ZADANA ŚREDNICA
Q291=+34 ;KĄT 1. ODWIERTU
Q292=+70 ;KĄT 2. ODWIERTU
Q293=+210;KĄT 3. ODWIERTU
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q305=12 ;NR W TABELI
Q331=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA
Q332=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA
Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU
Q381=1 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ
Q382=+85 ;1. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q383=+50 ;2. KO. DLA TS-OSI
Q384=+0 ;3. KO. DLA TS-OSI
Q333=+1 ;PUNKT ODNIESIENIA
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA



15.11 PUNKT ODNIESIENIA OS SONDY (cykl 417, DIN/ISO: G417)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 417 mierzy dowolną współrzędną w osi sondy pomiarowej i wyznacza tę współrzędną jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać zmierzoną współrzędną także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

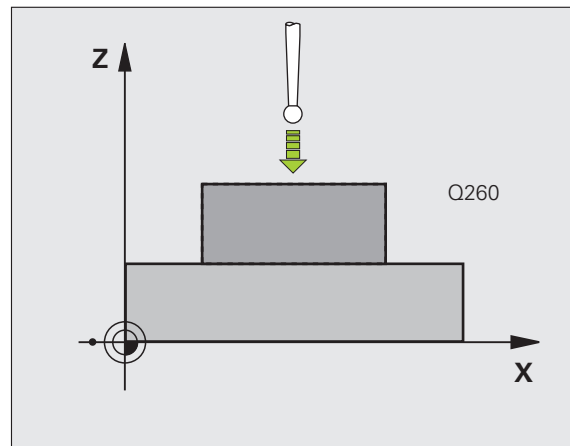
- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do zaprogramowanego punktu próbkowania **1**. TNC przesuwą przy tym sondę pomiarową o odstęp bezpieczeństwa w kierunku dodatniej osi sondy pomiarowej
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się po osi sondy na wprowadzoną współrzędną punktu próbkowania **1** i rejestruje prostym próbkowaniem pozycję rzeczywistą
- 3 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317) i zapisuje wartość rzeczywistą w poniżej przedstawionym parametrze Q

Numer parametru	Znaczenie
Q160	Wartość rzeczywista, zmierzony punkt

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



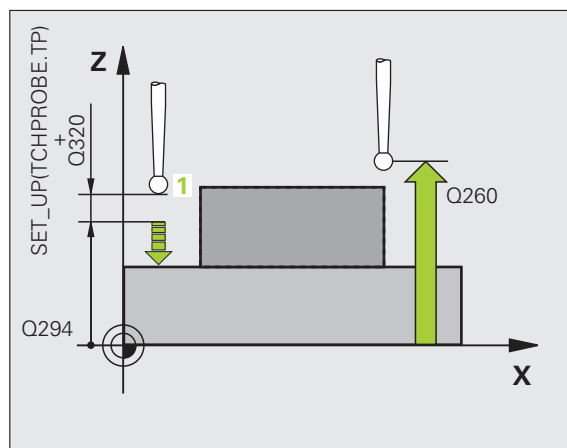
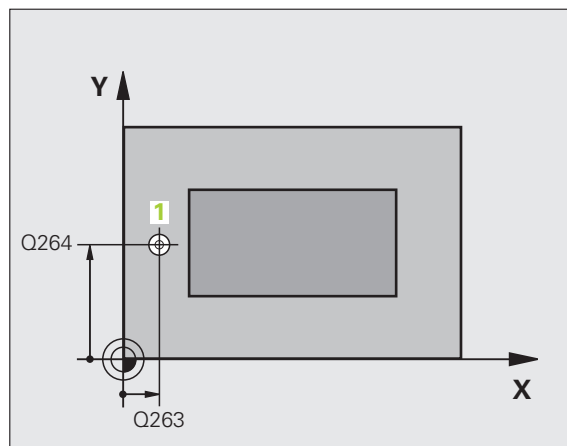
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej. TNC wyznacza potem na tej osi punkt odniesienia.



Parametry cyklu



- ▶ **1. punkt pomiaru 1. osi Q263 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 2. osi Q264 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 3. osi Q294 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulka sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):** współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli Q305:** podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się na wypróbkowanej powierzchni. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303:** określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
-1: nie używać! Zostaje zapisany przez TNC, jeśli zostają wczytywane stare programy (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)



Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 417 PKT.ODN. OŚ SONDY

Q263=+25 ;1. PUNKT 1. OSI

Q264=+25 ;1. PUNKT 2. OSI

Q294=+25 ;1. PUNKT 3. OSI

Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q260=+50 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ

Q305=0 ;NR W TABELI

Q333=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA

Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI
POMIARU

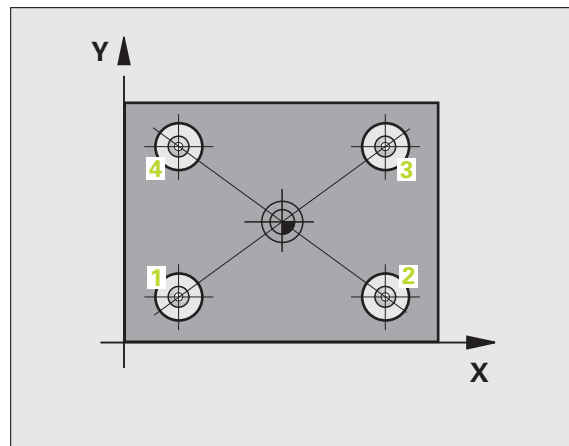


15.12 PKT.ODN. SRODEK 4 ODWIERTOW (cykl 418, DIN/ISO: G418)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 418 oblicza punkt przecięcia linii łączących dwa punkty środkowe odwiertów i wyznacza ten punkt jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać punkt środkowy także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) na środek pierwszego odwiertu **1**
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie pierwszy punkt środkowy odwiertu
- 3 Następnie sonda pomiarowa powraca na bezpieczną wysokość i pozycjonuje na wprowadzony punkt środkowy drugiego odwiertu **2**
- 4 TNC przemieszcza sondę pomiarową na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie drugi punkt środkowy odwiertu
- 5 TNC powtarza operację 3 i 4 dla odwiertów **3 i 4**
- 6 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317). TNC oblicza punkt odniesienia jako punkt przecięcia linii łączących punkt środkowy odwiertu **1/3** i **2/4** i zapisuje wartości rzeczywiste w przedstawionych poniżej parametrach Q
- 7 Jeśli jest to wymagane, TNC ustala następnie w oddzielnym zabiegu próbkowania jeszcze punkt bazowy na osi sondy pomiarowej



Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista, punkt przecięcia, oś główna
Q152	Wartość rzeczywista, punkt przecięcia, oś pomocnicza

Proszę uwzględnić przy programowaniu!

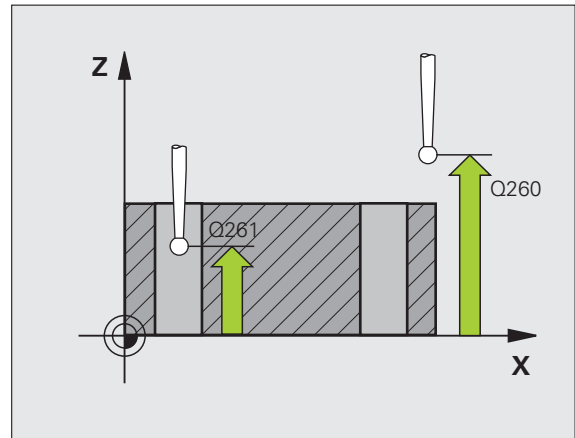
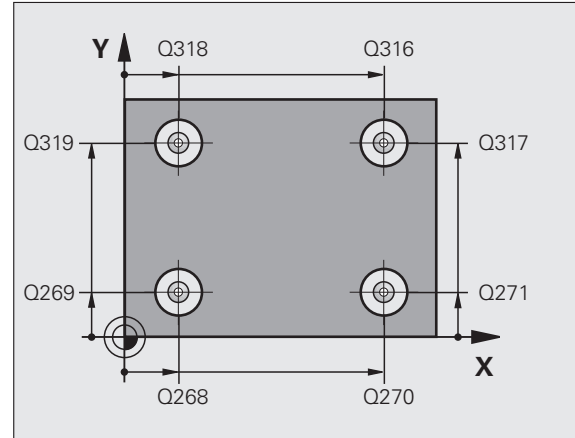


Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Parametry cyklu



- ▶ **1 środek 1. osi** Q268 (absolutnie): punkt środkowy 1-go odwiertu odwiertu na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. środek 2.osi** Q269 (absolutnie): punkt środkowy 1-go odwiertu odwiertu na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2 środek 1. osi** Q270 (absolutnie): punkt środkowy 2-go odwiertu odwiertu na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. środek 2.osi** Q271 (absolutnie): punkt środkowy 2-go odwiertu odwiertu na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **3 środek 1. osi** Q316 (absolutnie): punkt środkowy 3-go odwiertu odwiertu na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **3. środek 2.osi** Q317 (absolutnie): punkt środkowy 3-go odwiertu odwiertu na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **4 środek 1. osi** Q318 (absolutnie): punkt środkowy 4-go odwiertu odwiertu na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **4. środek 2.osi** Q319 (absolutnie): punkt środkowy 4-go odwiertu odwiertu na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy** Q261 (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość** Q260 (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli Q305:** podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne punktu przecięcia. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się w punkcie przecięcia linii łączących. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś główna Q331** (absolutny): współrzędna na osi głównej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony punkt przecięcia linii łączących. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia oś pomocnicza Q332** (absolutny): współrzędna na osi pomocniczej, na której TNC ma wyznaczyć ustalony punkt przecięcia linii łączących. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303:** określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
 - 1: nie używać! Zostaje zapisany przez TNC, jeśli zostaną wczytywane stare programy (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)
 - 0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
 - 1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)



- **Próbkowanie na osi TS Q381:** określić, czy TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej:
0: nie wyznaczać punktu bazowego na osi sondy pomiarowej
1: wyznaczyć punkt bazowy na osi sondy pomiarowej
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 1. osi Q382 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 2. osi Q383 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Próbkowanie TS-oś: współ. 3. osi Q384 (absolutna):** współrzędna punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej, w którym ma zostać wyznaczony punkt odniesienia na osi sondy pomiarowej. Działa tylko, jeśli Q381 = 1. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- **Nowy punkt odniesienia osi TS Q333 (absolutny):** współrzędna na osi pomiaru, na której TNC ma wyznaczyć ustalony środek rowka. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 418 PKT. ODN. 4 ODWIERTY
Q268=+20 ;1. ŚRODEK 1. OSI
Q269=+25 ;1. SRODEK 2. OSI
Q270=+150;2. SRODEK 1. OSI
Q271=+25 ;2. SRODEK 2. OSI
Q316=+150;3. SRODEK 1. OSI
Q317=+85 ;3. SRODEK 2. OSI
Q318=+22 ;4. SRODEK 1. OSI
Q319=+80 ;4. SRODEK 2. OSI
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q260=+10 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q305=12 ;NR W TABELI
Q331=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA
Q332=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA
Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU
Q381=1 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ
Q382=+85 ;1. WPÓŁ. DLA OSI TS
Q383=+50 ;2. KO. DLA TS-OSI
Q384=+0 ;3. KO. DLA TS-OSI
Q333=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA

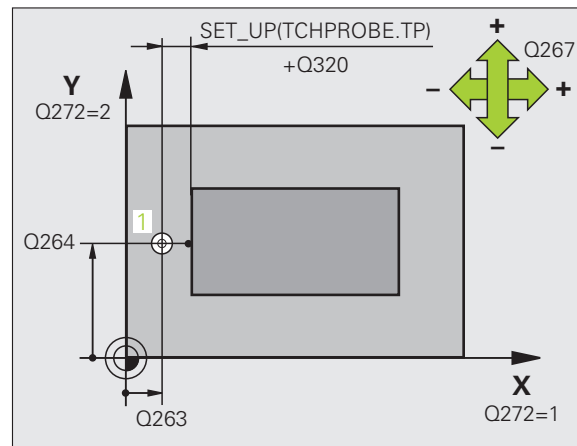


15.13 PUNKT ODNIESIENIA POJED. OS (cykl 419, DIN/ISO: G419)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 419 mierzy dowolną współrzędną w wybieralnej osi i wyznacza tę współrzędną jako punkt odniesienia. Do wyboru TNC może zapisywać zmierzoną współrzędną także do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do zaprogramowanego punktu próbkowania **1**. TNC przesuwa przy tym sondę pomiarową o odstęp bezpieczeństwa w kierunku przeciwnym do zaprogramowanego kierunku próbkowania
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i uchwyca poprzez proste próbkowanie dotykowe pozycję rzeczywistą
- 3 Następnie TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i przetwarza ustalony punkt odniesienia w zależności od parametrów cyklu Q303 i Q305 (patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci” na stronie 317)



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Jeśli używamy cyklu 419 wielokrotnie jeden po drugim, aby zapisać do pamięci w kilku osiach punkt odniesienia do tabeli preset, to należy aktywować numer preset po każdym wykonaniu cyklu 419, do którego uprzednio cykl 419 zapisywał (nie jest to konieczne, jeśli nadpisujemy aktywny preset).

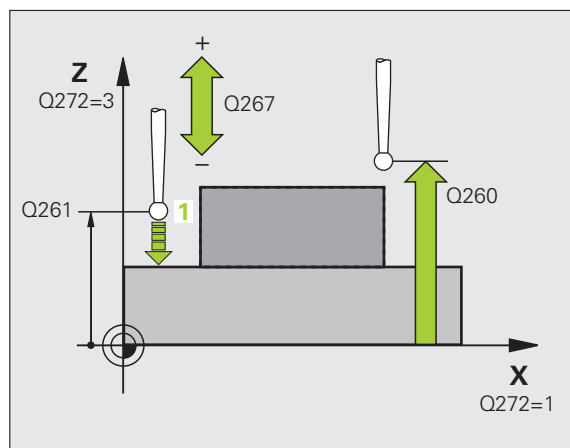
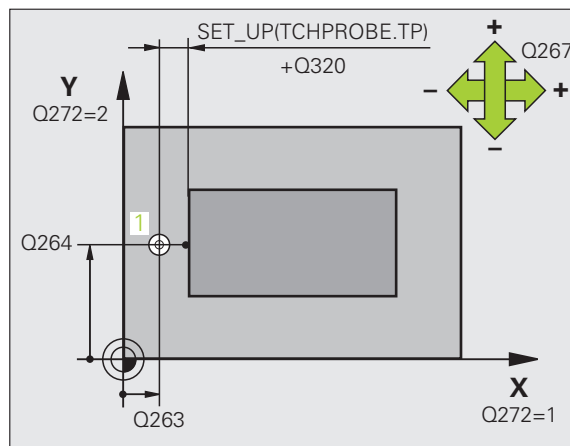
Parametry cyklu



- ▶ **1. punkt pomiaru 1. osi Q263 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 2. osi Q264 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):** współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):** współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Oś pomiaru (1...3: 1=oś główna) Q272:** oś, na której ma być dokonywany pomiar:
 - 1: główna oś = oś pomiaru
 - 2: oś pomocnicza = oś pomiaru
 - 3: oś sondy = oś pomiaru

Przyporządkowanie osi

Aktywna oś sondy impulsowej: Q272= 3	Przynależna oś główna: Q272= 1	Przynależna oś pomocnicza: Q272= 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z



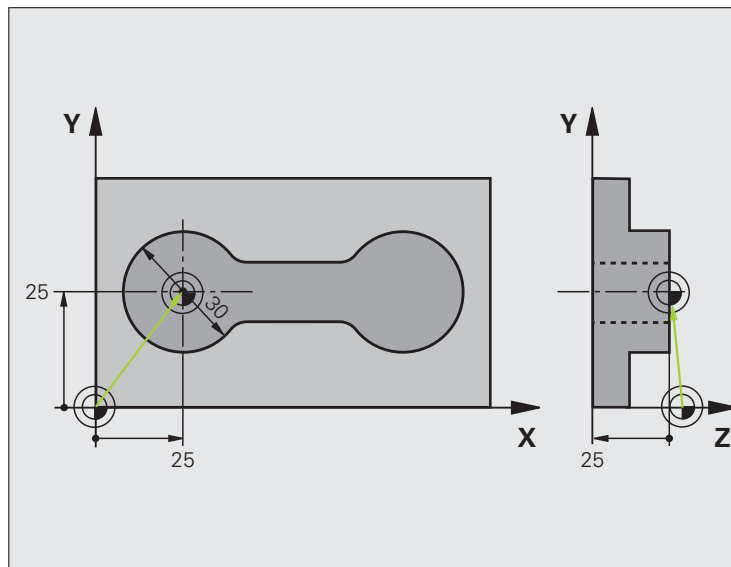
- ▶ **Kierunek przemieszczenia Q267:** kierunek, w którym sonda ma zbliżyć się do obrabianego przedmiotu:
-1: kierunek przemieszczenia ujemny
+1: kierunek przemieszczenia dodatni
- ▶ **Numer punktu zerowego w tabeli Q305:** podać numer w tabeli punktów zerowych/tabeli preset, pod którym TNC ma zapisywać do pamięci współrzędne. Przy wprowadzeniu Q305=0, TNC tak ustawia automatycznie wyświetlacz, iż nowy punkt odniesienia znajduje się na wypróbkowanej powierzchni. Zakres wprowadzenia 0 do 2999
- ▶ **Nowy punkt odniesienia Q333 (absolutny):** współrzędna, na której TNC ma wyznaczyć punkt odniesienia. Nastawienie podstawowe = 0. Zakres wprowadzenia -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Transfer wartości pomiaru (0,1) Q303:** określić, czy ustalony punkt odniesienia ma zostać zapisany w tabeli punktów zerowych lub w tabeli Preset:
-1: nie używać! Patrz „Obliczony punkt odniesienia zapisać do pamięci”, strona 317
0: zapisać ustalony punkt odniesienia do aktywnej tabeli punktów zerowych. Układem odniesienia (bazowym) jest aktywny układ współrzędnych obrabianego przedmiotu
1: zapisać ustalony punkt odniesienia do tabeli preset. Układem odniesienia jest układ współrzędnych maszyny (REF-układ)

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 419 PKT.ODN. POJED. OŚ	
Q263=+25 ;1. PUNKT 1. OSI	
Q264=+25 ;1. PUNKT 2. OSI	
Q261=+25 ;WYSOKOŚĆ POMIARU	
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q260=+50 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	
Q272=+1 ;OŚ POMIARU	
Q267=+1 ;KIERUNEK PRZEMIESZCZENIA	
Q305=0 ;NR W TABELI	
Q333=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	
Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU	



Przykład: wyznaczenie punktu odniesienia środek wycinka koła i górna krawędź obrabianego przedmiotu



0 BEGIN PGM CYC413 MM

1 TOOL CALL 69 Z

Wywołać narzędzie 0 dla określenia osi sondy pomiarowej

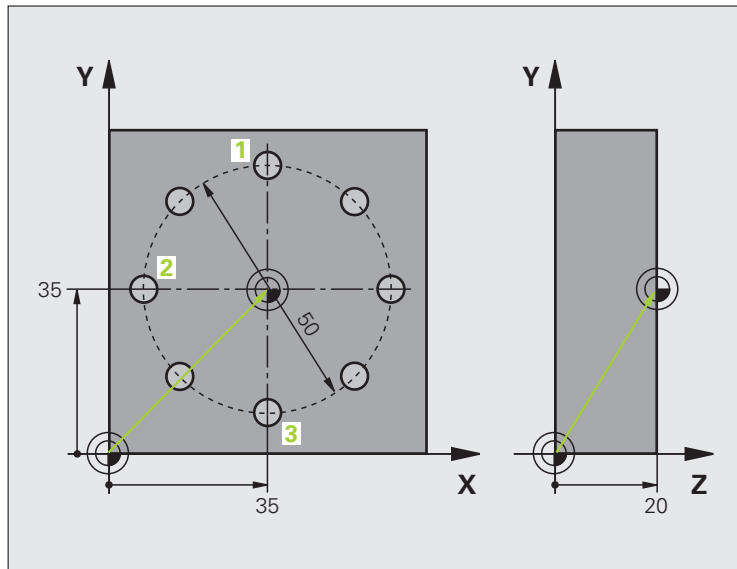


2 TCH PROBE 413 PKT.ODN. OKRĄG ZEWN.	
Q321=+25 ;ŚRODEK W 1. OSI	Punkt środkowy okręgu: współrzędna X
Q322=+25 ;ŚRODEK W 2. OSI	Punkt środkowy okręgu: współrzędna Y
Q262=30 ;ZADANA ŚREDNICA	Srednica okręgu
Q325=+90 ;KĄT STARTU	Kąt we współrzędnych biegunowych dla 1-go punktu próbkowania
Q247=+45 ;KROK KĄTA	Krok kąta dla obliczania punktów próbkowania 2 do 4
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU	Współrzędna w osi sondy pomiarowej, na której następuje pomiar
Q320=2 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	Odstęp bezpieczeństwa dodatkowo do kolumny SET_UP
Q260=+10 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	Wysokość, na której oś sondy pomiarowej może przemieszczać się bezkolizyjnie
Q301=0 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ	Bez przejazdu na bezpieczną wysokość pomiędzy punktami pomiaru
Q305=0 ;NR W TABELI	Ustawienie wyświetlacza
Q331=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	Ustawić wyświetlacz w osi X na 0
Q332=+10 ;PUNKT ODNIESIENIA	Ustawić wyświetlacz w osi Y na 10
Q303=+0 ;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU	bez funkcji, ponieważ wskazanie ma zostać wyznaczone
Q381=1 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ	Wyznaczyć punkt bazowy na osi TS (sondy impulsowej)
Q382=+25 ;1. WPÓŁ. DLA OSI TS	X-współrzędna punktu próbkowania
Q383=+25 ;2. KO. DLA TS-OSI	Y-współrzędna punktu próbkowania
Q384=+25 ;3. KO. DLA TS-OSI	Z-współrzędna punktu próbkowania
Q333=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	Ustawić wyświetlacz w osi Z na 0
Q423=4 ;LICZBA PUNKTOW POMIARU	Przeprowadzić pomiar okręgu z 4-tnym próbkowaniem
Q365=0 ;RODZAJ PRZEMIESZCZENIA	Przemieszczenie pomiędzy punktami pomiarowymi po torze kołowym
3 CALL PGM 35K47	Wywołanie programu obróbki
4 END PGM CYC413 MM	



Przykład: wyznaczenie punktu odniesienia górna kraweź obrabianego przedmiotu i środek okręgu odwiertów

Zmierzony punkt środkowy okręgu odwiertów ma zostać zapisany dla późniejszego wykorzystania w Preset-tabeli.

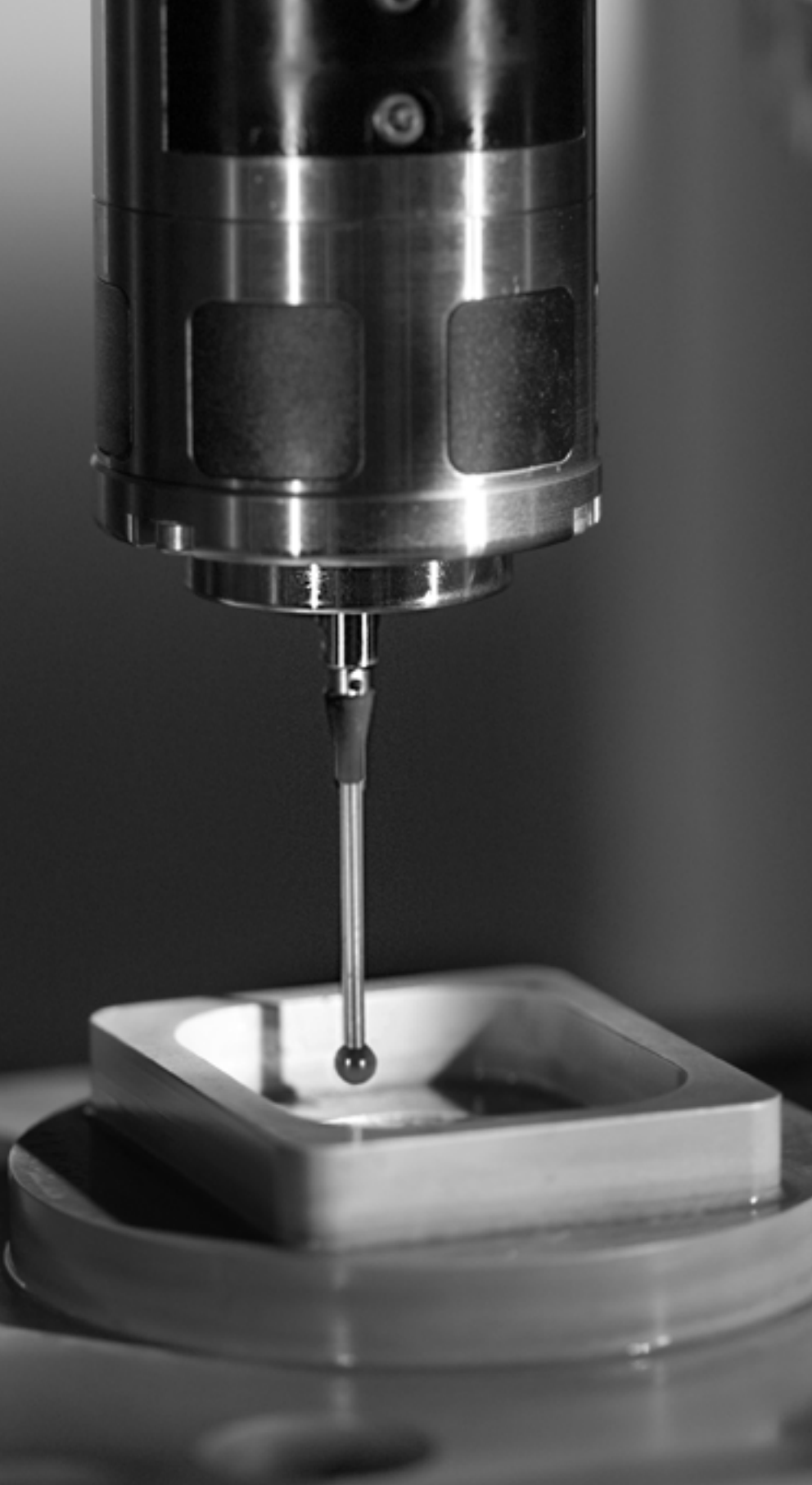


0 BEGIN PGM CYC416 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Wywołać narzędzie 0 dla określenia osi sondy pomiarowej
2 TCH PROBE 417 PKT.ODN. OŚ SONDY	Definicja cyklu dla wyznaczenia punktu odniesienia w osi sondy pomiarowej
Q263=+7.5;1. PUNKT 1. OSI	Punkt próbkowania: X-współrzędna
Q264=+7.5;1. PUNKT 2. OSI	Punkt próbkowania: Y-współrzędna
Q294=+25 ;1. PUNKT 3. OSI	Punkt próbkowania: Z-współrzędna
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	Odstęp bezpieczeństwa dodatkowo do kolumny SET_UP
Q260=+50 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	Wysokość, na której oś sondy pomiarowej może przemieszczać się bezkolizyjnie
Q305=1 ;NR W TABELI	Zapisać współrzędną Z w wierszu 1
Q333=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	Ustawienie osi sondy pomiarowej na 0
Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU	Zapisać do pamięci obliczony punkt odniesienia w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny (REF-układ) do tabeli preset PRESET.PR



3 TCH PROBE 416 PKT.ODN.ŚRODEK OKR.ODW.	
Q273=+35 ;ŚRODEK W 1. OSI	Punkt środkowy okręgu odwiertów: współrzędna X
Q274=+35 ;ŚRODEK W 2. OSI	Punkt środkowy okręgu odwiertów: współrzędna Y
Q262=50 ;ZADANA ŚREDNICA	Srednica okręgu odwiertów
Q291=+90 ;KĄT 1. ODWIERTU	Kąt we współrzędnych biegunowych dla 1-go punktu próbkowania 1
Q292=+180;KĄT 2. ODWIERTU	Kąt we współrzędnych biegunowych dla 2-go punktu próbkowania 2
Q293=+270;KĄT 3. ODWIERTU	Kąt we współrzędnych biegunowych dla 3-go punktu próbkowania 3
Q261=+15 ;WYSOKOŚĆ POMIARU	Współrzędna w osi sondy pomiarowej, na której następuje pomiar
Q260=+10 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	Wysokość, na której oś sondy pomiarowej może przemieszczać się bezkolizyjnie
Q305=1 ;NR W TABELI	Zapisać środek okręgu odwiertów (X i Y) do wiersza 1
Q331=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	
Q332=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	
Q303=+1 ;TRANSFER WARTOŚCI POMIARU	Zapisać do pamięci obliczony punkt odniesienia w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny (REF-układ) do tabeli preset PRESET.PR
Q381=0 ;PRÓBKOWANIE TS-OŚ	Nie wyznaczać punktu bazowego na osi TS (sondy impulsowej)
Q382=+0 ;1. WPÓŁ. DLA OSI TS	Bez funkcji
Q383=+0 ;2. WPÓŁ. DLA OSI TS	Bez funkcji
Q384=+0 ;3. WPÓŁ. DLA OSI TS	Bez funkcji
Q333=+0 ;PUNKT ODNIESIENIA	Bez funkcji
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	Odstęp bezpieczeństwa dodatkowo do kolumny SET_UP
4 CYCL DEF 247 USTALIĆ PUNKT BAZOWY	Aktywować nowy preset przy pomocy cyklu 247
Q339=1 ;NUMER PUNKTU BAZOWEGO	
6 CALL PGM 35KLZ	Wywołanie programu obróbki
7 END PGM CYC416 MM	





16

**Cykle układu
pomiarowego: automa-
tyczne kontrolowanie
przedmiotu**



16.1 Podstawy

Przegląd



Przy wykonywaniu cykli układu impulsowego nie mogą być aktywne cykle 8 ODBICIE LUSTRZANE, cykl 11 WSPÓŁ.SKALOWANIA i cykl 26 WSPÓŁ. SKALOWANIA OSI.

Firma HEIDENHAIN przejmuję tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



TNC musi być przygotowane przez producenta maszyn dla zastosowania 3D-sond pomiarowych.

Cykle sondy pomiarowej są dostępne tylko wraz z opcją software **Touch probe function** (numer opcji #17).

TNC oddaje dwanaście cykli do dyspozycji, przy pomocy których można automatycznie dokonywać pomiaru obrabianych przedmiotów:

Cykl	Softkey	Strona
0 PLASZCZYZNA BAZOWA Pomiar współrzędnej w wybieralnej osi		Strona 374
1 PLASZCZYZNA BAZOWA BIEGUNOWO Pomiar punktu, kierunek próbkowania przez kąt		Strona 375
420 POMIAR KAT Pomiar kąta na płaszczyźnie obróbki		Strona 377
421 POMIAR ODWIERT Pomiar położenia i średnicy odwiertu		Strona 380
422 POMIAR OKRAG ZEWN. Pomiar położenia i średnicy okrągłego czopu		Strona 384
423 POMIAR PROSTOKAT WEWN. Pomiar położenia, długości i szerokości kieszeni prostokątnej		Strona 388
424 POMIAR PROSTOKAT ZEWN. Pomiar położenia, długości i szerokości czopu prostokątnego		Strona 392
425 POMIAR SZEROKOSCI WEWN. (2-gi poziom softkey) pomiar szerokości rowka wewnątrz		Strona 396
426 POMIAR MOSTKA WEWN. (2-gi poziom softkey) pomiar mostka zewnątrz		Strona 399

Cykl	Softkey	Strona
427 POMIAR WSPOLRZEDNA (2-gi poziom softkey) pomiar dowolnej współrzędnej w wybieralnej osi		Strona 402
430 POMIAR OKREG ODWIERTOW (2-gi poziom softkey) pomiar położenia okręgu odwiertów i jego średnicy		Strona 405
431 POMIAR PŁASZCZYZNA (2-gi poziom softkey) pomiar kątów osi A i B płaszczyzny		Strona 409

Protokołowanie wyników pomiaru

Do wszystkich cykli, przy pomocy których można automatycznie zmierzyć obrabiane przedmioty (wyjątki: cykl 0 i 1), możliwe jest także generowanie w TNC protokołu pomiaru. W odpowiednim cyklu próbkowania można zdefiniować, czy TNC

- ma zapisać protokół pomiaru w pliku
- ma wyświetlić ten protokół na ekranie i przerwać przebieg programu
- nie ma generować protokołu pomiaru

Jeśli chcemy odłożyć protokół pomiaru w pliku, to TNC zapisuje te dane standardowo jako plik ASCII w tym katalogu TNC:\..



Proszę używać oprogramowania przekazu danych TNCremo, firmy HEIDENHAIN, jeśli chcemy wydawać protokół pomiaru przez interfejs danych.

Przykład: plik protokołu dla cyklu próbkowania 421:

Protokół pomiaru cykl próbkowania 421 Pomiar odwiertu

Data: 30-06-2005

Godzina: 6:55:04

Program pomiaru: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Wartości zadane:środek osi głównej: 50.0000

środek osi pomocniczej: 65.0000

średnica: 12.0000

Zadane wartości graniczne:największa wartość środek osi głównej:

50.1000 najmniejsza wartość środek osi głównej: 49.9000

Największy wymiar środek osi pomocniczej: 65.1000

Najmniejszy wymiar środek osi pomocniczej:64.9000

największy wymiar odwiertu: 12.0450

Najmniejszy wymiar odwiertu: 12.0000

Wartości rzeczywiste:środek osi głównej: 50.0810

środek osi pomocniczej: 64.9530

średnica: 12.0259

Odchylenia:środek osi głównej: 0.0810

środek osi pomocniczej: -0.0470

średnica: 0.0259

Dalsze wyniki pomiarów: wysokość pomiaru: -5.0000

Protokół pomiaru-koniec



Wyniki pomiarów w Q-parametrach

Wyniki pomiarów danego cyklu próbkowania TNC odkłada w działających globalnie Q-parametrach Q150 do Q160. Odchylenia od wartości zadanej są zapamiętane w parametrach Q161 do Q166. Proszę zwrócić uwagę na tabelę parametrów wyniku, które ukazana jest przy każdym opisie cyklu.

Dodatkowo TNC ukazuje przy definicji cyklu na rysunku pomocniczym danego cyklu także parametry wyniku (patrz rysunek po prawej u góry). Przy tym jasno podświetlony parametr wyniku należy do odpowiedniego parametru wprowadzenia.

Status pomiaru

W przypadku niektórych cykli można zapytać poprzez globalnie działające Q-parametry Q180 do Q182 o status pomiaru:

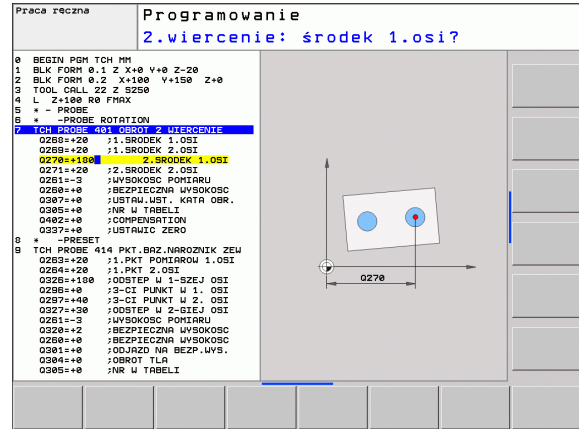
Status pomiaru	Wartość parametru
Wartości pomiaru leżą w przedziale tolerancji	Q180 = 1
Konieczna dodatkowa obróbka	Q181 = 1
Braki	Q182 = 1

TNC ustawia znacznik dodatkowej obróbki lub braku, jak tylko jedna z wartości pomiaru leży poza przedziałem tolerancji. Aby stwierdzić, który wynik pomiaru leży poza przedziałem tolerancji, proszę zwrócić uwagę na protokół pomiaru lub sprawdzić odpowiednie wyniki pomiarów (Q150 do Q160) na ich wartości graniczne.

W przypadku cyklu 427 TNC wychodzi standardowo z założenia, iż zostaje zmierzony wymiar zewnętrzny (czop). Poprzez właściwy wybór największego i najmniejszego wymiaru w połączeniu z kierunkiem próbkowania można właściwie określić stan pomiaru.



TNC ukazuje znacznik statusu także wtedy, kiedy nie wprowadzimy wartości tolerancji lub wartości największych/najmniejszych.



Nadzór tolerancji

W przypadku większości cykli dla kontroli obrabianego przedmiotu można przeprowadzić przy pomocy TNC nadzorowanie tolerancji. W tym celu należy przy definicji cyklu zdefiniować również niezbędne wartości graniczne. Jeśli nie chcemy przeprowadzić nadzorowania tolerancji, to proszę wprowadzić te parametry z 0 (= nastawiona z góry wartość)

Nadzór narzędzia

W przypadku niektórych cykli dla kontroli obrabianego przedmiotu można przeprowadzić przy pomocy TNC nadzorowanie tolerancji. TNC nadzoruje wówczas, czy

- na podstawie odchylenia od wartości zadanej (wartości w Q16x) ma zostać przeprowadzona korekcja promienia narzędzia.
- odchylenia od wartości zadanej (wartości w Q16x) są większe niż tolerancja na pęknięcie narzędzia

Korygowanie narzędzia



Funkcja pracuje tylko

- przy aktywnej tabeli narzędzi
- jeśli włączymy nadzorowanie narzędzia w cyklu: **Q330** nierównym 0 lub wprowadzimy nazwę narzędzia. Zapis nazwy narzędzia dokonywany jest przy pomocy softkey. Specjalnie dla AWT-Weber: TNC nie pokazuje więcej prawego apostrofu.

Jeśli przeprowadzamy kilka pomiarów korekcyjnych, to TNC dodaje każde zmierzone odchylenie do zapisanej już w tabeli narzędzi wartości.

TNC koryguje promień narzędzia w szpalcie DR tabeli narzędzi zasadniczo zawsze, także jeśli zmierzone odchylenie leży w granicach zadanej tolerancji. Czy należy dokonywać dodatkowej obróbki, można dowiedzieć się w NC-programie poprzez parametr Q181 (Q181=1: konieczna dodatkowa obróbka).

Dla cyklu 427 obowiązuje poza tym:

- Jeśli jedna z osi aktywnej płaszczyzny obróbki zdefiniowana jest jako oś pomiaru (Q272 = 1 lub 2), to TNC przeprowadza korekcję promienia narzędzia, jak to uprzednio opisano. Kierunek korekcji TNC ustala na podstawie zdefiniowanego kierunku przemieszczenia (Q267)
- Jeżeli oś sondy pomiarowej wybrana jest jako oś pomiarowa (Q272 = 3), to TNC przeprowadza korekcję długości narzędzia

Nadzorowanie pęknięcia narzędzia



Funkcja pracuje tylko

- przy aktywnej tabeli narzędzi
- jeśli włączymy nadzorowanie narzędzia w cyklu (Q330 wprowadzić nierówny 0)
- jeśli dla wprowadzonego numeru narzędzia w tabeli, tolerancja na pęknięcie RBREAK jest większa od 0 (patrz także podręcznik obsługi, rozdział 5.2 „Dane narzędzia”)

TNC wydaje komunikat o błędach i zatrzymuje przebieg programu, jeśli zmierzone odchylenie jest większe niż tolerancja na pęknięcie narzędzia. Jednocześnie blokuje ono narzędzie w tabeli narzędzi (szpalta TL = L).

Układ odniesienia dla wyników pomiaru

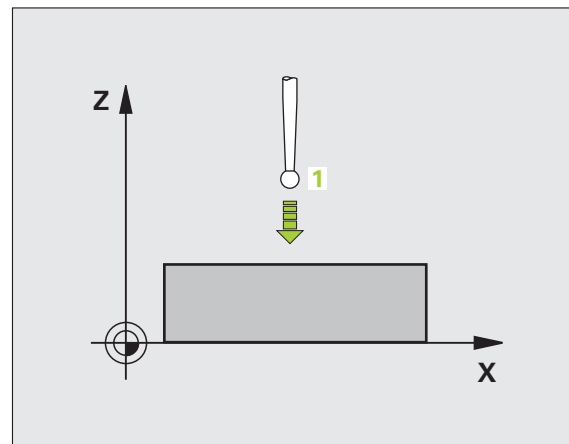
TNC wydaje wszystkie wyniki pomiaru w parametrach wyników i w pliku protokołu w aktywnym – tzn. w przesuniętym lub/i obroconym/nachylonym – układzie współrzędnych.



16.2 PŁASZCZYZNA BAZOWA (cykl 0, DIN/ISO: G55)

Przebieg cyklu

- 1 Sonda pomiarowa przemieszcza się 3D-ruchem z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) do zaprogramowanej w cyklu pozycji **1**.
- 2 Następnie sonda impulsowa przeprowadza operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). Kierunek próbkowania określić w cyklu
- 3 Po zarejestrowaniu pozycji przez TNC, sonda pomiarowa odsuwa się do punktu startu operacji próbkowania i zapamiętuje zmierzone współrzędne w Q-parametrze. Dodatkowo TNC zapamiętuje współrzędne pozycji, na której znajduje się sonda pomiarowa w momencie sygnału przełączenia, w parametrach Q115 do Q119. Dla wartości w tych parametrach TNC nie uwzględnia długości palca sondy i jego promienia



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Tak wypozycjonować wstępnie sondę, aby została uniknięta kolizja przy najeździe zaprogramowanej pozycji wstępnej.

Parametry cyklu



- **Nr parametru dla wyniku:** zapisać numer parametru Q, któremu zostaje przyporządkowana wartość współrzędnej. Zakres wprowadzenia 0 do 1999
- **Oś próbkowania/kierunek próbkowania:** zapisać oś próbkowania używając klawisza wyboru osi lub na klawiaturze ASCII oraz znak liczby dla kierunku próbkowania. Potwierdzić wybór klawiszem ENT. Zakres wprowadzenia dla wszystkich osi NC
- **Zadana wartość pozycji:** wprowadzić wszystkie współrzędne dla pozycjonowania wstępnego sondy pomiarowej poprzez klawisze wyboru osi lub ASCII-klawiaturę. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- Zakończyć zapis: klawisz ENT nacisnąć

Przykład: NC-wiersze

67 TCH PROBE 0.0 PŁASZCZ.BAZOWA Q5 X-

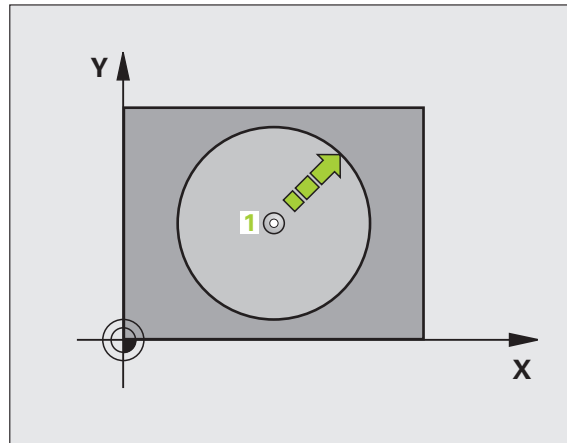
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

16.3 PŁASZCZYZNA ODNIESIENIA biegunowo (cykl 1)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 1 ustala w dowolnym kierunku próbkowania dowolną pozycję na przedmiocie.

- 1 Sonda pomiarowa przemieszcza się 3D-ruchem z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) do zaprogramowanej w cyklu pozycji **1**.
- 2 Następnie sonda impulsowa przeprowadza operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). Przy operacji próbkowania TNC przemieszcza jednocześnie w dwóch osiach (w zależności od kąta próbkowania) Kierunek próbkowania należy określić poprzez kąt biegunowy w cyklu
- 3 Po zarejestrowaniu pozycji przez TNC, sonda impulsowa powraca do punktu startu operacji próbkowania. TNC zapamiętuje współrzędne pozycji, na której znajduje się sonda pomiarowa w momencie sygnału przełączenia, w parametrach Q115 do Q119.



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Tak wypozycjonować wstępnie sondę, aby została uniknięta kolizja przy najeździe zaprogramowanej pozycji wstępnej.



Zdefiniowana w cyklu oś próbkowania określa płaszczyznę próbkowania:

Oś próbkowania X: X/Y-płaszczyzna

Oś próbkowania Y: Y/Z-płaszczyzna

Oś próbkowania Z: Z/X-płaszczyzna

Parametry cyklu



- ▶ **Oś próbkowania:** zapisać oś próbkowania klawiszem wyboru osi lub na klawiaturze ASCII. Potwierdzić wybór klawiszem ENT. Zakres wprowadzenia **X, Y** lub **Z**
- ▶ **Kąt próbkowania:** kąt w odniesieniu do osi próbkowania, w której sonda ma być przemieszczana. Zakres wprowadzenia -180.0000 do 180.0000
- ▶ **Zadana wartość pozycji:** wprowadzić wszystkie współrzędne dla pozycjonowania wstępnego sondy pomiarowej poprzez klawisze wyboru osi lub ASCII-klawiaturę. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ Zakończyć zapis: klawisz ENT nacisnąć

Przykład: NC-wiersze

**67 TCH PROBE 1.0 PŁASZCZ. BAZOWA
BIEGUNOWO**

68 TCH PROBE 1.1 X KĄT: +30

69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5

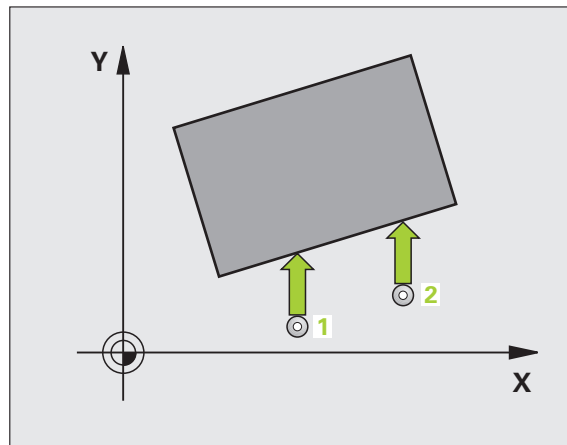


16.4 POMIAR KATA (cykl 420, DIN/ISO: G420)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 420 ustala kąt, utworzony przez dowolną prostą i oś główną płaszczyzny obróbki.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do zaprogramowanego punktu próbkowania **1**. TNC przesuwa przy tym sondę pomiarową o odstęp bezpieczeństwa w kierunku przeciwnym do ustalonego kierunku przemieszczenia
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**).
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się do następnego punktu próbkowania **2** i wykonuje drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje ustalony kąt w następującym Q-parametrze:



Numer parametru	Znaczenie
Q150	Zmierzony kąt w odniesieniu do osi głównej płaszczyzny obróbki

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

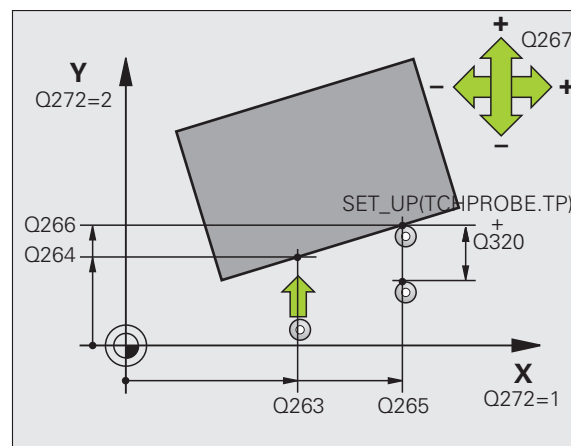
Jeśli zdefiniowano oś sondy pomiarowej = oś pomiaru, to **Q263** równe **Q265** wybrać, jeśli kąt ma być mierzony w kierunku osi A; **Q263** nierówne **Q265** wybrać, jeśli kąt w kierunku osi B ma zostać zmierzony.



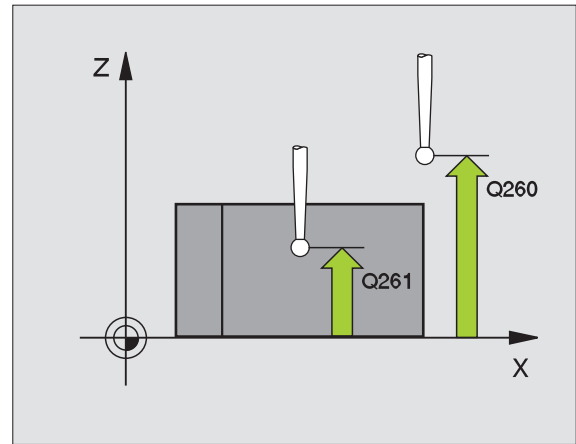
Parametry cyklu



- ▶ **1. punkt pomiaru 1. osi Q263 (absolutnie):**
współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 2. osi Q264 (absolutnie):**
współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 1. osi Q265 (absolutnie):**
współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 2. osi Q266 (absolutnie):**
współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Oś pomiaru Q272:** oś, na której ma być przeprowadzony pomiar:
1: oś główna = oś pomiaru
2: oś pomocnicza = oś pomiaru
3: oś sondy = oś pomiaru



- ▶ **Kierunek przemieszczenia 1 Q267:** kierunek, w którym sonda ma zbliżyć się do obrabianego przedmiotu:
 -1: kierunek przemieszczenia ujemny
 +1: kierunek przemieszczenia dodatni
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):** współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do SET_UP (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):** współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301:** określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Protokół pomiaru Q281:** określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
 0: nie generować protokołu pomiaru
 1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR420.TXT** standardowo w tym folderze TNC:\.
 2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start



Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 420 POMIAR KĄTA

Q263=+10 ;1. PUNKT 1. OSI

Q264=+10 ;1. PUNKT 2. OSI

Q265=+15 ;2. PUNKT 1. OSI

Q266=+95 ;2. PUNKT 2. OSI

Q272=1 ;OŚ POMIARU

Q267=-1 ;KIERUNEK
PRZEMIESZCZENIA

Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU

Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q260=+10 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ

Q301=1 ;PRZEJAZD NA
BEZP.WYSOKOŚĆ

Q281=1 ;PROTOKÓŁ POMIARU

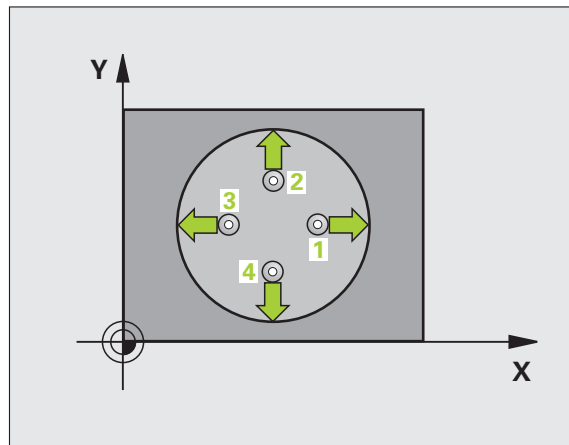
16.5 POMIAR ODWIERTU (cykl 421, DIN/ISO: G421)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 421 ustala punkt środkowy i średnicę odwiertu (kieszeni okrągłej): Jeśli operator zdefiniuje odpowiednie wartości tolerancji w cyklu, to TNC przeprowadza porównanie wartości zadanej i rzeczywistej oraz zapamiętuje te odchylenia w parametrach systemowych.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny SET_UP tabeli układów pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). TNC określa kierunek próbkowania automatycznie w zależności od zaprogramowanego kąta startu
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się kołowo, albo na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Na koniec TNC odsuwa sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje wartości rzeczywiste oraz odchylenia w następujących Q-parametrach:

Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q153	Wartość rzeczywista średnica
Q161	Odchylenie środek oś główna
Q162	Odchylenie środek oś pomocnicza
Q163	Odchylenie średnica



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



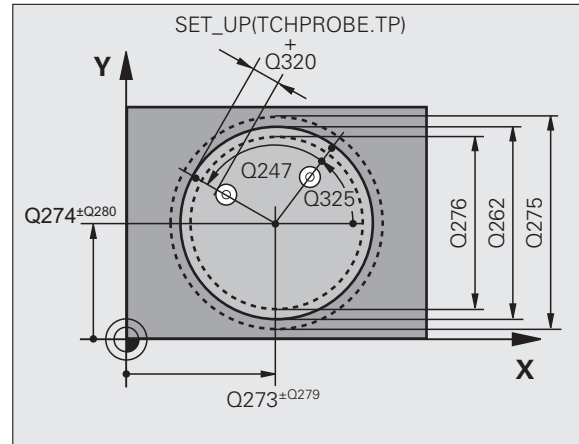
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Im mniejszym programujemy krok kąta, tym niedokładniej TNC oblicza wymiary odwiertu. Najmniejsza wartość wprowadzenia: 5°.

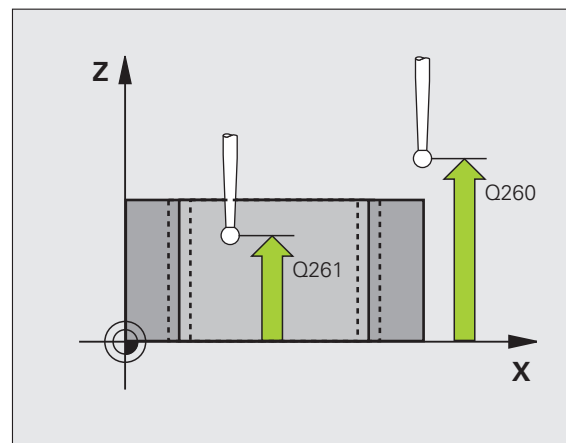
Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi** Q273 (absolutnie): środek odwiertu w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi** Q274 (absolutnie): środek odwiertu w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Średnica zadana** Q262: zapisać średnicę odwiertu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Kąt startu** Q325 (absolutny): kąt pomiędzy osią główną płaszczyzny obróbki i pierwszym punktem próbki. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Krok kąta** Q247 (przyrostowo): kąt pomiędzy dwoma punktami pomiarowymi, znak liczby kroku kąta określa kierunek obróbki (- = w kierunku ruchu wskazówek zegara). Jeśli chcemy dokonać pomiaru łuków kołowych, to proszę zaprogramować krok kąta mniejszym od 90°. Zakres wprowadzenia -120.0000 do 120.0000



- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320** (przyrostowo): dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulka sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301**: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 - 0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 - 1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Największy wymiar odwiertu Q275**: największa dozwolona średnica odwiertu (kieszeń okrągła). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar odwiertu Q276**: najmniejsza dozwolona średnica odwiertu (kieszeń okrągła). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 1-szej osi Q279**: dozwolone odchylenie położenia na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 2-giej osi Q280**: dozwolone odchylenie położenia na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Protokół pomiaru** Q281: określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
0: nie generować protokołu pomiaru
1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR421.TXT** standardowo w folderze TNC:\.
2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start
- ▶ **PGM-Stop w przypadku błędu tolerancji** Q309: określić, czy TNC ma przerwać przebieg programu przy przekraczaniu tolerancji i ma wydawać komunikat o błędach:
0: Nie przerywać przebiegu programu, nie wydawać komunikatu o błędach
1: Przerwać przebieg programu, wydać komunikat o błędach
- ▶ **Numer narzędzia dla nadzorowania** Q330: określić, czy TNC ma przeprowadzić nadzorowanie narzędzia (patrz „Nadzór narzędzia” na stronie 372). Zakres wprowadzenia 0 do 32767,9, alternatywnie nazwa narzędzia z maksymalnie 16 znakami
0: nadzorowanie nie jest aktywne
>0: numer narzędzia w tabeli narzędzi TOOL.T
- ▶ **Liczba punktów pomiaru (4/3)** Q423: określić, czy TNC ma mierzyć czop w 4 czy 3 próbkowaniach:
4: użycie 4 punktów pomiarowych (nastawienie standardowe)
3: użycie 3 punktów pomiarowych
- ▶ **Rodzaj przemieszczenia? prosta=0/okrąg=1** Q365: określić, przy pomocy jakiej funkcji toru kształtowego narzędzie ma się przemieszczać między punktami pomiarowymi, jeśli przemieszczenie na bezpiecznej wysokości (Q301=1) jest aktywne:
0: przemieszczenie pomiędzy operacjami obróbki po prostej
1: przemieszczenie między zabiegami obróbkowymi kołowo na średnicy wycinka koła

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 421 POMIAR ODWIERTU	
Q273=+50	;ŚRODEK W 1. OSI
Q274=+50	;ŚRODEK W 2. OSI
Q262=75	;ZADANA ŚREDNICA
Q325=+0	;KĄT STARTU
Q247=+60	;KROK KĄTA
Q261=-5	;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q260=+20	;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=1	;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q275=75.12	;MAKS.WYMIAR
Q276=74.95	;MIN. WYMIAR
Q279=0.1	;TOLERANCJA 1. ŚRODKA
Q280=0.1	;TOLERANCJA 2. ŚRODKA
Q281=1	;PROTOKÓŁ POMIARU
Q309=0	;PGM-STOP JEŚLI BŁĄD
Q330=0	;NARZĘDZIE
Q423=4	;LICZBA PUNKTOW POMIARU
Q365=1	;RODZAJ PRZEMIESZCZENIA



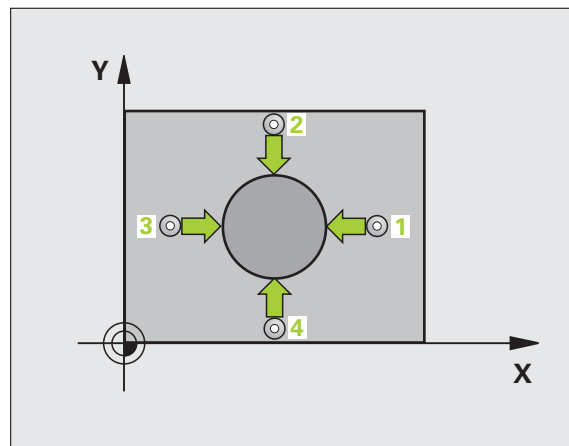
16.6 POMIAR OKREGU ZEWN. (cykl 422, DIN/ISO: G422)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 422 ustala punkt środkowy i średnicę czopu okrągłego. Jeśli operator zdefiniuje odpowiednie wartości tolerancji w cyklu, to TNC przeprowadza porównanie wartości zadanej i rzeczywistej oraz zapamiętuje te odchylenia w parametrach systemowych.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). TNC określa kierunek próbkowania automatycznie w zależności od zaprogramowanego kąta startu
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się kołowo, albo na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Na koniec TNC odsuwa sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje wartości rzeczywiste oraz odchylenia w następujących Q-parametrach:

Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q153	Wartość rzeczywista średnica
Q161	Odchylenie środek oś główna
Q162	Odchylenie środek oś pomocnicza
Q163	Odchylenie średnica



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



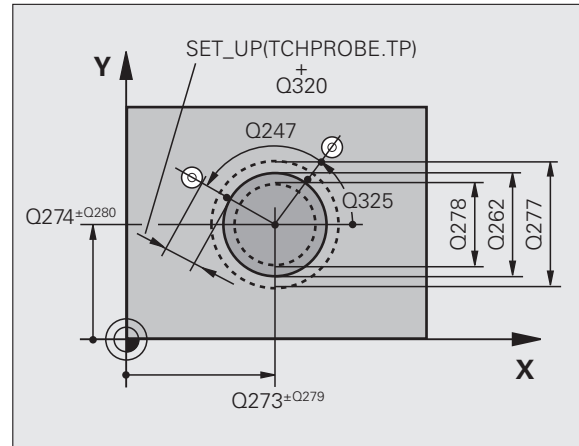
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Im mniejszym programujemy krok kąta, tym niedokładniej TNC oblicza wymiary czopu. Najmniejsza wartość wprowadzenia: 5°.

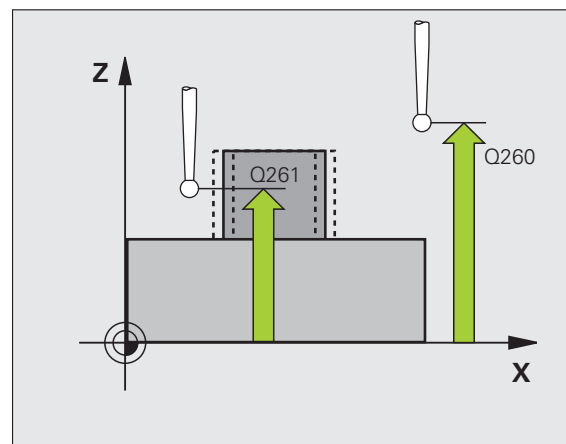
Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi** Q273 (absolutnie): środek czopu w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi** Q274 (absolutny): środek czopu w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Średnica zadana** Q262: zapisać średnicę czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Kąt startu** Q325 (absolutny): kąt pomiędzy osią główną płaszczyzny obróbki i pierwszym punktem próbki. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Krok kąta** Q247 (przyrostowo): kąt pomiędzy dwoma punktami pomiarowymi, znak liczby kroku kąta określa kierunek obróbki (- = w kierunku ruchu wskazówek zegara). Jeśli chcemy dokonać pomiaru łuków kołowych, to proszę zaprogramować krok kąta mniejszym od 90°. Zakres wprowadzenia -120.0000 do 120.0000



- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320** (przyrostowo): dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301**: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 - 0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 - 1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Największy wymiar czopu Q277**: największa dozwolona średnica czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar czopu Q278**: najmniejsza dozwolona średnica czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 1-szej osi Q279**: dozwolone odchylenie położenia na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 2-giej osi Q280**: dozwolone odchylenie położenia na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- **Protokół pomiaru** Q281: określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
0: nie generować protokołu pomiaru
1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR422.TXT** standardowo w folderze TNC:\.
2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start
- **PGM-Stop w przypadku błędu tolerancji** Q309: określić, czy TNC ma przerwać przebieg programu przy przekraczaniu tolerancji i ma wydawać komunikat o błędach:
0: Nie przerywać przebiegu programu, nie wydawać komunikatu o błędach
1: Przerwać przebieg programu, wydać komunikat o błędach
- **Numer narzędzia dla nadzorowania** Q330: określić, czy TNC ma przeprowadzić nadzorowanie narzędzia (patrz „Nadzór narzędzia” na stronie 372):. Zakres wprowadzenia 0 do 32767,9, alternatywnie nazwa narzędzia z maksymalnie 16 znakami
0: nadzorowanie nie jest aktywne
>0: numer narzędzia w tabeli narzędzi TOOL.T
- **Liczba punktów pomiaru (4/3)** Q423: określić, czy TNC ma mierzyć czop w 4 czy 3 próbkowaniach:
4: użycie 4 punktów pomiarowych (nastawienie standardowe)
3: użycie 3 punktów pomiarowych
- **Rodzaj przemieszczenia? prosta=0/okrąg=1** Q365: określić, przy pomocy jakiej funkcji toru kształtowego narzędzie ma się przemieszczać między punktami pomiarowymi, jeśli przemieszczenie na bezpiecznej wysokości (Q301=1) jest aktywne:
0: przemieszczenie pomiędzy operacjami obróbki po prostej
1: przemieszczenie między zabiegami obróbkowymi kołowo na średnicy wycinka koła

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 422 POMIAR OKREGU ZEWN.	
Q273=+50	;ŚRODEK W 1. OSI
Q274=+50	;ŚRODEK W 2. OSI
Q262=75	;ZADANA ŚREDNICA
Q325=+90	;KĄT STARTU
Q247=+30	;KROK KĄTA
Q261=-.5	;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q260=+10	;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=0	;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q275=35.15	;MAKS.WYMIAR
Q276=34.9	;MIN. WYMIAR
Q279=0.05	;TOLERANCJA 1. ŚRODKA
Q280=0.05	;TOLERANCJA 2. ŚRODKA
Q281=1	;PROTOKÓŁ POMIARU
Q309=0	;PGM-STOP JEŚLI BŁĄD
Q330=0	;NARZĘDZIE
Q423=4	;LICZBA PUNKTOW POMIARU
Q365=1	;RODZAJ PRZEMIESZCZENIA



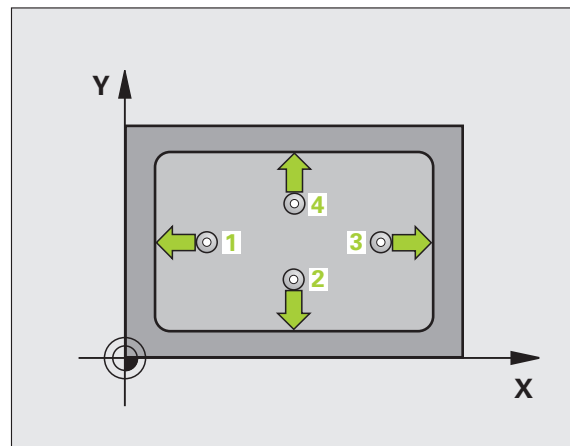
16.7 POMIAR PROSTOKAT WEWN. (cykl 423, DIN/ISO: G423)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 423 ustala punkt środkowy jak i długość oraz szerokość kieszeni prostokątnej. Jeśli operator zdefiniuje odpowiednie wartości tolerancji w cyklu, to TNC przeprowadza porównanie wartości zadanej i rzeczywistej oraz zapamiętuje te odchylenia w parametrach systemowych.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**) .
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się równoległe do osi na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Na koniec TNC odsuwa sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje wartości rzeczywiste oraz odchylenia w następujących Q-parametrach:

Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q154	Wartość rzeczywista długość boku oś główna
Q155	Wartość rzeczywista długość boku oś pomocnicza
Q161	Odchylenie środek oś główna
Q162	Odchylenie środek oś pomocnicza
Q164	Odchylenie długość boku oś główna
Q165	Odchylenie długość boku oś pomocnicza



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



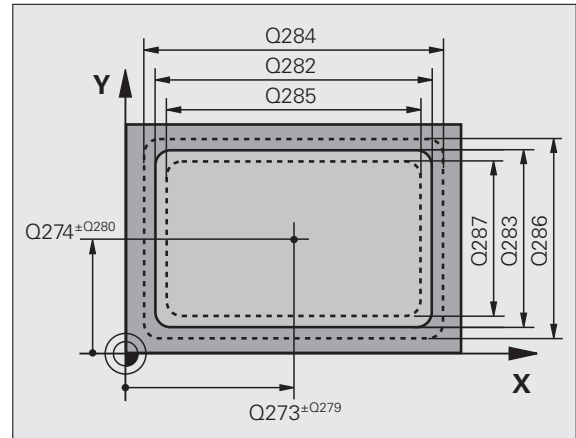
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Jeśli wymiary kieszeni i odstęp bezpieczeństwa nie pozwalają na pozycjonowanie wstępne w pobliżu punktów próbkowania, to TNC dokonuje próbkowania wychodząc ze środka kieszeni. Pomiedzy tymi czterema punktami pomiarowymi sonda pomiarowa nie przemieszcza się wówczas na bezpieczną wysokość.

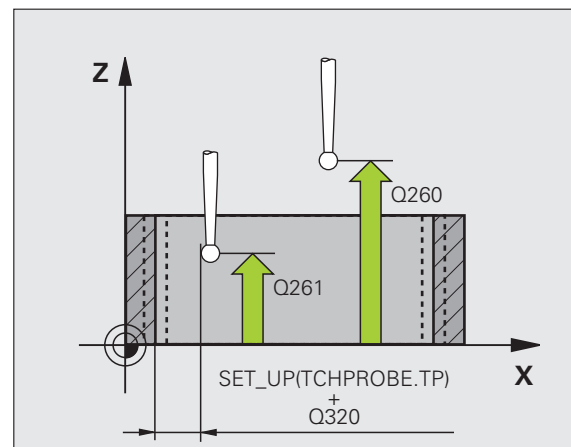
Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi Q273 (absolutnie):** środek kieszeni w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q274 (absolutna):** środek kieszeni w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1-sza długość krawędzi bocznej Q282:** długość kieszeni, równoległe do osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **2-ga długość krawędzi bocznej Q283:** długość kieszeni, równoległe do osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):** współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):**
dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):**
współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301:** określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Największy wymiar 1-szej długości boku Q284:**
maksymalnie dopuszczalna długość kieszeni. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar 1-szej długości boku Q285:**
minimalnie dopuszczalna długość kieszeni. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Największy wymiar 2-giej długości boku Q286:**
maksymalnie dopuszczalna szerokość kieszeni. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar 2-giej długości boku Q287:**
minimalnie dopuszczalna szerokość kieszeni. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 1-szej osi Q279:**
dozwolone odchylenie położenia na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 2-giej osi Q280:**
dozwolone odchylenie położenia na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- **Protokół pomiaru** Q281: określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
0: nie generować protokołu pomiaru
1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR423.TXT** standardowo w folderze TNC:\.
2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start
- **PGM-Stop w przypadku błędów tolerancji** Q309:
Q309: określić, czy TNC ma przerwać przebieg programu przy przekraczaniu tolerancji i ma wydawać komunikat o błędach:
0: Nie przerywać przebiegu programu, nie wydawać komunikatu o błędach
1: Przerwać przebieg programu, wydać komunikat o błędach
- **Numer narzędzia dla nadzorowania** Q330: określić, czy TNC ma przeprowadzić nadzorowanie narzędzia (patrz „Nadzór narzędzia” na stronie 372). Zakres wprowadzenia 0 do 32767,9, alternatywnie nazwa narzędzia z maksymalnie 16 znakami
0: nadzorowanie nie jest aktywne
>0: numer narzędzia w tabeli narzędzi TOOL.T

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 423 POMIAR PROSTOK.WEWN.	
Q273=+50	;ŚRODEK W 1. OSI
Q274=+50	;ŚRODEK W 2. OSI
Q282=80	;1. DŁUGOŚĆ BOKU
Q283=60	;2. DŁUGOŚĆ BOKU
Q261=-5	;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q260=+10	;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=1	;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q284=0	;MAKS.WYMIAR 1.BOKU
Q285=0	;MIN.WYMIAR 1.BOKU
Q286=0	;MAKS.WYMIAR 2.BOKU
Q287=0	;MIN.WYMIAR 2.BOKU
Q279=0	;TOLERANCJA 1. ŚRODKA
Q280=0	;TOLERANCJA 2. ŚRODKA
Q281=1	;PROTOKÓŁ POMIARU
Q309=0	;PGM-STOP JEŚLI BŁĄD
Q330=0	;NARZĘDZIE



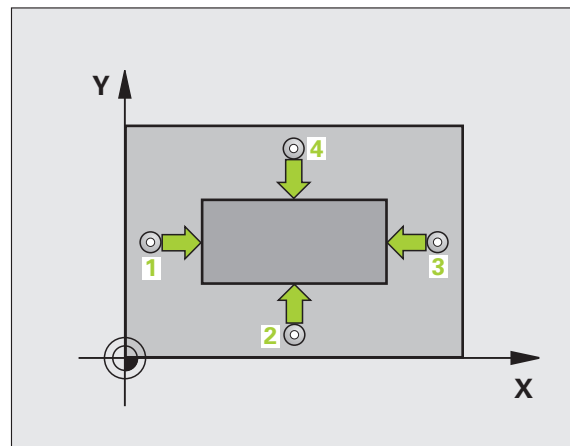
16.8 POMIAR PROSTOKAT ZEWN. (cykl 424, DIN/ISO: G424)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 424 ustala punkt środkowy jak i długość oraz szerokość czopu prostokątnego. Jeśli operator zdefiniuje odpowiednie wartości tolerancji w cyklu, to TNC przeprowadza porównanie wartości zadanej i rzeczywistej oraz zapamiętuje te odchylenia w parametrach systemowych.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**) .
- 3 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się równoległe do osi na wysokość pomiaru albo na bezpieczną wysokość, do następnego punktu próbkowania **2** i przeprowadza drugą operację próbkowania
- 4 TNC pozycjonuje sondę pomiarową do punktu próbkowania **3** a następnie do punktu próbkowania **4** i przeprowadza tam trzecią i czwartą operację próbkowania
- 5 Na koniec TNC odsuwa sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje wartości rzeczywiste oraz odchylenia w następujących Q-parametrach:

Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q154	Wartość rzeczywista długość boku oś główna
Q155	Wartość rzeczywista długość boku oś pomocnicza
Q161	Odchylenie środek oś główna
Q162	Odchylenie środek oś pomocnicza
Q164	Odchylenie długość boku oś główna
Q165	Odchylenie długość boku oś pomocnicza



Proszę uwzględnić przy programowaniu!

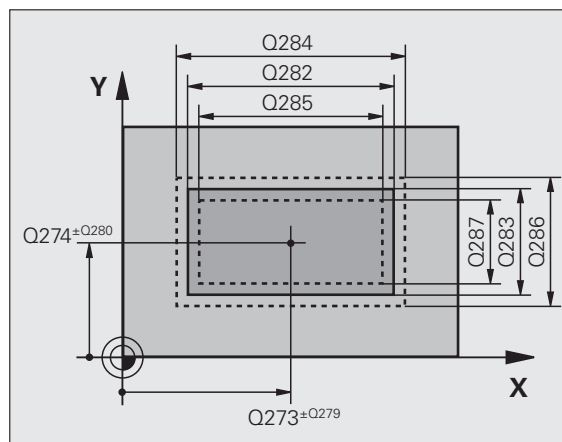


Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

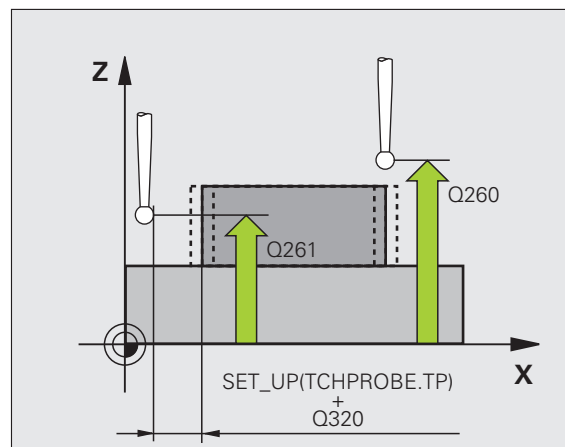
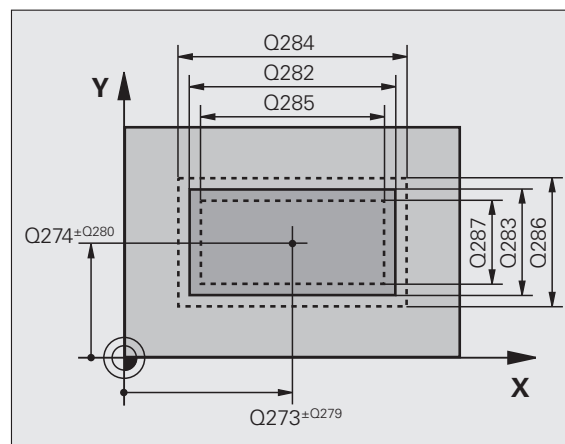
Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi Q273** (absolutnie): środek czopu w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q274** (absolutny): środek czopu w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1-sza długość krawędzi bocznej Q282**: długość czopu, równoległe do osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **2-ga długość krawędzi bocznej Q283**: długość kieszeni, równoległe do osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320** (przyrostowo): dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulą sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301**: określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
 - 0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
 - 1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości
- ▶ **Największy wymiar 1-szej długości boku Q284**: maksymalnie dopuszczalna długość czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar 1-szej długości boku Q285**: minimalnie dopuszczalna długość czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Największy wymiar 2-giej długości boku Q286**: maksymalnie dopuszczalna szerokość czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar 2-giej długości boku Q287**: minimalnie dopuszczalna szerokość czopu. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 1-szej osi Q279**: dozwolone odchylenie położenia na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 2-giej osi Q280**: dozwolone odchylenie położenia na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- **Protokół pomiaru** Q281: określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
0: nie generować protokołu pomiaru
1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR424.TXT** standardowo w folderze TNC:\.
2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start
- **PGM-Stop w przypadku błędu tolerancji** Q309: określić, czy TNC ma przerwać przebieg programu przy przekraczaniu tolerancji i ma wydawać komunikat o błędach:
0: Nie przerywać przebiegu programu, nie wydawać komunikatu o błędach
1: Przerwać przebieg programu, wydać komunikat o błędach
- **Numer narzędzia dla nadzorowania** Q330: określić, czy TNC ma przeprowadzić nadzorowanie narzędzia (patrz „Nadzór narzędzia” na stronie 372). Zakres wprowadzenia 0 do 32767,9, alternatywnie nazwa narzędzia z maksymalnie 16 znakami:
0: nadzorowanie nie jest aktywne
>0: numer narzędzia w tabeli narzędzi TOOL.T

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 424 POMIAR PROSTOK.ZEWN.	
Q273=+50	;ŚRODEK W 1. OSI
Q274=+50	;ŚRODEK W 2. OSI
Q282=75	;1. DŁUGOŚĆ BOKU
Q283=35	;2. DŁUGOŚĆ BOKU
Q261=-5	;WYSOKOŚĆ POMIARU
Q320=0	;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q260=+20	;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q301=0	;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ
Q284=75.1	;MAKS.WYMIAR 1.BOKU
Q285=74.9	;MIN.WYMIAR 1.BOKU
Q286=35	;MAKS.WYMIAR 2.BOKU
Q287=34.95	;MIN.WYMIAR 2.BOKU
Q279=0.1	;TOLERANCJA 1. ŚRODKA
Q280=0.1	;TOLERANCJA 2. ŚRODKA
Q281=1	;PROTOKÓŁ POMIARU
Q309=0	;PGM-STOP JEŚLI BŁĄD
Q330=0	;NARZĘDZIE



16.9 POMIAR SZEROKOSCI WEWN. (cykl 425, DIN/ISO: G425)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 425 ustala położenie i szerokość rowka (kieszeni). Jeśli operator zdefiniuje odpowiednie wartości tolerancji w cyklu, to TNC przeprowadza porównanie wartości zadanej i rzeczywistej oraz zapamiętuje te odchylenia w parametrze systemowym.

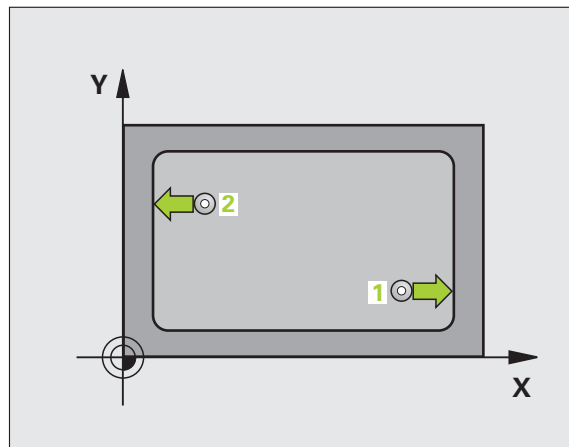
- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). 1. Próbkowanie zawsze w dodatnim kierunku zaprogramowanej osi
- 3 Jeżeli dla drugiego pomiaru wprowadzimy przesunięcie, to TNC przemieszcza sondę (w razie potrzeby na bezpiecznej wysokości) do następnego punktu pomiaru **2** i przeprowadza tam drugą operację próbkowania. W przypadku dużych długości zadanych TNC pozycjonuje na drugi punkt próbkowania na biegu szybkim. Jeżeli nie wprowadzimy przesunięcia, to TNC mierzy szerokość bezpośrednio w kierunku przeciwnym
- 4 Na koniec TNC odsuwa sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje wartości rzeczywiste oraz odchylenia w następujących Q-parametrach:

Numer parametru	Znaczenie
Q156	Wartość rzeczywista zmierzona długość
Q157	Wartość rzeczywista położenie oś środkowa
Q166	Odchylenie od zmierzonej długości

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



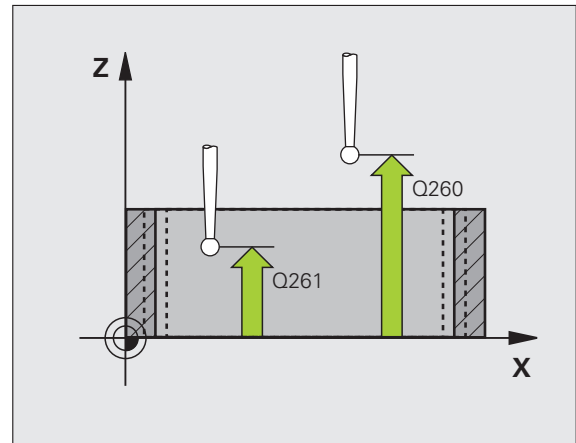
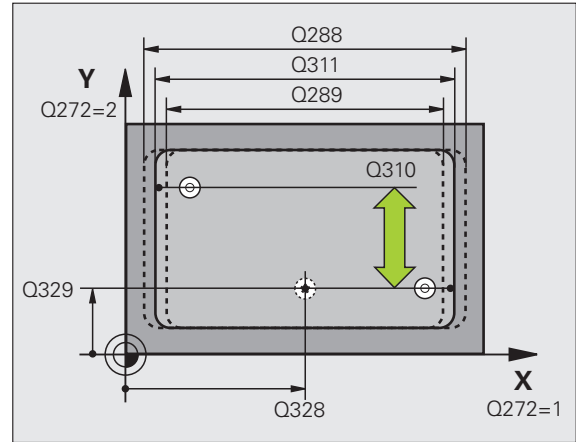
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.



Parametry cyklu



- ▶ **Punkt startu 1-ej osi Q328 (absolutny):** punkt startu operacji próbkowania w osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Punkt startu 2-giej osi Q329 (absolutny):** punkt startu operacji próbkowania w osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Przesunięcie dla 2. pomiaru Q310 (przyrostowo):** wartość, o jaką sonda pomiarowa zostaje przesunięta przed drugim pomiarem. Jeśli wprowadzimy 0, to TNC nie przesunie sondy pomiarowej. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Oś pomiaru Q272:** oś płaszczyzny obróbki, na której ma być przeprowadzony pomiar:
 - 1: oś główna = oś pomiaru
 - 2: oś pomocnicza = oś pomiaru
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):** współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):** współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Zadana długość Q311:** wartość zadana mierzonej długości. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Największy wymiar Q288:** największa dopuszczalna długość. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar Q289:** najmniejsza dopuszczalna długość. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Protokół pomiaru Q281:** określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
0: nie generować protokołu pomiaru
1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR425.TXT** standardowo w folderze TNC:\.
2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start
- ▶ **PGM-Stop w przypadku błędu tolerancji Q309:** określić, czy TNC ma przerwać przebieg programu przy przekraczaniu tolerancji i ma wydawać komunikat o błędach:
0: Nie przerywać przebiegu programu, nie wydawać komunikatu o błędach
1: Przerwać przebieg programu, wydać komunikat o błędach
- ▶ **Numer narzędzia dla nadzorowania Q330:** określić, czy TNC ma przeprowadzić nadzorowanie narzędzia (patrz „Nadzór narzędzia” na stronie 372):. Zakres wprowadzenia 0 do 32767,9, alternatywnie nazwa narzędzia z maksymalnie 16 znakami
0: nadzorowanie nie jest aktywne
>0: numer narzędzia w tabeli narzędzi TOOL.T
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Przejazd na bezpieczną wysokość Q301:** określić, jak sonda ma przemieszczać się pomiędzy punktami pomiarowymi:
0: przejazd pomiędzy punktami pomiarowymi na wysokość pomiaru
1: przemieszczenie pomiędzy punktami pomiaru na bezpiecznej wysokości

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PRONE 425 POMIAR SZEROKOŚCI WEWN.

Q328=+75 ;PUNKT STARTU 1. OSI

Q329=-12.5;PUNKT STARTU 2. OSI

Q310=+0 ;PRZESUNIECIE 2. POMIARU

Q272=1 ;OS POMIARU

Q261=-5 ;WYSOKOSC POMIARU

Q260=+10 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC

Q311=25 ;ZADANA DŁUGOSC

Q288=25.05;MAKS.WYMIAR

Q289=25 ;MIN.WYMIAR

Q281=1 ;PROTOKOŁ POMIARU

Q309=0 ;PGM-STOP JESLI BŁĄD

Q330=0 ;NARZEDZIE

Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

**Q301=0 ;PRZEJAZD NA
BEZP.WYSOKOŚĆ**

16.10 POMIAR MOSTKA ZEWN. (cykl 426, DIN/ISO: G426)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 426 ustala położenie i szerokość mostka. Jeśli operator zdefiniuje odpowiednie wartości tolerancji w cyklu, to TNC przeprowadza porównanie wartości zadanej i rzeczywistej oraz zapamiętuje to odchylenie w parametrach systemowych.

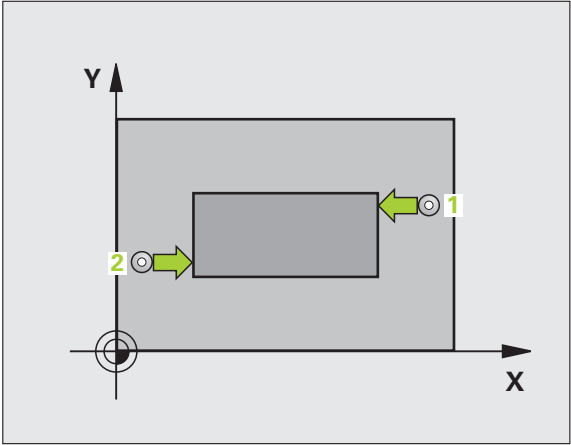
- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC oblicza punkty pomiaru na podstawie danych w cyklu i odstępu bezpieczeństwa z kolumny **SET_UP** tabeli sond pomiarowych
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i przeprowadza pierwszą operację próbkowania z posuwem próbkowania (kolumna **F**). 1. Próbkowanie zawsze w ujemnym kierunku zaprogramowanej osi
- 3 Potem sonda pomiarowa przemieszcza się do następnego punktu próbkowania i przeprowadza tam drugą operację próbkowania
- 4 Na koniec TNC odsuwa sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje wartości rzeczywiste oraz odchylenia w następujących Q-parametrach:

Numer parametru	Znaczenie
Q156	Wartość rzeczywista zmierzona długość
Q157	Wartość rzeczywista położenie oś środkowa
Q166	Odchylenie od zmierzonej długości

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



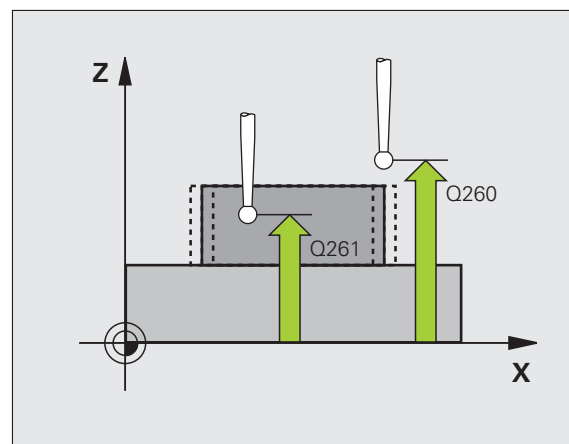
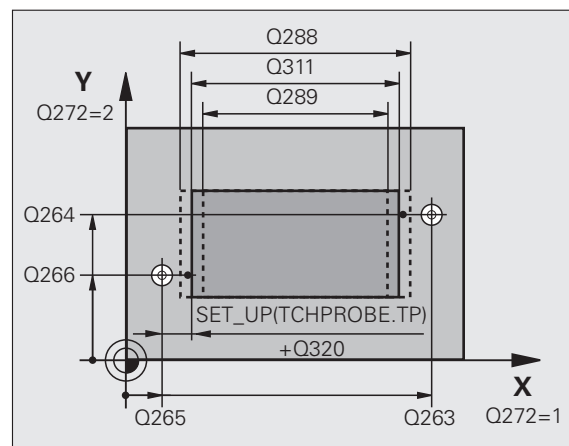
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.



Parametry cyklu



- ▶ **1. punkt pomiaru 1. osi Q263 (absolutnie):**
współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 2. osi Q264 (absolutnie):**
współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 1. osi Q265 (absolutnie):**
współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 2. osi Q266 (absolutnie):**
współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Oś pomiaru Q272:** oś płaszczyzny obróbki, na której ma być przeprowadzony pomiar:
1: oś główna = oś pomiaru
2: oś pomocnicza = oś pomiaru
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):**
współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):**
dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):**
współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Zadana długość Q311:** wartość zadana mierzonej długości. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Największy wymiar Q288:** największa dopuszczalna długość. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar Q289:** najmniejsza dopuszczalna długość. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- **Protokół pomiaru** Q281: określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
0: nie generować protokołu pomiaru
1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR426.TXT** standardowo w folderze TNC:\.
2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start
- **PGM-Stop w przypadku błędów tolerancji** Q309:
 Q309: określić, czy TNC ma przerwać przebieg programu przy przekraczaniu tolerancji i ma wydawać komunikat o błędach:
0: Nie przerywać przebiegu programu, nie wydawać komunikatu o błędach
1: Przerwać przebieg programu, wydać komunikat o błędach
- **Numer narzędzia dla nadzorowania** Q330: określić, czy TNC ma przeprowadzić nadzorowanie narzędzia (patrz „Nadzór narzędzia” na stronie 372). Zakres wprowadzenia 0 do 32767,9, alternatywnie nazwa narzędzia z maksymalnie 16 znakami
0: nadzorowanie nie jest aktywne
>0: numer narzędzia w tabeli narzędzi TOOL.T

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 426 POMIAR MOSTKA ZEWN.	
Q263=+50 ;1. PUNKT 1. OSI	
Q264=+25 ;1. PUNKT 2. OSI	
Q265=+50 ;2. PUNKT 1. OSI	
Q266=+85 ;2. PUNKT 2. OSI	
Q272=2 ;OS POMIARU	
Q261=-.5 ;WYSOKOSC POMIARU	
Q320=0 ;BEZPIECZNY ODSTEP	
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q311=45 ;ZADANA DLUGOSC	
Q288=45 ;MAKS.WYMIAR	
Q289=44.95;MIN.WYMIAR	
Q281=1 ;PROTOKOL POMIARU	
Q309=0 ;PGM-STOP JESLI BLAD	
Q330=0 ;NARZEDZIE	



16.11 POMIAR WSPÓŁRZEDNEJ (cykl 427, DIN/ISO: G427)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 427 ustala współrzędną w wybieralnej osi i odkłada tę wartość w parametrze systemowym. Jeśli operator zdefiniuje odpowiednie wartości tolerancji w cyklu, to TNC przeprowadza porównanie wartości zadanych i rzeczywistych oraz odkłada odchylenia w parametrach systemowych.

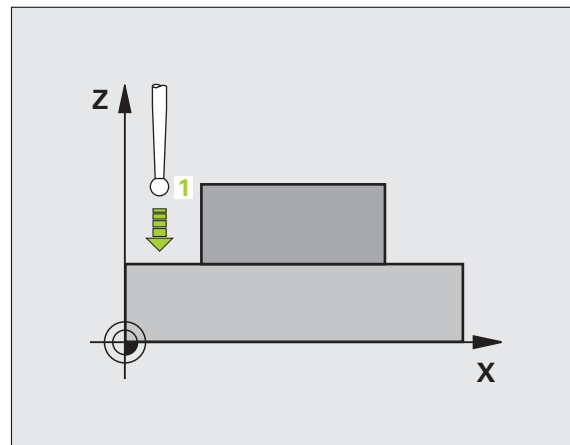
- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do punktu próbkowania **1**. TNC przesuwą przy tym sondę pomiarową o odstęp bezpieczeństwa w kierunku przeciwnym do ustalonego kierunku przemieszczenia
- 2 Potem TNC pozycjonuje sondę na płaszczyźnie obróbki na wprowadzony punkt pomiarowy **1** i mierzy tam wartość rzeczywistą na wybranej osi
- 3 Na koniec TNC odsuwa sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje ustaloną współrzędną w następującym Q-parametrze:

Numer parametru	Znaczenie
Q160	Zmierzona współrzędna

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



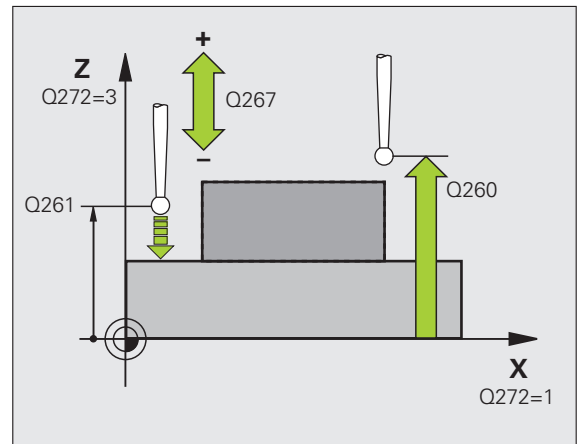
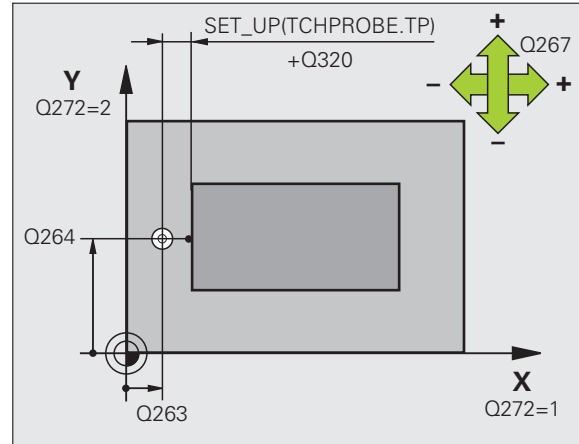
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.



Parametry cyklu



- ▶ **1. punkt pomiaru 1. osi Q263 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 2. osi Q264 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261 (absolutna):** współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Oś pomiaru (1..3: 1=oś główna) Q272:** oś, na której ma być dokonywany pomiar:
 - 1: oś główna = oś pomiaru
 - 2: oś pomocnicza = oś pomiaru
 - 3: oś sondy = oś pomiaru
- ▶ **Kierunek przemieszczenia 1 Q267:** kierunek, w którym sonda ma zbliżyć się do obrabianego przedmiotu:
 - 1: kierunek przemieszczenia ujemny
 - +1: kierunek przemieszczenia dodatni
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260 (absolutna):** współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **Protokół pomiaru Q281:** określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
0: nie generować protokołu pomiaru
1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR427.TXT** standardowo w folderze TNC:\.
2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start
- ▶ **Największy wymiar Q288:** największa dopuszczalna wartość pomiaru. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar Q289:** najmniejsza dopuszczalna wartość pomiaru. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **PGM-Stop w przypadku błędu tolerancji Q309:** określić, czy TNC ma przerwać przebieg programu przy przekraczaniu tolerancji i ma wydawać komunikat o błędach:
0: Nie przerywać przebiegu programu, nie wydawać komunikatu o błędach
1: Przerwać przebieg programu, wydać komunikat o błędach
- ▶ **Numer narzędzia dla nadzorowania Q330:** określić, czy TNC ma przeprowadzić nadzorowanie narzędzia (patrz „Nadzór narzędzia” na stronie 372). Zakres wprowadzenia 0 do 32767,9, alternatywnie nazwa narzędzia z maksymalnie 16 znakami:
0: nadzorowanie nie jest aktywne
>0: numer narzędzia w tabeli narzędzi TOOL.T

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 427 POMIAR WSPÓLRZEDNEJ	
Q263=+35 ;1. PUNKT 1. OSI	
Q264=+45 ;1. PUNKT 2. OSI	
Q261=+5 ;WYSOKOSC POMIARU	
Q320=0 ;BEZPIECZNY ODSTEP	
Q272=3 ;OS POMIARU	
Q267=-1 ;KIERUNEK PRZEMIESZCZENIA	
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q281=1 ;PROTOKOL POMIARU	
Q288=5.1 ;MAKS.WYMIAR	
Q289=4.95 ;MIN.WYMIAR	
Q309=0 ;PGM-STOP JESLI BŁĄD	
Q330=0 ;NARZEDZIE	

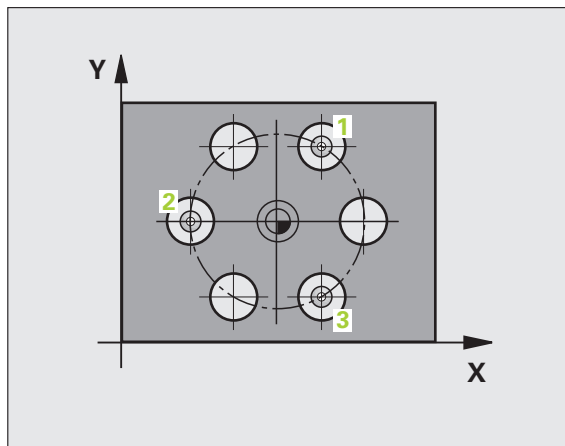


16.12 POMIAR OKREGU ODWIERTOW (cykl 430, DIN/ISO: G430)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 430 ustala punkt środkowy i średnicę okręgu odwiertów poprzez pomiar trzech odwiertów. Jeśli operator zdefiniuje odpowiednie wartości tolerancji w cyklu, to TNC przeprowadza porównanie wartości zadanej i rzeczywistej oraz zapamiętuje to odchylenie w parametrach systemowych.

- 1 TNC pozycjonuje sondę na biegu szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Odpracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) na zadany punkt środkowy pierwszego odwiertu **1**
- 2 Następnie sonda pomiarowa przemieszcza się na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie pierwszy punkt środkowy odwiertu
- 3 Następnie sonda pomiarowa powraca na bezpieczną wysokość i pozycjonuje na wprowadzony punkt środkowy drugiego odwiertu **2**
- 4 TNC przemieszcza sondę pomiarową na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie drugi punkt środkowy odwiertu
- 5 Następnie sonda pomiarowa powraca na bezpieczną wysokość i pozycjonuje na wprowadzony punkt środkowy trzeciego odwiertu **3**
- 6 TNC przemieszcza sondę pomiarową na wprowadzoną wysokość pomiaru i rejestruje poprzez czterokrotne próbkowanie trzeci punkt środkowy odwiertu
- 7 Na koniec TNC odsuwa sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje wartości rzeczywiste oraz odchylenia w następujących Q-parametrach:



Numer parametru	Znaczenie
Q151	Wartość rzeczywista środek oś główna
Q152	Wartość rzeczywista środek oś pomocnicza
Q153	Wartość rzeczywista średnica okręgu odwiertów
Q161	Odchylenie środek oś główna
Q162	Odchylenie środek oś pomocnicza
Q163	Odchylenie średnica okręgu odwiertów

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



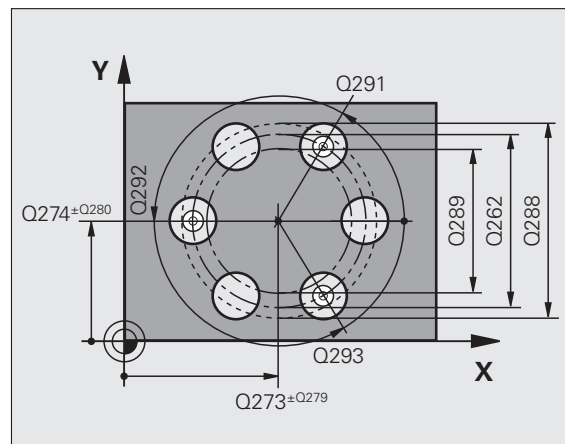
Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Cykl 430 przeprowadza tylko nadzorowanie pęknięcia, a nie automatyczną korekcję narzędzia.

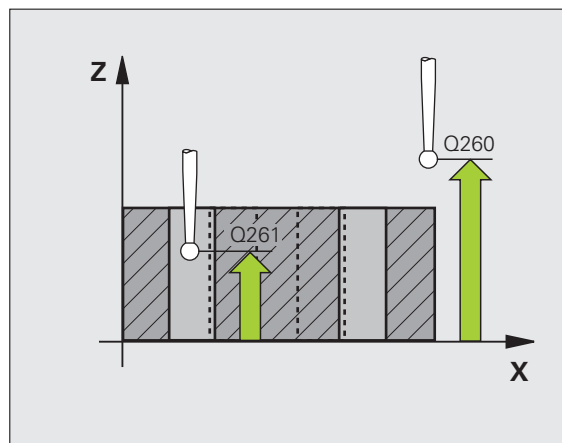
Parametry cyklu



- ▶ **Środek 1-szej osi Q273 (absolutny):** środek okręgu odwiertów (wartość zadana) na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Środek 2-giej osi Q274 (absolutny):** środek okręgu odwiertów (wartość zadana) na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Srednica zadana Q262:** zapisać średnicę okręgu odwiertów. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Kąt 1. odwiertu Q291 (absolutny):** kąt współrzędnych biegunowych pierwszego środka odwiertu na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Kąt 2. odwiertu Q292 (absolutny):** kąt współrzędnych biegunowych drugiego środka odwiertu na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000
- ▶ **Kąt 3. odwiertu Q293 (absolutny):** kąt współrzędnych biegunowych trzeciego środka odwiertu na płaszczyźnie obróbki. Zakres wprowadzenia -360.0000 do 360.0000



- ▶ **Wysokość pomiaru w osi sondy Q261** (absolutna): współrzędna środka kulki (=punkt dotknięcia) w osi sondy pomiarowej, na której ma nastąpić pomiar. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna): współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Największy wymiar Q288**: największa dopuszczalna średnica okręgu odwiertów. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Najmniejszy wymiar Q289**: najmniejsza dopuszczalna średnica okręgu odwiertów. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 1-szej osi Q279**: dozwolone odchylenie położenia na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Wartość tolerancji środek 2-giej osi Q280**: dozwolone odchylenie położenia na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999



- ▶ **Protokół pomiaru Q281:** określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
0: nie generować protokołu pomiaru
1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR430.TXT** standardowo w folderze TNC:\.
2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start
- ▶ **PGM-Stop w przypadku błędów tolerancji Q309:**
Q309: określić, czy TNC ma przerwać przebieg programu przy przekraczaniu tolerancji i ma wydawać komunikat o błędach:
0: Nie przerywać przebiegu programu, nie wydawać komunikatu o błędach
1: Przerwać przebieg programu, wydać komunikat o błędach
- ▶ **Numer narzędzia dla nadzorowania Q330:** określić, czy TNC ma przeprowadzić nadzorowanie narzędzia (patrz „Nadzór narzędzia” na stronie 372). Zakres wprowadzenia 0 do 32767,9, alternatywnie nazwa narzędzia z maksymalnie 16 znakami.
0: nadzorowanie nie jest aktywne
>0: numer narzędzia w tabeli narzędzi TOOL.T

Przykład: NC-wiersze**5 TCH PROBE 430 POMIAR OKRAG
ODWIERTOW**

Q273=+50 ;SRODEK 1.OSI

Q274=+50 ;SRODEK 2.OSI

Q262=80 ;SREDNICA ZADANA

Q291=+0 ;KAT 1. ODWIERTU

Q292=+90 ;KAT 2. ODWIERTU

Q293=+180;KAT 3. ODWIERTU

Q261=-5 ;WYSOKOSC POMIARU

Q260=+10 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC

Q288=80.1;MAKS.WYMIAR

Q289=79.9;MIN.WYMIAR

Q279=0.15;TOLERANCJA 1. SRODEK

Q280=0.15;TOLERANCJA 2. SRODEK

Q281=1 ;PROTOKOL POMIARU

Q309=0 ;PGM-STOP JESLI BLAD

Q330=0 ;NARZEDZIE

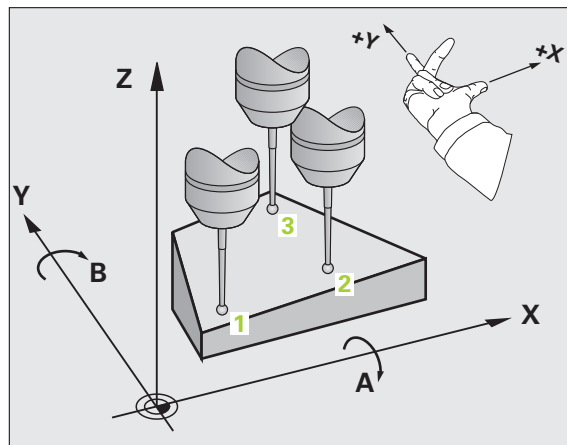
16.13 POMIAR PŁASZCZYZNY (cykl 431, DIN/ISO: G431)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 431 ustala kąt płaszczyzny poprzez pomiar trzech punktów i zapamiętuje te wartości w parametrach systemowych.

- 1 TNC pozycjonuje sondę z posuwem szybkim (wartość z kolumny **FMAX**) i z logiką pozycjonowania (patrz „Opracowywanie cykli układu pomiarowego” na stronie 287) do zaprogramowanego punktu próbkowania **1** i mierzy tam pierwszy punkt płaszczyzny. TNC przesuwą przy tym sondę pomiarową o odstęp bezpieczeństwa w kierunku przeciwnym do kierunku przemieszczenia
- 2 Następnie sonda pomiarowa powraca na bezpieczną wysokość, potem na płaszczyźnie obróbki do punktu pomiaru **2** i mierzy tam wartość rzeczywistą drugiego punktu płaszczyzny
- 3 Następnie sonda pomiarowa powraca na bezpieczną wysokość, potem na płaszczyźnie obróbki do punktu pomiaru **3** i mierzy tam wartość rzeczywistą trzeciego punktu płaszczyzny
- 4 Na koniec TNC odsuwa sondę pomiarową z powrotem na bezpieczną wysokość i zapamiętuje ustaloną współrzędną w następujących Q-parametrach:

Numer parametru	Znaczenie
Q158	Kąt projekcji osi A
Q159	Kąt projekcji osi B
Q170	Kąt przestrzenny A
Q171	Kąt przestrzenny B
Q172	Kąt przestrzenny C
Q173 do Q175	Wartości pomiaru w osi sondy pomiarowej (pierwszy do trzeciego pomiaru)



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Przed definicją cyklu operator musi zaprogramować wywołanie narzędzia dla definicji osi sondy pomiarowej.

Zeby TNC mogło obliczyć wartości kąta, nie mogą te trzy punkty pomiarowe leżeć na jednej prostej.

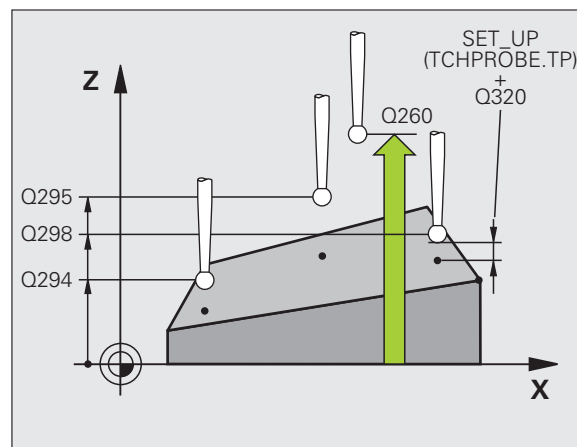
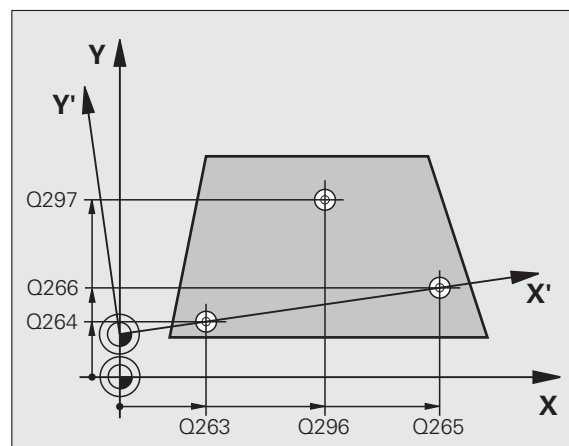
W parametrach Q170 – Q172 zostają zapamiętane kąty przestrzenne, konieczne dla funkcji Nachylenie płaszczyzny obróbki. Poprzez pierwsze dwa punkty pomiarowe określamy ustawienie osi głównej przy nachyleniu płaszczyzny obróbki.

Trzeci punkt pomiarowy określa kierunek osi narzędzia. Zdefiniować trzeci punkt pomiaru w kierunku dodatniej osi Y, aby oś narzędzia leżała właściwie w prawoskrętnym układzie współrzędnych

Parametry cyklu



- ▶ **1. punkt pomiaru 1. osi Q263 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 2. osi Q264 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **1. punkt pomiaru 3. osi Q294 (absolutnie):** współrzędna pierwszego punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 1. osi Q265 (absolutnie):** współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 2. osi Q266 (absolutnie):** współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **2. punkt pomiaru 3. osi Q295 (absolutnie):** współrzędna drugiego punktu próbkowania na osi sondy pomiarowej. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **3. punkt pomiaru 1. osi Q296 (absolutnie):** współrzędna trzeciego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999



- ▶ **3. punkt pomiaru 2. osi Q297** (absolutnie):
współrzędna trzeciego punktu próbkowania na osi pomocniczej płaszczyzny obróbki. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **3. punkt pomiaru 3. osi Q298** (absolutnie):
współrzędna trzeciego punktu próbkowania na osi głównej płaszczyzny obróbki Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q320** (przyrostowo):
dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do **SET_UP** (tabela sond pomiarowych). Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q260** (absolutna):
współrzędna na osi sondy pomiarowej, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy sondą i obrabianym przedmiotem (mocowadłem). Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Protokół pomiaru Q281**: określić, czy TNC ma generować protokół pomiaru:
0: nie generować protokołu pomiaru
1: Generować protokół pomiaru: TNC zapisuje **plik protokołu TCHPR431.TXT** standardowo w folderze TNC:\.
2: przerwać przebieg programu i wyświetlić protokół pomiaru na ekranie TNC. Kontynuować program z NC-start

Przykład: NC-wiersze

5 TCH PROBE 431 POMIAR PŁASZCZYZNY
Q263=+20 ;1. PUNKT 1. OSI
Q264=+20 ;1. PUNKT 2. OSI
Q294=-10 ;1. PUNKT 3. OSI
Q265=+50 ;2. PUNKT 1. OSI
Q266=+80 ;2. PUNKT 2. OSI
Q295=+0 ;2. PUNKT 3. OSI
Q296=+90 ;3. PUNKT 1. OSI
Q297=+35 ;3. PUNKT 2. OSI
Q298=+12 ;3. PUNKT 3. OSI
Q320=0 ;BEZPIECZNY ODSTEP
Q260=+5 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC
Q281=1 ;PROTOKOL POMIARU

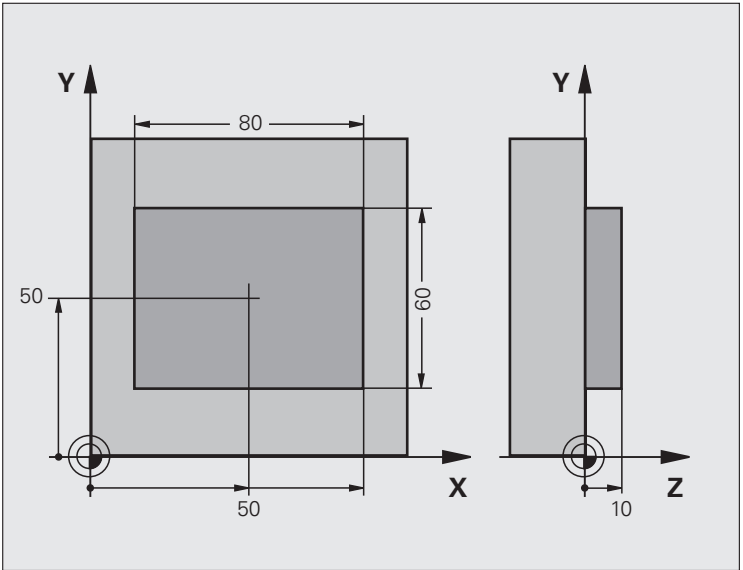


16.14 Przykłady programowania

Przykład: pomiar prostokątnego czopu i dodatkowa obróbka

Przebieg programu:

- Obróbka zgrubna prostokątnego czopu z naddatkiem 0,5
- Pomiar prostokątnego czopu
- Obróbka na gotowo prostokątnego czopu przy uwzględnieniu wartości pomiaru



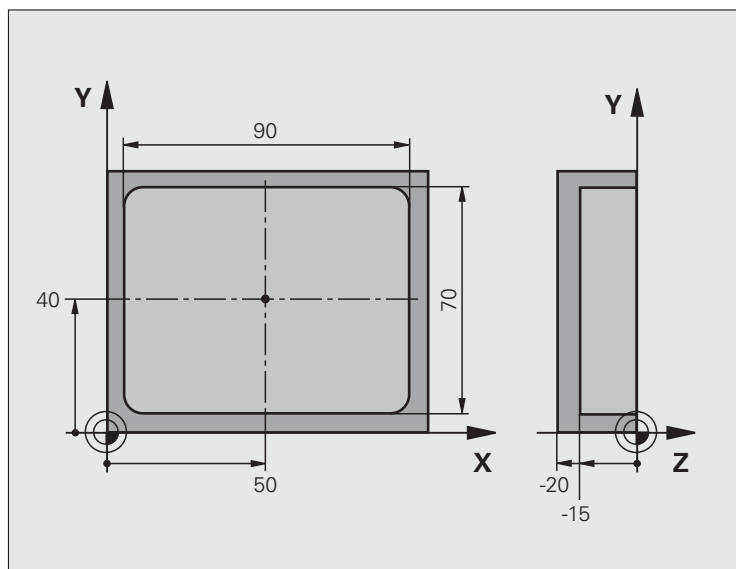
0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Wywołanie narzędzia- przygotowanie
2 L Z+100 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
3 FN 0: Q1 = +81	Długość kieszeni w X (wymiar zgrubny)
4 FN 0: Q2 = +61	Długość kieszeni w Y (wymiar zgrubny)
5 CALL LBL 1	Wywołać podprogram dla obróbki
6 L Z+100 R0 FMAX	Swobodne przemieszczenie narzędzia, zmiana narzędzia
7 TOOL CALL 99 Z	Wywołać sondę
8 TCH PROBE 424 POMIAR PROSTOK.ZEWN.	Pomiar wyfrezowanego prostokąta
Q273=+50 ;ŚRODEK W 1. OSI	
Q274=+50 ;ŚRODEK W 2. OSI	
Q282=80 ;1. DŁUGOŚĆ BOKU	Długość zadana w X (wymiar końcowy)
Q283=60 ;2. DŁUGOŚĆ BOKU	Długość zadana w Y (wymiar końcowy)
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU	
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA	
Q260=+30 ;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ	
Q301=0 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOŚĆ	



Q284=0 ;MAKS.WYMIAR 1.BOKU	Wartości wprowadzenia dla sprawdzenia tolerancji nie są konieczne
Q285=0 ;MIN.WYMIAR 1.BOKU	
Q286=0 ;MAKS.WYMIAR 2.BOKU	
Q287=0 ;MIN.WYMIAR 2.BOKU	
Q279=0 ;TOLERANCJA 1. ŚRODKA	
Q280=0 ;TOLERANCJA 2. ŚRODKA	
Q281=0 ;PROTOKÓŁ POMIARU	Nie wydawać protokołu pomiaru
Q309=0 ;PGM-STOP JEŚLI BŁĄD	Nie wydawać komunikatu o błędach
Q330=0 ;NUMER NARZĘDZIA	Bez nadzoru narzędzia
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Obliczyć długość w X na podstawie zmierzonego odchylenia
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Obliczyć długość w Y na podstawie zmierzonego odchylenia
11 L Z+100 R0 FMAX	Swobodne przemieszczenie sondy, zmiana narzędzia
12 TOOL CALL 1 Z S5000	Wywołanie narzędzia obróbka wykańczająca
13 CALL LBL 1	Wywołać podprogram dla obróbki
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiał, koniec programu
15 LBL 1	Podprogram z cyklem obróbki czop prostokątny
16 CYCL DEF 213 OBROBKA NA GOT.CZOPU	
Q200=20 ;BEZPIECZNY ODSTEP	
Q201=-10 ;GŁĘBOKOŚĆ	
Q206=150 ;POSUW WCIECIA	
Q202=5 ;GŁĘBOKOŚĆ WCIĘCIA	
Q207=500 ;POSUW FREZOWANIA	
Q203=+10 ;WSPÓŁ. POWIERZCHNI	
Q204=20 ;2-GI ODSTEP BEZPIECZEN.	
Q216=+50 ;SRODEK 1.OSI	
Q217=+50 ;SRODEK 2.OSI	
Q218=Q1 ;1. DŁUGOSC BOKU	Długość w X zmiennie dla obróbki zgrubnej i wykańczającej
Q219=Q2 ;2. DŁUGOSC BOKU	Długość w Y zmiennie dla obróbki zgrubnej i wykańczającej
Q220=0 ;PROMIEN NAROZA	
Q221=0 ;NADDATEK 1. OSI	
17 CYCL CALL M3	wywołanie cyklu
18 LBL 0	Koniec podprogramu
19 END PGM BEAMS MM	



Przykład: wymierzenie kieszeni prostokątnej, protokolowanie wyników pomiarów



0 BEGIN PGM BSMESS MM	
1 TOOL CALL 1 Z	Wywołanie narzędzia sonda
2 L Z+100 R0 FMAX	Swobodne przemieszczenie sondy
3 TCH PROBE 423 POMIAR PROSTOKAT WEWN.	
Q273=+50 ;SRODEK 1.OSI	
Q274=+40 ;SRODEK 2.OSI	
Q282=90 ;1. DŁUGOSC BOKU	Zadana długość w X
Q283=70 ;2. DŁUGOSC BOKU	Zadana długość w Y
Q261=-5 ;WYSOKOŚĆ POMIARU	
Q320=0 ;BEZPIECZNY ODSTEP	
Q260=+20 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q301=0 ;PRZEJAZD NA BEZP.WYSOKOSC	

Q284=90.15;MAKS.WYMIAR 1.BOKU	Największy wymiar w X
Q285=89.95;MIN.WYMIAR 1.BOKU	Najmniejszy wymiar w X
Q286=70.1;MAKS.WYMIAR 2.BOKU	Największy wymiar w Y
Q287=69.9;MIN.WYMIAR 2.BOKU	Najmniejszy wymiar w Y
Q279=0.15;TOLERANCJA 1. SRODEK	Dozwolone odchylenie położenia w X
Q280=0.1 ;TOLERANCJA 2. SRODEK	Dozwolone odchylenie położenia w Y
Q281=1 ;PROTOKOL POMIARU	Transfer protokołu pomiaru do pliku
Q309=0 ;PGM-STOP JESLI BŁĄD	Przy przekraczaniu tolerancji nie ukazywać komunikatu o błędach
Q330=0 ;NUMER NARZĘDZIA	Bez nadzoru narzędzia
4 L Z+100 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiał, koniec programu
5 END PGM BSMESS MM	







17

**Cykle układu
pomiarowego: funkcje
specjalne**



17.1 Podstawy

Przegląd



Przy wykonywaniu cykli układu impulsowego nie mogą być aktywne cykle 8 ODBICIE LUSTRZANE, cykl 11 WSPÓŁ.SKALOWANIA i cykl 26 WSPÓŁ. SKALOWANIA OSI.

Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



TNC musi być przygotowane przez producenta maszyn dla zastosowania 3D-sond pomiarowych.

Cykle sondy pomiarowej są dostępne tylko wraz z opcją software **Touch probe function** (numer opcji #17).

TNC oddaje do dyspozycji cykl dla następujących szczególnych zastosowań:

Cykl	Softkey	Strona
3 POMIAR Cykl pomiarowy dla tworzenia cykli producenta		Strona 419



17.2 POMIAR (cykl 3)

Przebieg cyklu

Cykl sondy pomiarowej 3 ustala w wybieralnym kierunku próbkowania dowolną pozycję na przedmiocie. W przeciwieństwie do innych cykli pomiarowych, można w cyklu 3 wprowadzić bezpośrednio drogę pomiaru **ABST** i posuw pomiaru **F**. Także powrót po ustaleniu wartości pomiaru następuje o wprowadzalną wartość **MB**.

- 1 Sonda pomiarowa przemieszcza się od aktualnej pozycji z zapisanym posuwem w określonym kierunku próbkowania. Kierunek próbkowania należy określić w cyklu poprzez kąt biegunowy
- 2 Po uchwyceniu pozycji przez TNC, sonda pomiarowa zatrzymuje się. Współrzędne punktu środkowego główki sondy X, Y, Z TNC zapamiętuje w trzech następujących po sobie Q-parametrach. TNC nie przeprowadza korekcji długości i promienia. Numer pierwszego parametru wyniku definiujemy w cyklu
- 3 Na koniec TNC przemieszcza sondę impulsową o tę wartość w kierunku odwrotnym do kierunku próbkowania powrotnie, którą zdefiniowano w parametrze **MB**

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Dokładny sposób funkcjonowania cyklu sondy 3 określa producent maszyn lub producent oprogramowania, cykl 3 należy używać w obrębie specjalnych cykli sondy pomiarowej.



Działające w innych cyklach pomiarowych dane układu pomiarowego **DIST** (maksymalny dystans do punktu próbkowania) i **F** (posuw próbkowania) nie działają w cyklu sondy pomiarowej 3.

Proszę uwzględnić, iż TNC zapisuje zasadniczo zawsze 4 następujące po sobie parametry Q.

Jeśli TNC nie mogło ustalić ważnego punktu próbkowania, to program zostaje dalej odpracowywany bez komunikatu o błędach. W tym przypadku TNC przypisuje 4. parametrowi wyniku wartość -1, tak iż operator może sam przeprowadzić odpowiednią reakcję na błędy.

TNC odsuwa sondę maksymalnie na odcinek drogi powrotu **MB**, jednakże nie poza punkt startu pomiaru. Dlatego też przy powrocie nie może dojść do kolizji.

Przy pomocy funkcji **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** można określić, czy cykl ma zadziałać na wejście sondy X12 lub X13.



Parametry cyklu



- ▶ **Nr parametru dla wyniku:** zapisać numer parametru Q, któremu TNC ma przypisać wartość pierwszej współrzędnej (X) Wartości Y i Z znajdują się w bezpośrednio następujących parametrach Q. Zakres wprowadzenia 0 do 1999
- ▶ **Oś próbkowania:** zapisać oś, w której kierunku ma być dokonywane próbkowanie, klawiszem ENT potwierdzić. Zakres wprowadzenia X, Y lub Z
- ▶ **Kąt próbkowania:** kąt w odniesieniu do zdefiniowanej osi próbkowania, w której sonda ma się przemieszczać, klawiszem ENT potwierdzić. Zakres wprowadzenia -180.0000 do 180.0000
- ▶ **Maksymalny zakres pomiaru:** zapisać drogę przemieszczenia, jak daleko sonda ma przejechać od punktu startu, klawiszem ENT potwierdzić. Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Posuw pomiaru:** zapisać posuw pomiaru w mm/min. Zakres wprowadzenia 0 do 3000.000
- ▶ **Maksymalna droga powrotu:** odcinek przemieszczenia w kierunku przeciwnym do kierunku próbkowania, po odchyleniu trzpienia sondy. TNC przemieszcza sondę maksymalnie do punktu startu, tak iż nie może dojść do kolizji. Zakres wprowadzenia 0 do 99999.9999
- ▶ **Układ odniesienia? (0=IST/1=REF):** określić, czy kierunek próbkowania i wynik pomiaru mają odnosić się do aktualnego układu współrzędnych (**AKT**, może być zatem przesunięty lub obrócony) lub do układu współrzędnych maszyny (**REF**) :
0: Dokonać próbkowania w aktualnym układzie a wynik pomiaru zapisać w **AKT**-układzie
1: dokonać próbkowania w stałym układzie REF maszyny i wynik pomiaru zachować w **REF**-układzie
- ▶ **Tryb błędów (0=OFF/1=ON):** określić, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach na początku cyklu w przypadku wychylonego trzpienia czy też nie. Jeśli wybrano tryb **1** , to TNC zapisuje w 4. parametrze wyniku wartość **2.0** i dalej odpracowuje cykl
- ▶ **Tryb błędów (0=OFF/1=ON):** określić, czy TNC ma wydawać komunikat o błędach na początku cyklu w przypadku wychylonego trzpienia czy też nie. Jeśli wybrano tryb **1** , to TNC zapisuje w 4. parametrze wyniku wartość **2.0** i dalej odpracowuje cykl:
0: wydać komunikat o błędach
1: nie wydawać komunikatów o błędach

Przykład: NC-wiersze

4 TCH PROBE 3.0 POMIAR

5 TCH PROBE 3.1 Q1

6 TCH PROBE 3.2 X KĄT: +15

7 TCH PROBE 3.3 ODLEGL. +10 F100 MB1
UKŁAD ODNIESIENIA:0

8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1



18

**Cykle układu
pomiarowego:
automatyczny pomiar
kinematyki**



18.1 Pomiar kinematyki przy pomocy układów impulsowych TS (opcja KinematicsOpt)

Zasadniczo

Wymogi odnośnie dokładności, szczególnie w sferze obróbki 5-osiowej, są coraz większe. I tak kompleksowe przedmioty mają być wytwarzalne dokładnie i z powtarzalną dokładności także na dłuższej przestrzeni czasu.

Powodem dla niedokładności przy obróbce wieloosiowej są - między innymi - odchylenia pomiędzy modelem kinematycznym, który zapisany jest w sterowaniu (patrz ilustracja z prawej 1), a rzeczywistymi istniejącymi na maszynie warunkami kinematycznymi (patrz ilustracja z prawej 2). Takie odchylenia prowadzą przy pozycjonowaniu osi obrotu do błędów na obrabianym przedmiocie (patrz ilustracja z prawej strony 3). Należy dlatego też stworzyć możliwość, dopasowania modelu i sytuacji rzeczywistej najlepiej jak to możliwe.

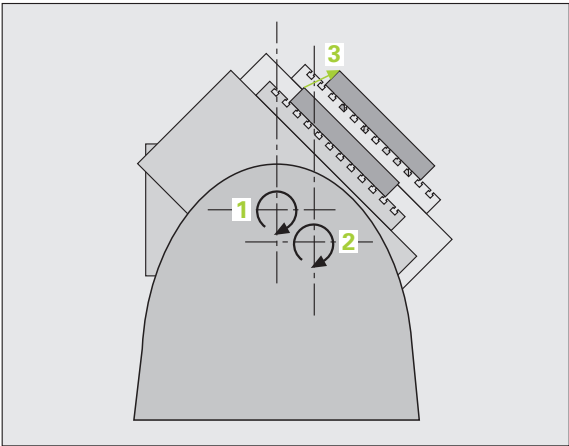
Funkcja TNC **KinematicsOpt** jest ważnym komponentem i pomaga w realizacji tych kompleksowych wymogów: cykl sondy pomiarowej 3D wymierza istniejące na maszynie osie obrotu w pełni automatycznie, niezależnie od tego, czy te osie obrotu działają mechanicznie jako stół lub głowica. Przy tym zostaje zamocowana głowica kalibrująca w dowolnym miejscu na stole maszyny i wymierzona z określoną przez operatora dokładnością. Przy definiowaniu cyklu operator określa jedynie dla każdej osi obrotu oddzielnie ten obszar, który ma zostać wymierzony.

Na podstawie zmierzonych wartości TNC ustala statyczną dokładność nachylenia. Przy czym oprogramowanie minimalizuje powstały przez ruch odchylenia błąd pozycjonowania i zapisuje geometrię maszyny przy końcu operacji pomiaru automatycznie do odpowiednich stałych tabeli kinematyki.

Przegląd

TNC oddaje do dyspozycji cykle, przy pomocy których można automatycznie zapisać do pamięci, odtworzyć, sprawdzić lub zoptymalizować kinematykę maszyny:

Cykl	Softkey	Strona
450 ZAPIS KINEMATYKI: automatyczny zapis do pamięci i odtwarzanie kinematyki		Strona 424
451 POMIAR KINEMATYKI: automatyczne sprawdzenie lub optymalizowanie kinematyki maszyny		Strona 427



18.2 Warunki

Aby móc wykorzystać KinematicsOpt, muszą być spełnione następujące warunki:

- Opcje software 48 (KinematicsOpt) i 8 (opcja software1), jak i 17 (Touch probe function) muszą być aktywowane
- Używany dla wymiarowania układ pomiarowy 3D musi być wykalibrowany
- Cykle mogą być wykonane tylko za pomocą osi narzędzia Z
- Kulka pomiarowa z dokładnie znanym promieniem i dostateczną sztywnością musi zostać zamocowana w dowolnym miejscu na stole maszyny. Zalecamy zastosowanie głowic kalibrujących **KKH 250** (numer artykułu 655 475-01) lub **KKH 100** (numer artykułu 655 475-02), wykazujących szczególnie dużą sztywność oraz specjalną, przewidzianą dla kalibrowania maszyn konstrukcję. W razie zainteresowania zamówieniem proszę skontaktować się z HEIDENHAIN.
- Opis kinematyki maszyny musi być kompletny i poprawny. Wymiary transformacyjne muszą zostać zapisane z dokładnością do ok. 1 mm
- Maszyna musi być w pełni wymiarowana geometrycznie (przeprowadza producent maszyn przy włączeniu do eksploatacji)
- Producent maszyn musi w danych konfiguracji zapisać parametry maszynowe dla **CfgKinematicsOpt**. **maxModification** określa granicę tolerancji, począwszy od której TNC ma pokazywać wskazówkę, jeśli zmiany danych kinematyki znajdują się powyżej tej wartości granicznej. **maxDevCalBall** określa, jak duży może być zmierzony promień kuli kalibrowania w zapisanym parametrze cyklu. **mStrobeRotAxPos** określa zdefiniowaną specjalnie przez producenta maszyn funkcję M, przy pomocy których mogą być pozycjonowane osie obrotu.

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Jeśli w parametrze maszynowym **mStrobeRotAxPos** określona jest funkcja M, to należy przed startem jednego z cykli KinematicsOpt (poza 450) wypozycjonować osie obrotu na 0 stopni (RZECZ-system).

Jeśli parametry maszyny zostały zmienione przez cykle KinematicsOpt, to należy przeprowadzić restart sterowania. Inaczej może w pewnych warunkach dojść do utraty dokonanych zmian.

18.3 ZAPIS KINEMATYKI (cykl 450, DIN/ISO: G450, opcja)

Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu układu pomiarowego 450 można zapisać aktywną kinematykę maszyny lub odtworzyć uprzednio zapisaną do pamięci kinematykę maszyny. Zapisane dane mogą być pokazane lub usunięte. Dostępnych jest łącznie 16 bloków pamięci.

Proszę uwzględnić przy programowaniu!

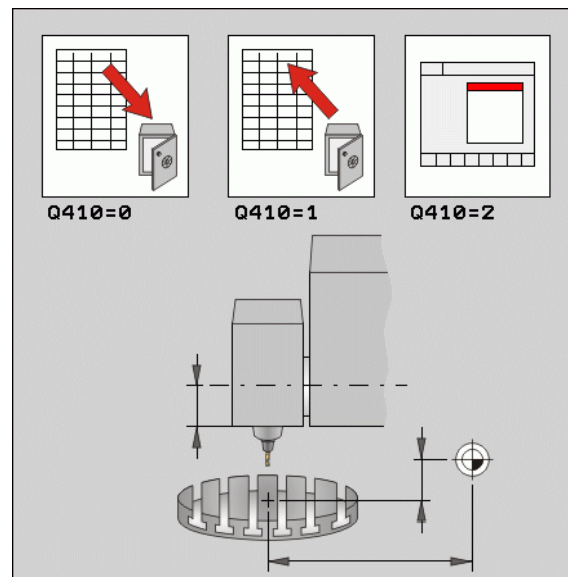


Zanim przeprowadzimy optymalizację kinematyki, należy zasadniczo zapisać do pamięci aktywną kinematykę. Zaleta:

- Jeśli wynik nie odpowiada oczekiwaniom lub wystąpią błędy podczas optymalizacji (np. przerwa w dopływie prądu) to można odtworzyć stare dane.

Tryb **Odtwarzanie**: zabezpieczone dane TNC może zapisywać z powrotem tylko w identycznym opisie kinematyki.

Tryb **Odtwarzanie**: proszę uwzględnić, iż zmiana kinematyki powoduje zawsze zmianę wartości ustawienia wstępnego. W razie koniecz. na nowo ustawić wartości wstępne.



Parametry cyklu



- **Tryb (0/1/2/3) Q410:** określić, czy chcemy zapisać kinematykę czy też odtworzyć:
 - 0:** zapis aktywnej kinematyki do pamięci
 - 1:** odtworzenie zachowanej kinematyki
 - 2:** wyświetlenie aktualnego stanu pamięci
 - 3:** usuwanie rekordu danych
- **Oznaczenie pamięci Q409/QS409:** numer lub nazwa oznacznika danych. Maksymalna długość nie może przekraczać 16 znaków. Dostępnych jest łącznie 16 bloków pamięci. Bez funkcji, jeśli wybrano tryb 2. W trybie 1 i 3 (generowanie i usuwanie) można używać wildcards. Jeśli zostanie znalezionych kilka możliwych rekordów danych ze względu na wildcards, to wartości średnie danych są restaurowane (tryb 1) lub wszystkie rekordy danych zostają usuwane po potwierdzeniu (tryb 3). Dostępne są następujące wildcards:
 - ?:** pojedynczy nieokreślony znak
 - \$:** pojedynczy alfabetyczny znak (litera)
 - #:** pojedyncza nieokreślona cyfra
 - ***: dowolnie długi nieokreślony łańcuch znaków

Przykład: Zabezpieczenie aktywnej kinematyki

5 TCH PROBE 450 ZAPIS KINEMATYKI

Q410=0 ;TRYB

QS409="SAVE1";OZNACZENIE PAMIĘCI

Przykład: Restaurowanie rekordów danych

5 TCH PROBE 450 ZAPIS KINEMATYKI

Q410=1 ;TRYB

QS409="SAVE?";OZNACZENIE PAMIĘCI

Przykład: Pokazanie wszystkich zachowanych rekordów danych

5 TCH PROBE 450 ZAPIS KINEMATYKI

Q410=2 ;TRYB

QS409="";OZNACZENIE PAMIĘCI

Przykład: Usuwanie rekordów danych

5 TCH PROBE 450 ZAPIS KINEMATYKI

Q410=3 ;TRYB

QS409="SA*";OZNACZENIE PAMIĘCI

Funkcja protokołu

TNC generuje po odpracowaniu cyklu 450 protokół (TCHPR450.TXT), zawierający następujące dane:

- Data i godzina, kiedy protokół został wygenerowany
- Nazwa ścieżki programu NC, z którego cykl został odpracowany
- Wykonany tryb (0=zabezpieczenie/1=odtworzenie/2=stan pamięci/3=usuwanie)
- Oznaczenie aktywnej kinematyki
- Zapisane oznaczenie rekordu danych

Dalsze dane w protokole są zależne od wybranego trybu:

- Tryb 0:
 - protokołowanie wszystkich zapisów osi i transformacji łańcucha kinematycznego, zachowanych w pamięci TNC
- Tryb 1:
 - protokołowanie wszystkich zapisów transformacji przed i po odtworzeniu
- Tryb 2:
 - pokazanie wszystkich zachowanych rekordów danych.
- Tryb 3:
 - pokazanie wszystkich usuniętych rekordów danych.



Wskazówki dotyczące zachowywania danych

TNC zapamiętuje zachowane dane w pliku **TNC:\table\DATA450.KD**. Ten plik może na przykład przy pomocy **TNCREMO** zostać zachowany na zewnętrznym PC. Jeśli plik zostanie skasowany, to zachowane dane zostają usunięte. Manualne zmiany danych w pliku może doprowadzić do skorumpowania rekordów danych i niemożliwości ich dalszego wykorzystywania.



Jeśli plik **TNC:\table\DATA450.KD**, nie jest dostępny, to przy wykonywaniu cyklu 450 zostaje on automatycznie generowany.

Proszę nie dokonywać manualnie zmian zapisanych danych...

Zabezpieczyć plik **TNC:\table\DATA450.KD**, aby w razie potrzeby (np. w przypadku defektu nośnika danych) móc odtworzyć ponownie plik.



18.4 POMIAR KINEMATYKI (cykl 451, DIN/ISO: G451, opcja)

Przebieg cyklu

Przy pomocy cyklu sondy 451 można sprawdzać kinematykę maszyny i w razie konieczności optymalizować. Przy tym wymierza się przy pomocy 3D układu pomiarowego TS głowicę kalibrującą HEIDENHAIN, która została zamocowana na stole maszyny.



HEIDENHAIN zaleca zastosowanie głowic kalibrujących własnej produkcji **KKH 250** (numer artykułu 655 475-01) lub **KKH 100** (numer artykułu 655 475-02), wykazujących szczególnie dużą sztywność oraz specjalną, przewidzianą dla kalibrowania maszyn konstrukcję. W razie zainteresowania zamówieniem proszę skontaktować się z HEIDENHAIN.

TNC określa statyczną dokładność nachylenia. Przy czym oprogramowanie minimalizuje powstały przez ruch odchylenia błąd przestrzenny i zapisuje geometrię maszyny przy końcu operacji pomiaru automatycznie do odpowiednich stałych opisu kinematyki.

- 1 Zamocować głowkę kalibrującą, zwrócić uwagę na odstępy dla uniknięcia kolizji
- 2 W trybie pracy Obsługa ręczna wyznaczyć punkt odniesienia w centrum kuli lub, jeśli **Q431=1** albo **Q431=3** jest zdefiniowany: pozycjonować układ pomiarowy manualnie na osi sondy pomiarowej nad głowicę kalibrującą i na płaszczyźnie obróbki w centrum kulki
- 3 Wybrać tryb pracy przebiegu programu i rozpocząć program kalibrowania
- 4 TNC wymierza automatycznie jedna po drugiej wszystkie osie obrotu ze zdefiniowaną przez operatora dokładnością
- 5 Wartości pomiarowe TNC zachowuje w następujących parametrach Q:



Numer parametru	Znaczenie
Q141	Zmierzone odchylenie standardowe osi A (-1, jeśli oś nie została zmierzona)
Q142	Zmierzone odchylenie standardowe osi B (-1, jeśli oś nie została zmierzona)
Q143	Zmierzone odchylenie standardowe osi C (-1, jeśli oś nie została zmierzona)
Q144	Zoptymalizowane odchylenie standardowe osi A (-1, jeśli oś nie została zmierzona)
Q145	Zoptymalizowane odchylenie standardowe osi B (-1, jeśli oś nie została zoptymalizowana)
Q146	Zoptymalizowane odchylenie standardowe osi C (-1, jeśli oś nie została zoptymalizowana)



Kierunek pozycjonowania

Kierunek pozycjonowania wymiarzanej osi obrotu wynika ze zdefiniowanego w cyklu kąta startu i kąta końcowego. Przy 0° następuje automatycznie pomiar referencyjny.

Tak wybrać kąt startu i kąt końcowy, aby ta sama pozycja nie została wymierzona dwukrotnie przez TNC. Podwójne rejestrowanie punktu pomiarowego (np. pozycja pomiaru $+90^\circ$ i -270°) jest, jak już wspomniano, niezbyt sensowne, jednakże nie prowadzi do pojawienia się komunikatu o błędach.

- Przykład: kąt startu = $+90^\circ$, kąt końcowy = -90°
 - Kąt startu = $+90^\circ$
 - Kąt końcowy = -90°
 - Liczba punktów pomiarowych = 4
 - Obliczony na podstawie tego krok kąta = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Punkt pomiarowy 1= $+90^\circ$
 - Punkt pomiarowy 2= $+30^\circ$
 - Punkt pomiarowy 3= -30°
 - Punkt pomiarowy 4= -90°
- Przykład: kąt startu = $+90^\circ$, kąt końcowy = $+270^\circ$
 - Kąt startu = $+90^\circ$
 - Kąt końcowy = $+270^\circ$
 - Liczba punktów pomiarowych = 4
 - Obliczony na podstawie tego krok kąta = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Punkt pomiarowy 1= $+90^\circ$
 - Punkt pomiarowy 2= $+150^\circ$
 - Punkt pomiarowy 3= $+210^\circ$
 - Punkt pomiarowy 4= $+270^\circ$



Maszyny z osiami z zazębieniem Hirtha



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Dla pozycjonowania oś musi zostać przemieszczona z rastra Hirtha. Dlatego też należy zwrócić uwagę na dostatecznie dużą odległość bezpieczeństwa, aby nie doszło do kolizji pomiędzy sondą i kulką kalibrującą. Jednocześnie należy zwrócić uwagę, aby zapewnić dostatecznie dużo miejsca dla najazdu bezpiecznej odległości (wyłącznik końcowy software).

Wysokość powrotu **Q408** zdefiniować większą od 0, jeśli opcja software 2 (**M128, FUNCTION TCPM**) nie jest dostępna.

TNC dopasowuje odpowiednio pozycje pomiaru tak, iż pasują one do rastra Hirtha (w zależności od kąta startu, kąta końcowego i liczby punktów pomiarowych).

W zależności od konfiguracji maszyny TNC nie może automatycznie pozycjonować osi obrotu. W tym przypadku konieczna jest specjalna funkcja M producenta maszyn, przy pomocy której TNC może przemieszczać oś obrotu. W parametrze maszynowym **mStrobeRotAxPos** producent maszyn musi zapisać uprzednio numer funkcji M.

Pozycje pomiarowe obliczane są z kąta startu, kąta końcowego i liczby pomiarów dla każdej osi i rastra Hirtha.

Przykład obliczania pozycji pomiarowych dla osi A:

Kąt startu **Q411** = -30

Kąt końcowy **Q412** = +90

Liczba punktów pomiarowych **Q414** = 4

Raster Hirtha = 3°

Obliczony krok kąta = $(Q412 - Q411) / (Q414 - 1)$

Obliczony krok kąta = $(90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40$

Pozycja pomiarowa 1 = $Q411 + 0 * \text{krok kąta} = -30^\circ \rightarrow -30^\circ$

Pozycja pomiarowa 2 = $Q411 + 1 * \text{krok kąta} = +10^\circ \rightarrow 9^\circ$

Pozycja pomiarowa 3 = $Q411 + 2 * \text{krok kąta} = +50^\circ \rightarrow 51^\circ$

Pozycja pomiarowa 4 = $Q411 + 3 * \text{krok kąta} = +90^\circ \rightarrow 90^\circ$

Wybór liczby punktów pomiarowych

Dla zaoszczędzenia czasu, można przeprowadzić wstępną optymalizację z niewielką liczbą punktów pomiarowych (1-2).

Następującą po niej dokładną optymalizację przeprowadza się ze średnią liczbą punktów pomiarowych (zalecana liczba = ok. 4). Jeszcze większa liczba punktów pomiarowych nie daje przeważnie lepszych rezultatów. Sytuacja idealna to rozmieszczenie punktów pomiarowych regularnie na całym zakresie nachylenia osi.

Oś z zakresem obrotu, wynoszącym 0-360° należy wymierzyć z 3 punktami pomiarowymi na 90°, 180° i 270°. Proszę zdefiniować kąt startu z 90° a kąt końcowy z 270°.

Jeśli chcemy sprawdzać dokładność, to można podać w trybie **Sprawdzanie** większą liczbę punktów pomiarowych.



Jeśli zdefiniowano punkt pomiarowy przy 0°, to jest on ignorowany, ponieważ przy 0° następuje zawsze pomiar referencyjny.

Wybór pozycji kulki kalibrującej na stole maszynowym

W zasadzie można umocować kulkę kalibrującą w każdym dostępnym miejscu na stole maszynowym, jak również na mocowadłach lub na obrabianych przedmiotach. Następujące czynniki mogą wpłynąć na wynik pomiaru:

- Maszyna ze stołem obrotowym/stołem nachylnym:
Zamocować kulkę kalibrującą możliwie daleko od centrum obrotu
- Maszyny z bardzo dużymi odcinkami przemieszczenia:
Zamocowanie kulki możliwie blisko późniejszej pozycji obróbki



Wskazówki dotyczące dokładności

Błędy geometrii i pozycjonowania maszyny wpływają na wartości pomiaru i tym samym na optymalizację osi obrotu. Błąd pozostający, który nie może zostać usunięty, będzie tym samym zawsze miał miejsce.

Jeśli wychodzi się z założenia, iż błędy geometrii i pozycjonowania nie miałyby miejsca, to ustalone przez cykl wartości w każdym dowolnym punkcie maszyny byłyby dokładnie reprodukowalne w określonym momencie. Im większe są błędy geometrii i pozycjonowania, tym większe rozszanie wyników pomiarów, jeśli kulka pomiarowa zostanie zamocowana na różnych pozycjach.

Ukazane przez TNC w protokole pomiaru rozproszenie jest miarą dokładności statycznych ruchów nachylania maszyny. Przy rozpatrywaniu dokładności należy jednakże włączyć jeszcze promień okręgu pomiaru i liczbę oraz położenie punktów pomiarowych. W przypadku tylko jednego punktu nie można obliczyć rozproszenia, wydawane przez system rozproszenie odpowiada w tym przypadku błędowi przestrzennemu punktu pomiarowego.

Jeśli przemieszczamy kilka osi obrotu jednocześnie, to te błędy nakładają się na siebie, a w niekorzystnym przypadku sumują się.



Jeśli maszyna wyposażona jest w wyregulowane wrzeciono, to należy aktywować powielanie kąta w tabeli układu impulsowego (**kolumna TRACK**). W ten sposób można zasadniczo zwiększyć dokładność przy pomiarze za pomocą układu 3D.

W razie konieczności dezaktywować zakleszczenie osi obrotu podczas pomiaru, ponieważ inaczej wyniki pomiaru mogłyby być zniekształcone. Proszę uwzględnić informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny.

Luz

Pod pojęciem luzu rozumiemy niewielki odstęp pomiędzy enkoderem (enkoderem kątowym) i stołem, który powstaje przy zmianie kierunku. Jeżeli osie obrotu wykazują luz poza odcinkiem sterowania, ponieważ na przykład następuje pomiar kąta przy pomocy selsyna silnika, to może to prowadzić do znacznych błędów przy nachyleniu.

Przy pomocy parametru **Q432** można aktywować pomiar luzu. W tym celu proszę zapisać kąt, który TNC będzie wykorzystywać jako kąt przejściowy. Cykl wykonuje wówczas dwa pomiary na oś. Jeśli wartość kąta 0 zostanie przejęta, to TNC nie określa luzu.



TNC nie przeprowadza automatycznej kompensacji luzu.

Jeśli promień okręgu pomiaru wynosi < 1 mm, to TNC nie przeprowadza określania luzu. Im większy jest promień okręgu pomiaru, tym dokładniej TNC może określić luz osi obrotu (patrz także „Funkcja protokołu” na stronie 439).

Jeśli w parametrze maszynowym **mStrobeRotAxPos** jest określona funkcja M dla pozycjonowania osi obrotu lub oś jest osią Hirtha, to określenie luzu nie jest możliwe.



Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Proszę zwrócić uwagę, aby wszystkie funkcje nachylenia płaszczyzny obróbki zostały zresetowane. **M128** lub **FUNCTION TCPM** zostają wyłączane.

Tak wybrać pozycję kulki kalibrującej na stole maszynowym, aby przy pomiarze nie doszło do kolizji.

Przed definiowaniem cyklu należy wyznaczyć punkt odniesienia w centrum kulki kalibrującej i aktywować ten punkt albo definiować parametr **Q431** odpowiednio z 1 lub 3.

Jeśli parametr maszynowy **mStrobeRotAxPos** jest nierówny -1 (M-funkcja pozycjonuje osie obrotu), to można rozpocząć pomiar tylko, jeśli wszystkie osie obrotu znajdują się w położeniu 0°.

TNC wykorzystuje jako posuw pozycjonowania dla najazdu wysokości próbkowania w osi sondy mniejszą wartość z parametru cyklu **Q253** oraz **FMAX**-wartości z tabeli układu impulsowego. Przemieszczenia osi obrotu TNC wykonuje zasadniczo z posuwem pozycjonowania **Q253**, przy czym nadzorowanie sondy jest nieaktywne.

Jeśli w trybie Optymalizacja ustalone dane kinematyki leżą powyżej dozwolonej wartości granicznej (**maxModification**), to TNC wydaje ostrzeżenie. Przejęcie ustalonych wartości należy potwierdzić następnie z NC-start.

Proszę uwzględnić, iż zmiana kinematyki powoduje zawsze zmianę wartości ustawienia wstępnego. Po optymalizacji należy na nowo wyznaczyć początkową wartość zadaną czyli preset.

TNC określa dla każdej operacji próbkowania najpierw promień kulki kalibrującej. Jeśli ustalony promień kulki odbiega od zapisanego promienia kulki, który zdefiniowano w parametrze maszynowym **maxDevCalBall**, to TNC wydaje komunikat o błędach i kończy pomiar.

Proszę zabezpieczyć aktywną kinematykę przed optymalizacją przy pomocy cyklu 450, aby w przypadku błędu można było odtworzyć ostatnio aktywną kinematykę.

Programowanie w calach: wyniki pomiarów i dane protokołu TNC wydaje zasadniczo w mm.



Parametry cyklu



- **Tryb (0=Sprawdzanie/1=Pomiar) Q406:** określić, czy TNC ma sprawdzać czy też optymalizować aktywną kinematykę:
0: sprawdzanie aktywnej kinematyki maszyny. TNC przeprowadza pomiar kinematyki w zdefiniowanych przez operatora osiach obrotu, nie dokonuje jednakże zmian aktywnej kinematyki. Wyniki pomiaru TNC ukazuje w protokole pomiaru.
1: optymalizowanie aktywnej kinematyki maszyny. TNC przeprowadza pomiar kinematyki w zdefiniowanych przez operatora osiach obrotu i **optymalizuje pozycję** osi obrotu aktywnej kinematyki.
- **Dokładny promień kulki pomiarowej Q407:** zapisać dokładny promień używanej kulki kalibrującej. Zakres wprowadzenia 0.0001 do 99.9999
- **Bezpieczna wysokość Q320 (przyrostowo):** dodatkowy odstęp pomiędzy punktem pomiaru i kulką sondy pomiarowej. Q320 działa addytywnie do MP6140. Zakres wprowadzenia 0 do 99999,9999 alternatywnie **PREDEF**
- **Wysokość powrotu Q408 (absolutnie):** zakres wprowadzenia 0,0001 do 99999,9999
 - **Zapis 0:**
nie najeżdża wysokości pomiaru, TNC najeżdża następną pozycję pomiaru na mierzonej osi. Nie dozwolone dla osi Hirtha! TNC najeżdża pierwszą pozycję pomiarową w kolejności A, potem B, następnie C
 - **Zapis >0:**
wysokość powrotu w nienachylonym układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu, na którą TNC ustawia oś wrzeczona przed pozycjonowaniem osi obrotu. Dodatkowo TNC pozycjonuje sondę pomiarową na płaszczyźnie obróbki na punkt zerowy. Nadzorowanie sondy nie jest aktywne w tym trybie, zdefiniować szybkość pozycjonowania w parametrze Q253

Przykład: Zabezpieczenie i kontrola kinematyki

4 TOOL CALL "TRZPIEŃ" Z
5 TCH PROBE 450 ZAPIS KINEMATYKI
Q410=0 ;TRYB
Q409=5 ;OZNACZENIE PAMIĘCI
6 TCH PROBE 451 POMIAR KINEMATYKI
Q406=0 ;TRYB
Q407=12.5;PROMIEN KULKI
Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA
Q408=0 ;WYSOKOŚĆ POWROTU
Q253=750 ;POSUW PREPOZYCJONOW.
Q380=0 ;KĄT ODNIESIENIA
Q411=-90 ;KĄT STARTU OSI A
Q412=+90 ;KĄT KOŃCOWY OSI A
Q413=0 ;KĄT PRZYŁOŻ. OSI A
Q414=0 ;PUNKTY POMIAROWE OSI A
Q415=-90 ;KĄT STARTU OSI B
Q416=+90 ;KĄT KOŃCOWY OSI B
Q417=0 ;KĄT PRZYŁOŻ. OSI B
Q418=2 ;PUNKTY POMIAROWE OSI B
Q419=-90 ;KĄT STARTU OSI C
Q420=+90 ;KĄT KOŃCOWY OSI C
Q421=0 ;KĄT PRZYŁOŻ. OSI C
Q422=2 ;PUNKTY POMIAROWE OSI C
Q423=4 ;LICZBA PUNKTOW POMIARU
Q431=0 ;WYZNACZENIE PRESET
Q432=0 ;ZAKRES KATA LUZ



- ▶ **Posuw pozycjonowania wstępnego Q253:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy pozycjonowaniu w mm/min. Zakres wprowadzenia 0,0001 do 99999,9999 alternatywnie **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Kąt bazowy Q380 (absolutny):** kąt bazowy (obrót od podstawy) dla określenia punktów pomiarowych w używanym układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu. Definiowanie kąta bazowego może znacznie zwiększyć zakres pomiaru osi. Zakres wprowadzenia 0 do 360.0000
- ▶ **Kąt startu osi A Q411 (absolutny):** kąt startu osi A, pod którym ma nastąpić pierwszy pomiar. Zakres wprowadzenia -359,999 do 359,999
- ▶ **Kąt końcowy osi A Q412 (absolutny):** kąt końcowy osi A, pod którym ma nastąpić ostatni pomiar. Zakres wprowadzenia -359,999 do 359,999
- ▶ **Kąt przyłożenia osi A Q413:** kąt przyłożenia osi A, pod którym mają być mierzone pozostałe osie obrotu. Zakres wprowadzenia -359,999 do 359,999
- ▶ **Liczba punktów pomiarowych osi A Q414:** liczba zabiegów próbkowania, których TNC ma używać dla pomiaru osi A. Przy zapisie = 0 TNC nie przeprowadza pomiaru tej osi. Zakres wprowadzenia 0 do 12
- ▶ **Kąt startu osi B Q415 (absolutny):** kąt startu osi B, pod którym ma nastąpić pierwszy pomiar. Zakres wprowadzenia -359,999 do 359,999
- ▶ **Kąt końcowy osi B Q416 (absolutny):** kąt końcowy osi B, pod którym ma nastąpić ostatni pomiar. Zakres wprowadzenia -359,999 do 359,999
- ▶ **Kąt przyłożenia osi B Q417:** kąt przyłożenia osi B, pod którym mają być mierzone pozostałe osie obrotu. Zakres wprowadzenia -359,999 do 359,999
- ▶ **Liczba punktów pomiarowych osi B Q418:** liczba zabiegów próbkowania, których TNC ma używać dla pomiaru osi B. Przy zapisie = 0 TNC nie przeprowadza pomiaru tej osi. Zakres wprowadzenia 0 do 12



- ▶ **Kąt startu osi A Q419 (absolutny):** kąt startu osi C, pod którym ma nastąpić pierwszy pomiar. Zakres wprowadzenia -359,999 do 359,999
- ▶ **Kąt końcowy osi C Q420 (absolutny):** kąt końcowy osi C, pod którym ma nastąpić ostatni pomiar. Zakres wprowadzenia -359,999 do 359,999
- ▶ **Kąt przyłożenia osi C Q421:** kąt przyłożenia osi C, pod którym mają być mierzone pozostałe osie obrotu. Zakres wprowadzenia -359,999 do 359,999
- ▶ **Liczba punktów pomiarowych osi C Q422:** liczba zabiegów próbkowania, których TNC ma używać dla pomiaru osi C. Zakres wprowadzenia 0 do 12. Przy zapisie = 0 TNC nie przeprowadza pomiaru tej osi
- ▶ **Liczba punktów pomiaru (4/3) Q423:** określić, czy TNC ma mierzyć główkę kalibrującą w 4 czy 3 próbkowaniach. 3 próbkowania zwiększają prędkość:
4: użycie 4 punktów pomiarowych (nastawienie standardowe)
3: użycie 3 punktów pomiarowych
- ▶ **Wyznaczenie preset (0/1/2/3) Q431:** określić, czy TNC ma wyznaczyć aktywny preset (punkt bazowy) automatycznie w centrum kulki:
0: nie nastawiać automatycznie presetu w centrum kulki: nastawić preset manualnie przed startem cyklu
1: nastawić preset automatycznie przed pomiarem w centrum kulki: wypozycjonować układ pomiarowy manualnie przed startem cyklu nad kulką kalibrującą
2: nastawiać automatycznie presetu w centrum kulki: nastawić preset manualnie przed startem cyklu
3: nastawić preset automatycznie przed i po pomiarze w centrum kulki: wypozycjonować układ pomiarowy manualnie przed startem cyklu nad kulką kalibrującą
- ▶ **Zakres kąta luzu Q432:** tu definiujemy wartość kąta, który ma być wykorzystywany jako przejście dla pomiaru luzu osi obrotu. Kąt przejścia musi być znacznie większy niż rzeczywisty luz osi obrotu. Przy zapisie = 0 TNC nie przeprowadza pomiaru luzu. Zakres wprowadzenia: -3.0000 do +3.0000



Jeśli aktywowano preset przed pomiarem (Q431 = 1/3), to należy pozycjonować układ pomiarowy przed startem cyklu w przybliżeniu o odstęp bezpieczeństwa po środku nad kulką kalibrującą.



Różne tryby (Q406)

Tryb kontroli Q406 = 0

- TNC mierzy osie obrotu na zdefiniowanych pozycjach i określa na tej podstawie statyczną dokładność transformacji nachylenia
- TNC protokołuje wyniki możliwej optymalizacji pozycji, nie dokonuje jednakże dopasowania

Tryb optymalizowania pozycji Q406 = 1

- TNC mierzy osie obrotu na zdefiniowanych pozycjach i określa na tej podstawie statyczną dokładność transformacji nachylenia
- Przy tym TNC próbuje zmienić pozycję osi obrotu w modelu kinematycznym tak, aby została osiągnięta wyższa dokładność
- Dopasowania danych maszynowych następują automatycznie

Przykład: Optymalizowanie pozycji osi obrotu z uprzednim automatycznym wyznaczeniem punktu odniesienia i pomiar luzu osi obrotu

1 TOOL CALL "TRZPIEŃ" Z

2 TCH PROBE 451 POMIAR KINEMATYKI

Q406=1 ;TRYB

Q407=12.5 ;PROMIEŃ KULKI

Q320=0 ;ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA

Q408=0 ;WYSOKOŚĆ POWROTU

Q253=750 ;POSUW PREPOZYCJONOW.

Q380=0 ;KĄT ODNIESIENIA

Q411=-90 ;KĄT STARTU OSI A

Q412=+90 ;KĄT KOŃCOWY OSI A

Q413=0 ;KĄT PRZYŁOŻ. OSI A

Q414=0 ;PUNKTY POMIAROWE OSI A

Q415=-90 ;KĄT STARTU OSI B

Q416=+90 ;KĄT KOŃCOWY OSI B

Q417=0 ;KĄT PRZYŁOŻ. OSI B

Q418=4 ;PUNKTY POMIAROWE OSI B

Q419=+90 ;KĄT STARTU OSI C

Q420=+270 ;KĄT KOŃCOWY OSI C

Q421=0 ;KĄT PRZYŁOŻ. OSI C

Q422=3 ;PUNKTY POMIAROWE OSI C

Q423=3 ;LICZBA PUNKTOW POMIARU

Q431=1 ;WYZNACZENIE PRESET

Q432=0.5 ;ZAKRES KATA LUZ

Funkcja protokołu

TNC generuje po odpracowaniu cyklu 451 protokół (**TCHPR451.TXT**), zawierający następujące dane:

- Data i godzina, kiedy protokół został wygenerowany
- Nazwa ścieżki programu NC, z którego cykl został odpracowany
- Wykonany tryb (0=sprawdzenie/1=optymalizacja pozycji/2=optymalizacja luzu)
- Aktywny numer kinematyki
- Zapisany promień kulki pomiarowej
- Dla każdej zmierzonej osi obrotu:
 - Kąt startu
 - Kąt końcowy
 - Kąt przyłożenia
 - Liczba punktów pomiarowych
 - Rozsiew (odchylenie standardowe)
 - Maksymalny błąd
 - Błąd kąta
 - Uśredniony luz
 - Uśredniony błąd pozycjonowania
 - Promień okręgu pomiaru
 - Wartości korekcji we wszystkich osiach (przesunięcie wartości ustawienia wstępnego)
 - Analiza punktów pomiarowych



Objaśnienia do wartości protokołu

■ **Wydawanie błędów**

W trybie kontroli (**Q406=0**) TNC wydaje możliwą do osiągnięcia poprzez optymalizację dokładność, lub osiągnięte przy optymalizowaniu (tryb 1) dokładności.

Jeśli położenie kąta osi obrotu mogło zostać obliczone, to zmierzone dane pojawiają się również w protokole.

■ **Rozproszenie**

Pochodzące ze statystyki pojęcie rozproszenia TNC wykorzystuje w protokole jako miarę dla dokładności. **Zmierzone rozproszenie** podaje, iż 68.3% rzeczywiście zmierzonych błędów przestrzennych leży w obrębie podanego rozproszenia (+/-). **Zoptymalizowane rozproszenie** podaje, iż 68.3% oczekiwanych błędów przestrzennych po korekcji kinematyki leży w obrębie podanego rozproszenia (+/-).

■ **Analiza punktów pomiarowych**

Liczba weryfikacji jest miarą jakości wybranych pozycji pomiarowych. Im większa jest wartość wyniku, tym lepiej TNC wykonało optymalizację. Wynik dla każdej osi obrotu nie powinien być mniejszy od 2, należy dążyć do uzyskania wartości większych lub równych 4

Liczby oceny są niezależne od zmierzonych błędów, zostają one określone poprzez model kinematyczny i pozycję, jak i liczbę punktów pomiarowych na jedną oś obrotu.



Jeśli wartości wyniku są zbyt małe, to należy zwiększyć zakres pomiaru osi obrotu lub liczbę punktów pomiarowych.



19

**Cykle układu
pomiarowego:
automatyczny pomiar
narzędzi**



19.1 Podstawy

Przegląd



Przy wykonywaniu cykli układu impulsowego nie mogą być aktywne cykle 8 ODBICIE LUSTRZANE, cykl 11 WSPÓŁ.SKALOWANIA i cykl 26 WSPÓŁ. SKALOWANIA OSI.

Firma HEIDENHAIN przejmuję tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Maszyna i TNC muszą być przygotowane przez producenta maszyn do używania sondy pomiarowej TT.

W przeciwnym wypadku nie znajdują się w dyspozycji operatora na maszynie wszystkie tu opisane cykle i funkcje. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.

Cykle sondy pomiarowej są dostępne tylko wraz z opcją software **Touch probe function** (numer opcji #17).

Przy pomocy nastolnych układów pomiarowych i cykli pomiarowych dla narzędzi TNC można dokonywać automatycznego pomiaru narzędzia: wartości korekcji dla długości i promienia zostają zapisywane przez TNC w centralnej pamięci narzędzi TOOL.T i automatycznie uwzględniane w obliczeniach przy końcu cyklu próbkowania. Następujące rodzaje pomiaru znajdują się do dyspozycji:

- Pomiar narzędzia przy nieobracającym (niepracującym) narzędziu
- Pomiar narzędzia przy obracającym się narzędziu
- Pomiar pojedynczych ostrzy

Cykle dla pomiaru narzędzia operator programuje w trybie pracy Program wprowadzić do pamięci/edycja przy pomocy klawisza TOUCH PROBE. Następujące cykle znajdują się do dyspozycji:

Cykl	Nowy format	Stary format	Strona
TT kalibrowanie, cykle 30 i 480			Strona 447
Automatyczny pomiar narzędzi, cykle 31 i 481			Strona 448
Pomiar promienia narzędzia, cykle 32 i 482			Strona 450
Pomiar długości i promienia narzędzia, cykle 33 i 483			Strona 452





Cykle pomiarowe pracują tylko przy aktywnej centralnej pamięci narzędzi TOOL.T.

Zanim rozpoczniemy pracę z cyklami pomiarowymi, należy zapisać wszystkie konieczne dla pomiaru dane w centralnej pamięci narzędzi i wywołać przeznaczone do pomiaru narzędzie przy pomocy **TOOL CALL**.

Różnice pomiędzy cyklami 31 do 33 i 481 do 483

Zakres funkcji i przebieg cyklu są absolutnie identyczne. Między cyklami 31 do 33 i 481 do 483 istnieją tylko dwie następujące różnice:

- Cykle 481 do 483 znajdują się w G481 do G483 także w DIN/ISO do dyspozycji
- Zamiast dowolnie wybieralnego parametru dla statusu pomiaru nowe cykle używają stałego parametru **Q199**



Parametry maszynowe nastawić



Przed rozpoczęciem pracy z cyklami TT, należy sprawdzić wszystkie parametry maszynowe, które są zdefiniowane pod **ProbSettings > CfgToolMeasurement** i **CfgTTRoundStylus**.

TNC używa dla pomiaru z zatrzymanym wrzecionem posuwu próbkowania z parametru maszynowego **probingFeed**.

Przy pomiarze z obracającym się narzędziem, TNC oblicza prędkość obrotową wrzeciona i posuw próbkowania automatycznie.

Prędkość obrotowa wrzeciona zostaje obliczona w następujący sposób:

$$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063) \text{ z}$$

n Prędkość obrotowa wrzeciona [obr/min]
maxPeriphSpeedMeas Maksymalnie dopuszczalna prędkość obiegowa [m/min]
r Aktywny promień narzędzia [mm]

Posuw próbkowania zostaje obliczony na podstawie:

$$v = \text{tolerancja pomiaru} \cdot n \text{ z}$$

v Posuw próbkowania [mm/min]
Tolerancja pomiaru Tolerancja pomiaru [mm], w zależności od **maxPeriphSpeedMeas**
n Prędkość obrotowa wrzeciona [1/min]

Przy pomocy **probingFeedCalc** operator nastawia obliczanie posuwu próbkowania:

probingFeedCalc = ConstantTolerance:

Tolerancja pomiaru pozostaje stała – niezależnie od promienia narzędzia. W przypadku bardzo dużych narzędzi, posuw próbkowania redukuje się do zera. Ten efekt pojawia się tym szybciej, im mniejszą wybiera się prędkość obiegową (**maxPeriphSpeedMeas**) i dopuszczalną tolerancję (**measureTolerance1**).

probingFeedCalc = VariableTolerance:

Tolerancja pomiaru zmienia się ze zwiększającym się promieniem narzędzia. To zapewnia nawet w przypadku dużych promieni narzędzia wystarczający posuw próbkowania. TNC zmienia tolerancję pomiaru zgodnie z następującą tabelą:

Promień narzędzia	Tolerancja pomiaru
do 30 mm	measureTolerance1
30 do 60 mm	2 • measureTolerance1
60 do 90 mm	3 • measureTolerance1
90 do 120 mm	4 • measureTolerance1

`probingFeedCalc = ConstantFeed:`
 Posuw próbkowania pozostaje stały, błąd pomiaru rośnie jednakżeliniowo ze zwiększającym się promieniem narzędzia:
 Tolerancja pomiaru = $(r \cdot \text{measureTolerance1}) / 5 \text{ mm}$ z
 r Aktywny promień narzędzia [mm]
`measureTolerance1` Maksymalnie dopuszczalny błąd pomiaru

Zapis do tabeli narzędzi TOOL.T

Skrót	Zapisy	Dialog
CUT	Ilość ostrzy narzędzia (maks. 20 ostrzy)	Liczba ostrzy?
LTOL	Dopuszczalne odchylenie długości narzędzia L dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to TNC blokuje narzędzie (statusL). Zakres wprowadzenia: od 0 do 0,9999 mm	Tolerancja na zużycie: długość?
RTOL	Dopuszczalne odchylenie promienia narzędzia R dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to TNC blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: od 0 do 0,9999 mm	Tolerancja na zużycie: promień?
DIRECT.	Kierunek cięcia narzędzia dla pomiaru przy obracającym się narzędziu	Kierunek skrawania (M3 = –)?
R_OFFS	Pomiar długości: przesunięcie narzędzia pomiędzy środkiem Stylusa i środkiem narzędzia. Nastawienie wstępne: brak zapisanej wartości (przesunięcie = promień narzędzia)	Przesunięcie narzędzia po promieniu?
L_OFFS	Pomiar promienia: dodatkowe przemieszczenie narzędzia do <code>offsetToolAxis</code> pomiędzy górną krawędzią trzpienia i dolną krawędzię narzędzia. Ustawienie wstępne: 0	Przesunięcie narzędzia długość?
LBREAK	Dopuszczalne odchylenie długości narzędzia L dla rozpoznania pęknięcia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to TNC blokuje narzędzie (statusL). Zakres wprowadzenia: od 0 do 0,9999 mm	Tolerancja na pęknięcie: długość ?
RBREAK	Dopuszczalne odchylenie od promienia narzędzia R dla rozpoznania pęknięcia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to TNC blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: od 0 do 0,9999 mm	Tolerancja na pęknięcie: promień?



Przykłady zapisu dla używanych zwykle typów narzędzi

Typ narzędzia	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Wiertło	– (bez funkcji)	0 (przesunięcie nie konieczne, ponieważ ma zostać zmierzony wierzchołek wiertła)	
Frez cylindryczny o średnicy < 19 mm	4 (4 ostrza)	0 (przesunięcie nie jest konieczne, ponieważ średnica narzędzia jest mniejsza niż średnica talerza TT)	0 (dodatkowe przesunięcie przy pomiarze promienia nie jest konieczne. przesunięcie z offsetToolAxis zostaje wykorzystywane)
Frez cylindryczny o średnicy > 19 mm	4 (4 ostrza)	R (przesunięcie jest konieczne, ponieważ średnica narzędzia jest większa niż średnica talerza TT)	0 (dodatkowe przesunięcie przy pomiarze promienia nie jest konieczne. przesunięcie z offsetToolAxis zostaje wykorzystywane)
Frez kształtowy	4 (4 ostrza)	0 (przesunięcie nie jest konieczne, ponieważ ma zostać zmierzony południowy biegun kuli)	5 (zawsze definiować promień narzędzia jako przesunięcie, aby średnica nie została mierzona na promieniu)



19.2 TT kalibrować (cykl sondy 30 lub 480, DIN/ISO: G480)

Przebieg cyklu

TT kalibruje się przy pomocy cyklu pomiarowego TCH PROBE 30 lub TCH PROBE 480 (patrz także „Różnice pomiędzy cyklami 31 do 33 i 481 do 483” na stronie 443). Operacja kalibrowania przebiega automatycznie. TNC ustala także automatycznie przesunięcie współosiowości narzędzia kalibrującego. W tym celu TNC obraca wrzeciono po dokonaniu połowy cyklu kalibrowania o 180°.

Jako narzędzia kalibrującego operator używa dokładnie cylindrycznej części, np. kołka walcowego. TNC zapisuje wartości kalibrowania do pamięci i uwzględnia je przy następnych pomiarach narzędzi.

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Sposób funkcjonowania cyklu kalibrowania zależy od parametru maszynowego **CfgToolMeasurement**. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.

Zanim operator zacznie kalibrować, musi zapisać dokładny promień i dokładną długość narzędzia kalibrującego w tabeli narzędzi TOOL.T

W parametrach maszynowych **centerPos > [0] do [2]** musi zostać określone położenie TT w przestrzeni roboczej maszyny.

Jeśli operator dokonuje zmiany parametru maszynowego **centerPos > [0] do [2]**, to należy dokonać na nowo kalibrowania.

Parametry cyklu



- **Bezpieczna wysokość:** wprowadzić pozycję osi wrzeciona, na której wykluczona jest kolizja z obrabianymi przedmiotami lub mocowadłami. Bezpieczna wysokość odnosi się do aktywnego punktu odniesienia (bazy) obrabianego przedmiotu. Jeśli wprowadzona Bezpieczna wysokość jest taka niewielka, iż ostrze narzędzia leżałoby poniżej górnej krawędzi talerza, to TNC pozycjonuje narzędzie kalibrujące automatycznie nad talerzem (strefa ochronna z **safetyDistStylus**) Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999

Przykład: NC-wiersze stary format

```
6 TOOL CALL 1 Z
```

```
7 TCH PROBE 30.0 TT KALIBROWAĆ
```

```
8 TCH PROBE 30.1 WYSOKOŚĆ: +90
```

Przykład: NC-wiersze nowy format

```
6 TOOL CALL 1 Z
```

```
7 TCH PROBE 480 TT KALIBROWAĆ
```

```
Q260=+100;BEZPIECZNA WYSOKOSC
```



19.3 Pomiar długości narzędzia (cykl 31 lub 481, DIN/ISO: G481)

Przebieg cyklu

Dla pomiaru długości narzędzia programujemy cykl pomiaru TCH PROBE 31 lub TCH PROBE 480 (patrz także „Różnice pomiędzy cyklami 31 do 33 i 481 do 483” na stronie 443). Poprzez parametry wprowadzenia można długość narzędzia określać na trzy różne sposoby:

- Jeśli średnica narzędzia jest większa od średnicy powierzchni pomiaru TT, to dokonujemy pomiaru przy obracającym się narzędziu
- Jeśli średnica narzędzia jest mniejsza od powierzchni pomiaru TT lub jeśli określamy długość wiertel albo frezów kształtowych, to dokonujemy pomiaru przy nie obracającym się narzędziu.
- Jeśli średnica narzędzia jest większa niż średnica powierzchni pomiaru TT, to przeprowadzamy pomiar pojedynczych ostrzy z nie obracającym się narzędziem

Przebieg pomiaru „Pomiar przy obracającym się narzędziu”

Dla ustalenia najdłuższego ostrza, mierzone narzędzie zostaje przesunięte do punktu środkowego sondy pomiarowej i następnie obracające się narzędzie zostaje dosunięte do powierzchni pomiaru TT. To przesunięcie programujemy w tabeli narzędzi pod „przesunięcie narzędzia”: promień (TT: R_OFFSET).

Przebieg pomiaru „Pomiar przy nie obracającym się narzędziu” (np. dla wiertel)

Przeznaczone do pomiaru narzędzie zostaje przesunięte po środku nad powierzchnią pomiaru. Następnie dosuwa się ono przy nie obracającym się wrzecionie do powierzchni pomiaru TT. To przesunięcie programujemy w tabeli narzędzi: promień (TT: R_OFFSET) w tabeli narzędzi z "0".

Przebieg pomiaru „Pomiar pojedynczych ostrzy”

TNC pozycjonuje przeznaczone do pomiaru narzędzie z boku główki sondy. Powierzchnia czołowa narzędzia znajduje się przy tym poniżej górnej krawędzi główki sondy, jak to określono w **offsetToolAxis**. W tabeli narzędzi można pod przesunięcie narzędzia: długość (TT: L_OFFSET) określić dodatkowe przesunięcie. TNC dokonuje próbkowania z obracającym się narzędziem radialnie, aby określić kąt startu dla pomiaru pojedynczych ostrzy. Następnie dokonuje ono pomiaru długości wszystkich ostrzy poprzez zmianę orientacji wrzeciona. Dla tego pomiaru programujemy POMIAR OSTRZY w CYKL TCH PROBE 31 = 1.

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zanim dokonamy pierwszego pomiaru narzędzi, należy wprowadzić przybliżony promień, przybliżoną długość, liczbę ostrzy i kierunek skrawania każdego narzędzia do tabeli narzędzi TOOL.T.

Pomiar pojedynczych ostrzy można przeprowadzić dla narzędzi z **20 ostrzami włącznie**.

Parametry cyklu



- ▶ **Narzędzie zmierzyć=0 / sprawdzić=1**: określić, czy narzędzie zostaje po raz pierwszy mierzone lub czy chcemy sprawdzić już zmierzone narzędzie. Przy pierwszym pomiarze TNC nadpisuje długość narzędzia L w centralnej pamięci narzędzi TOOL.T i wyznacza wartość delta DL=0. Jeśli sprawdzamy narzędzie, to zmierzona długość zostaje porównywana z długością narzędzia L z TOOL.T. TNC oblicza odchylenie z odpowiednim znakiem liczby i zapisuje je jako wartość delta DL w TOOL.T. Dodatkowo znajduje się to odchylenie również w Q-parametrze Q115 do dyspozycji. Jeśli wartość delta jest większa niż dopuszczalna tolerancja na zużycie lub pęknięcie dla długości narzędzia, to TNC blokuje to narzędzie (stan L w TOOL.T).
- ▶ **Nr parametru dla wyniku?**: numer parametru, w którym TNC zapisuje do pamięci stan pomiaru:
 - 0,0**: narzędzie w granicach tolerancji
 - 1,0**: narzędzie jest zużyte (**LTOL** przekroczone)
 - 2,0**: Narzędzie jest pęknięte (**LBREAK** przekroczone). Jeśli nie chcemy dalej przetwarzać wyniku pomiaru w programie, pytanie dialogowe klawiszem NO ENT.
- ▶ **Bezpieczna wysokość**: wprowadzić pozycję osi wrzeczona, na której wykluczona jest kolizja z obrabianymi przedmiotami lub mocowadłami. Bezpieczna wysokość odnosi się do aktywnego punktu odniesienia (bazy) obrabianego przedmiotu. Jeśli wprowadzona Bezpieczna wysokość jest taka niewielka, iż ostrze narzędzia leżałoby poniżej górnej krawędzi talerza, to TNC pozycjonuje narzędzie automatycznie nad talerzem (strefa ochronna z **safetyDistStylus**) Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Pomiar ostrzy 0=nie / 1=tak**: określić, czy ma zostać przeprowadzony pomiar pojedynczych ostrzy narzędzia (maksymalnie można zmierzyć 20 ostrzy)

Przykład: Pierwszy pomiar z obracającym się narzędziem, stary format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 DŁUGOSC NARZEDZIA
8 TCH PROBE 31.1 SPRAWDZENIE: 0
9 TCH PROBE 31.2 WYSOKOŚĆ: +120
10 TCH PROBE 31.3 POMIAR OSTRZY: 0
```

Przykład: Sprawdzanie z pomiarem pojedynczych ostrzy, status w Q5 zapisać do pamięci, stary format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 DŁUGOSC NARZEDZIA
8 TCH PROBE 31.1 SPRAWDZENIE: 1 Q5
9 TCH PROBE 31.2 WYSOKOŚĆ: +120
10 TCH PROBE 31.3 POMIAR OSTRZY: 1
```

Przykład: NC-wiersze; nowy format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 DŁUGOSC NARZEDZIA
Q340=1 ;SPRAWDZENIE
Q260=+100;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q341=1 ;POMIAR OSTRZY
```



19.4 Pomiar promienia narzędzia (cykl 32 lub 482, DIN/ISO: G482)

Przebieg cyklu

Dla pomiaru promienia narzędzia programujemy cykl pomiaru TCH PROBE 32 lub TCH PROBE 482 (patrz także „Różnice pomiędzy cyklami 31 do 33 i 481 do 483” na stronie 443). Poprzez parametry wprowadzenia można promień narzędzia określać na trzy różne sposoby:

- Pomiar przy obracającym się narzędziu
- Pomiar przy obracającym się narzędziu i następnie wymiarzanie pojedynczych ostrzy

TNC pozycjonuje przeznaczone do pomiaru narzędzie z boku główki sondy. Powierzchnia czołowa freza znajduje się przy tym poniżej górnej krawędzi główki sondy, jak to określono w **offsetToolAxis**. TNC dokonuje próbkowania przy obracającym się narzędziu radialnie. Jeśli dodatkowo ma zostać przeprowadzony pomiar pojedynczych ostrzy, to promienie wszystkich ostrzy zostają zmierzone przy pomocy orientacji wrzeciona.

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zanim dokonamy pierwszego pomiaru narzędzi, należy wprowadzić przybliżony promień, przybliżoną długość, liczbę ostrzy i kierunek skrawania każdego narzędzia do tabeli narzędzi TOOL.T.

Narzędzia w formie cylindra z diamentową powierzchnią można mierzyć przy nie obracającym się wrzecionie. W tym celu należy w tabeli narzędzi zdefiniować liczbę ostrzy CUT z 0 i dopasować parametr maszynowy **CfgToolMeasurement**. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.

Parametry cyklu



- ▶ **Narzędzie zmierzyć=0 / sprawdzić=1:** określić, czy narzędzie zostaje po raz pierwszy mierzone lub czy chcemy sprawdzić już zmierzone narzędzie. Przy pierwszym pomiarze TNC nadpisuje promień narzędzia L w centralnej pamięci narzędzi TOOL.T i wyznacza wartość delta DR=0. Jeśli sprawdzamy narzędzie, to zmierzony promień zostaje porównywany z promieniem narzędzia R z TOOL.T. TNC oblicza odchylenie z odpowiednim znakiem liczby i zapisuje je jako wartość delta DR w TOOL.T. Dodatkowo znajduje się to odchylenie również w Q-parametrze Q116 do dyspozycji. Jeśli wartość delta jest większa niż dopuszczalna tolerancja na zużycie lub pęknięcie dla promienia narzędzia, to TNC blokuje to narzędzie (stan L w TOOL.T).
- ▶ **Nr parametru dla wyniku?:** numer parametru, w którym TNC zapisuje do pamięci stan pomiaru:
0,0: narzędzie w granicach tolerancji
1,0: narzędzie jest zużyte (RTOL przekroczone)
2,0: Narzędzie jest pęknięte (RBREAK przekroczone). Jeśli nie chcemy dalej przetwarzać wyniku pomiaru w programie, pytanie dialogowe klawiszem NO ENT .
- ▶ **Bezpieczna wysokość:** wprowadzić pozycję osi wrzeczona, na której wykluczona jest kolizja z obrabianymi przedmiotami lub mocowadłami. Bezpieczna wysokość odnosi się do aktywnego punktu odniesienia (bazy) obrabianego przedmiotu. Jeśli wprowadzona Bezpieczna wysokość jest taka niewielka, iż ostrze narzędzia leżałoby poniżej górnej krawędzi talerza, to TNC pozycjonuje narzędzie automatycznie nad talerzem (strefa ochronna z **safetyDistStylus**) Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Pomiar ostrzy 0=nie / 1=tak:** określić, czy ma zostać przeprowadzony pomiar pojedynczych ostrzy narzędzia czy też nie (maksymalnie można zmierzyć 20 ostrzy)

Przykład: Pierwszy pomiar z obracającym się narzędziem, stary format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 PROMIEN NARZEDZIA
8 TCH PROBE 32.1 SPRAWDZENIE: 0
9 TCH PROBE 32.2 WYSOKOŚĆ: +120
10 TCH PROBE 32.3 POMIAR OSTRZY: 0
```

Przykład: Sprawdzanie z pomiarem pojedynczych ostrzy, status w Q5 zapisać do pamięci, stary format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 PROMIEN NARZEDZIA
8 TCH PROBE 32.1 SPRAWDZENIE: 1 Q5
9 TCH PROBE 32.2 WYSOKOŚĆ: +120
10 TCH PROBE 32.3 POMIAR OSTRZY: 1
```

Przykład: NC-wiersze; nowy format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 PROMIEN NARZEDZIA
Q340=1 ;SPRAWDZENIE
Q260=+100;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
Q341=1 ;POMIAR OSTRZY
```



19.5 Pomiar kompletny narzędzia (cykl 33 lub 483, DIN/ISO: G483)

Przebieg cyklu

Dla pomiaru kompletnego narzędzia (długość i promień) programujemy cykl pomiaru TCH PROBE 33 lub TCH PROBE 482 (patrz także „Różnice pomiędzy cyklami 31 do 33 i 481 do 483” na stronie 443). Ten cykl przeznaczony jest szczególnie dla pierwszego pomiaru narzędzi, ponieważ – w porównaniu z pojedynczym pomiarem długości i promienia – znacznie zostaje zaoszczędzony czas. Poprzez parametry wprowadzenia można dokonać pomiaru narzędzia na dwa różne sposoby:

- Pomiar przy obracającym się narzędziu
- Pomiar przy obracającym się narzędziu i następnie wymiarzanie pojedynczych ostrzy

TNC dokonuje pomiaru narzędzia według ściśle programowanej kolejności. Najpierw dokonuje się pomiaru promienia narzędzia i następnie długości narzędzia. Przebieg pomiaru odpowiada operacjom z cyklu pomiaru 31 i 32.

Proszę uwzględnić przy programowaniu!



Zanim dokonamy pierwszego pomiaru narzędzi, należy wprowadzić przybliżony promień, przybliżoną długość, liczbę ostrzy i kierunek skrawania każdego narzędzia do tabeli narzędzi TOOL.T.

Narzędzia w formie cylindra z diamentową powierzchnią można mierzyć przy nie obracającym się wrzecionie. W tym celu należy w tabeli narzędzi zdefiniować liczbę ostrzy CUT z 0 i dopasować parametr maszynowy **CfgToolMeasurement**. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.

Parametry cyklu



- ▶ **Narzędzie zmierzyć=0 / sprawdzić=1:** określić, czy narzędzie zostaje po raz pierwszy mierzone lub czy chcemy sprawdzić już zmierzone narzędzie. Przy pierwszym pomiarze TNC nadpisuje promień narzędzia R i długość narzędzia L w centralnej pamięci narzędzi TOOL.T i wyznacza wartość delta DR i DL=0. Jeśli sprawdzamy narzędzie, to zmierzone dane narzędzia zostają porównywane z danymi z TOOL.T. TNC oblicza odchylenie z odpowiednim znakiem liczby i zapisuje je jako wartość delta DR i DL w TOOL.T. Dodatkowo do dyspozycji znajdują się odchylenia także w Q-parametrach Q115 i Q116. Jeśli jedna wartość delta jest większa niż dopuszczalna tolerancja na zużycie lub pęknięcie dla długości narzędzia, to TNC blokuje to narzędzie (stan L w TOOL.T).
- ▶ **Nr parametru dla wyniku?:** numer parametru, w którym TNC zapisuje do pamięci stan pomiaru:
 - 0,0:** narzędzie w granicach tolerancji
 - 1,0:** narzędzie jest zużyte (LTOL lub/i RTOL przekroczone)
 - 2,0:** narzędzie jest pęknięte (LBREAK lub/i RBREAK przekroczone). Jeśli nie chcemy dalej przetwarzać wyniku pomiaru w programie, pytanie dialogowe klawiszem NO ENT potwierdzić
- ▶ **Bezpieczna wysokość:** wprowadzić pozycję osi wrzeczona, na której wykluczona jest kolizja z obrabianymi przedmiotami lub mocowadłami. Bezpieczna wysokość odnosi się do aktywnego punktu odniesienia (bazy) obrabianego przedmiotu. Jeśli wprowadzona Bezpieczna wysokość jest taka niewielka, iż ostrze narzędzia leżałoby poniżej górnej krawędzi talerza, to TNC pozycjonuje narzędzie automatycznie nad talerzem (strefa ochronna z **safetyDistStylus**) Zakres wprowadzenia -99999.9999 do 99999.9999
- ▶ **Pomiar ostrzy 0=nie / 1=tak:** określić, czy ma zostać przeprowadzony pomiar pojedynczych ostrzy narzędzia czy też nie (maksymalnie można zmierzyć 20 ostrzy)

Przykład: Pierwszy pomiar z obracającym się narzędziem, stary format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 POMIAR NARZEDZIA
8 TCH PROBE 33.1 SPRAWDZENIE: 0
9 TCH PROBE 33.2 WYSOKOŚĆ: +120
10 TCH PROBE 33.3 POMIAR OSTRZY: 0
```

Przykład: Sprawdzanie z pomiarem pojedynczych ostrzy, status w Q5 zapisać do pamięci, stary format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 POMIAR NARZEDZIA
8 TCH PROBE 33.1 SPRAWDZENIE: 1 Q5
9 TCH PROBE 33.2 WYSOKOŚĆ: +120
10 TCH PROBE 33.3 POMIAR OSTRZY: 1
```

Przykład: NC-wiersze; nowy format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 483 POMIAR NARZEDZIA
  Q340=1 ;SPRAWDZENIE
  Q260=+100;BEZPIECZNA WYSOKOŚĆ
  Q341=1 ;POMIAR OSTRZY
```





Tabela przeglądowa

Cykle obróbkowe

Numer cyklu	Oznaczenie cyklu	DEF-aktywny	CALL-aktywny	Strona
7	Przesunięcie punktu zerowego	■		Strona 247
8	Odbicie lustrzane	■		Strona 254
9	Czas przerwy	■		Strona 273
10	Obrót	■		Strona 256
11	Współczynnik skalowania	■		Strona 258
12	Wywołanie programu	■		Strona 274
13	orientacja wrzeciona	■		Strona 276
14	Definicja konturu	■		Strona 175
19	Nachylenie płaszczyzny obróbki	■		Strona 262
20	Dane konturu SL II	■		Strona 180
21	Wiercenie wstępne SL II		■	Strona 182
22	Rozwiercanie dokładne otworu SL II		■	Strona 184
23	Obróbka na gotowo głębokość SL II		■	Strona 187
24	Obróbka na gotowo bok SL II		■	Strona 189
25	Trajektoria konturu		■	Strona 191
26	Współczynnik wymiarowy specyficzny dla osi	■		Strona 260
27	Ośłona cylindra		■	Strona 201
28	Ośłona cylindra frezowanie rowków wpustowych		■	Strona 204
29	Ośłona cylindra mostek		■	Strona 207
32	Tolerancja	■		Strona 277
200	Wiercenie		■	Strona 63
201	Rozwiercanie dokładne otworu		■	Strona 65
202	Wytaczanie		■	Strona 67
203	wiercenie uniwersalne		■	Strona 71
204	Pogłębianie wsteczne		■	Strona 75
205	wiercenie głębokich otworów uniwersalne		■	Strona 79



Numer cyklu	Oznaczenie cyklu	DEF-aktywny	CALL-aktywny	Strona
206	Gwintowanie z uchwytem wyrównawczym, nowe		■	Strona 97
207	Gwintowanie bez uchwyty wyrównawczego, nowe		■	Strona 99
208	frezowanie po linii śrubowej na gotowo		■	Strona 83
209	Gwintowanie z łamaniem wióra		■	Strona 102
220	wzory punktowe na okręgu	■		Strona 163
221	wzory punktowe na liniach	■		Strona 166
230	Frezowanie metodą wierszowania		■	Strona 231
231	powierzchnia regulacji		■	Strona 233
232	frezowanie płaszczyzn		■	Strona 237
240	Centrowanie		■	Strona 61
241	Wiercenie działowe		■	Strona 86
247	Wyznaczyć punkt odniesienia	■		Strona 253
251	Kieszeń prostokątna obróbka pełna		■	Strona 131
252	Kieszeń okrągła obróbka pełna		■	Strona 136
253	Frezowanie rowków		■	Strona 140
254	okrągły rowek		■	Strona 145
256	Czop prostokątny obróbka pełna		■	Strona 150
257	Czop okrągły obróbka pełna		■	Strona 154
262	Frezowanie gwintów		■	Strona 107
263	frezowanie gwintów wpuszczanych		■	Strona 110
264	frezowanie odwiertów z gwintem		■	Strona 114
265	helix-frezowanie gwintów po linii śrubowej		■	Strona 118
267	Frezowanie gwintów zewnętrznych		■	Strona 122

cykle sondy pomiarowej

Numer cyklu	Oznaczenie cyklu	DEF-aktywny	CALL-aktywny	Strona
0	Płaszczyzna odniesienia	■		Strona 374
1	Punkt odniesienia biegunowo	■		Strona 375
3	Pomiar	■		Strona 419
30	Kalibrowanie TT	■		Strona 447
31	Pomiar/sprawdzanie długości narzędzia	■		Strona 448
32	Pomiar/sprawdzanie długości narzędzia	■		Strona 450
33	Pomiar/sprawdzanie długości i promienia narzędzia	■		Strona 452
400	Obrót podstawowy przez dwa punkty	■		Strona 294
401	Obrót podstawowy przez dwa odwierty	■		Strona 297
402	Obrót podstawowy przez dwa czopy	■		Strona 300
403	Kompensowanie ukośnego położenia przy pomocy osi obrotu	■		Strona 303
404	Nastawienie obrotu od podstawy	■		Strona 306
405	Kompensowanie ukośnego położenia przy pomocy osi C	■		Strona 307
408	Wyznaczenie punktu odniesienia środek rowka wpustowego (FCL 3-funkcja)	■		Strona 318
409	Wyznaczenie punktu odniesienia środek mostka (FCL 3-funkcja)	■		Strona 322
410	Wyznaczenie punktu odniesienia prostokąt wewnątrz	■		Strona 325
411	Wyznaczenie punktu odniesienia prostokąt zewnątrz	■		Strona 329
412	Wyznaczenie punktu odniesienia okrąg wewnątrz (odwiert)	■		Strona 333
413	Wyznaczenie punktu odniesienia okrąg zewnątrz (czop)	■		Strona 337
414	Wyznaczenie punktu odniesienia naroże zewnątrz	■		Strona 341
415	Wyznaczenie punktu odniesienia naroże wewnątrz	■		Strona 346
416	Wyznaczanie punktu odniesienia okrąg odwiertów-środek	■		Strona 350
417	Wyznaczanie punktu odniesienia oś sondy pomiarowej	■		Strona 354
418	Wyznaczanie punktu odniesienia środek czterech odwiertów	■		Strona 356
419	Wyznaczanie punktu odniesienia pojedyncza, wybieralna oś	■		Strona 360
420	Pomiar przedmiotu kąt	■		Strona 377
421	Pomiar przedmiotu okrąg wewnątrz (odwiert)	■		Strona 380
422	Pomiar przedmiotu okrąg zewnątrz (czop)	■		Strona 384



Numer cyklu	Oznaczenie cyklu	DEF-aktywny	CALL-aktywny	Strona
423	Pomiar przedmiotu prostokąt wewnątrz	■		Strona 388
424	Pomiar przedmiotu prostokąt zewnątrz	■		Strona 392
425	Pomiar przedmiotu szerokość wewnątrz (rowek)	■		Strona 396
426	Pomiar przedmiotu szerokość zewnątrz (mostek)	■		Strona 399
427	Pomiar przedmiotu pojedyncza, wybieralna oś	■		Strona 402
430	Pomiar przedmiotu okrąg odwiertów	■		Strona 405
431	Pomiar przedmiotu płaszczyzna	■		Strona 405
480	kalibrowanie TT	■		Strona 447
481	Pomiar/sprawdzanie długości narzędzia	■		Strona 448
482	Pomiar/sprawdzanie długości narzędzia	■		Strona 450
483	Pomiar/sprawdzanie długości i promienia narzędzia	■		Strona 452

Symbole

3D-sondy pomiarowe ... 38, 282

A

Automatycznie wyznaczyć punkt odniesienia ... 314
 na osi sondy pomiarowej ... 354
 Naroże wewnątrz ... 346
 Naroże zewnątrz ... 341
 Punkt środkowy czopu okrągłego ... 337
 Punkt środkowy czopu prostokątnego ... 329
 Punkt środkowy kieszeni okrągłej (odwiertu) ... 333
 Punkt środkowy kieszeni prostokątnej ... 325
 Punkt środkowy okręgu odwiertów ... 350
 Srodek 4 odwiertów ... 356
 Srodek mostka ... 322
 Srodek rowka ... 318
 w dowolnej osi ... 360
 Automatyczny pomiar narzędzi ... 445

C

Centrowanie ... 61
 Cykl
 definiować ... 43
 wywołać ... 44
 Cykle i tabele punktów ... 57
 Cykle konturu ... 172
 Cykle próbkowania dla trybu automatycznego ... 284
 Cykle wiercenia ... 60
 Czas zatrzymania ... 273
 Czop okrągły ... 154
 Czop prostokątny ... 150

D

Dane układu pomiarowego ... 289
 Definiowanie wzorca ... 46

F

frezowanie gwintów wpuszczanych ... 110
 Frezowanie gwintu podstawy ... 105
 Frezowanie gwintu wewnątrz ... 107
 Frezowanie gwintu zewnątrz ... 122
 frezowanie odwiertów z gwintem ... 114
 frezowanie płaszczyzn ... 237
 frezowanie po linii śrubowej na gotowo ... 83
 Frezowanie rowków
 Obróbka zgrubna+obróbka wykańczająca ... 140
 Funkcja FCL ... 7

G

Gwintowanie
 bez uchwytu wyrównawczego ... 99, 102
 z łamaniem wióra ... 102
 z uchwytem wyrównawczym ... 97

H

helix-frezowanie gwintów po linii śrubowej ... 118

K

Kieszeń okrągła
 Obróbka zgrubna+obróbka wykańczająca ... 136
 Kieszeń prostokątna
 Obróbka zgrubna+obróbka wykańczająca ... 131
 KinematicsOpt ... 422
 Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu
 poprzez oś obrotu ... 303, 307
 poprzez pomiar dwóch punktów prostej ... 294
 przy pomocy dwóch czopów okrągłych ... 300
 przy pomocy dwóch odwiertów ... 297
 Korekcja narzędzia ... 372

L

Logika pozycjonowania ... 287

N

Nachylenie płaszczyzny obróbki ... 262
 Cykl ... 262
 Kolejność działań ... 268
 Nadzór tolerancji ... 372
 Nadzorowanie narzędzia ... 372

O

Obróbka na gotowo dna ... 187
 obróbka na gotowo krawędzi bocznych ... 189
 Obrót ... 256
 Obrót podstawowy
 wyznaczyć bezpośrednio ... 306
 zarejestrować podczas przebiegu programu ... 292
 Odbicie lustrzane ... 254
 okrągły rowek
 Obróbka zgrubna+obróbka wykańczająca ... 145
 Okrąg odwiertów ... 163
 orientacja wrzeciona ... 276
 Osłona cylindra
 Obróbka konturu ... 201
 Obróbka mostka ... 207
 Obróbka rowka ... 204

P

Parametry maszynowe dla 3D-sondy pomiarowej ... 285
 Parametry wyniku ... 317, 371
 Poglębianie wsteczne ... 75
 Pomiar kąta ... 377
 Pomiar kąta płaszczyzn ... 409
 Pomiar kąta płaszczyzny ... 409
 Pomiar kinematyki ... 422, 427
 Dokładność ... 432
 Funkcja protokołu ... 425, 439
 Luz ... 433
 Pomiar kinematyki ... 427
 Warunki ... 423
 Wybór pozycji pomiaru ... 431
 Wybór punktów pomiarowych ... 426, 431
 Zapis do pamięci kinematyki ... 424
 Zazębianie Hirtha ... 430

P

- Pomiar koła wewnątrz ... 380
- Pomiar mostka na zewnątrz ... 399
- Pomiar narzędzi ... 445
 - Długość narzędzia ... 448
 - Kalibrowanie TT ... 447
 - Kompletny pomiar ... 452
 - Parametry maszynowe ... 444
 - Promień narzędzia ... 450
- Pomiar narzędzia
- Pomiar obrabianych przedmiotów ... 368
- Pomiar okręgu odwiertów ... 405
- Pomiar okręgu zewnątrz ... 384
- Pomiar pojedynczej współrzędnej ... 402
- Pomiar szerokości na zewnątrz ... 399
- Pomiar szerokości rowka ... 396
- Pomiar szerokości wewnątrz ... 396
- Posuw próbkowania ... 286
- powierzchnia regulacji ... 233
- Preset-tabela ... 317
- Protokołowanie wyników pomiaru ... 369
- Przedział dopuszczalnych wartości ... 286
- Przeliczanie współrzędnych ... 246
- Przesunięcie punktu zerowego w programie ... 247
 - z tabelami punktów zerowych ... 248
- Punkt odniesienia
 - zapisać do pamięci w tabeli punktów zerowych ... 317
 - zapisać do tabeli preset ... 317
- Punkt startu w zagłębieniu przy wierceniu ... 82, 87

R

- Rozwiercanie dokładne otworu ... 65
- Rozwiercanie: Patrz SL-cykle, rozwiercanie

S

- SL-cykle
 - Cykl Kontur ... 175
 - dane konturu ... 180
 - Nakładające się kontury ... 176, 220
 - obróbka na gotowo krawędzi bocznych ... 189
 - obróbka wykańczająca dna ... 187
 - Podstawy ... 172, 226
 - Rozwiercanie ... 184
 - trajektoria konturu ... 191
 - Wiercenie wstępne ... 182
- SL-cykle z kompleksową formułą konturu
- SL-cykle z prostą formułą konturu ... 226
- Stan modyfikacji ... 7
- Status pomiaru ... 371

T

- Tabela układów pomiarowych ... 288
- Tabele punktów ... 54
- trajektoria konturu ... 191

U

- Uwzględnianie obrotu podstawowego ... 282

W

- Wielokrotny pomiar ... 286
- Wiercenie ... 63, 71, 79
 - Punkt startu pograżony ... 82, 87
- Wiercenie działowe ... 86
- Wiercenie głębokie ... 79, 86
 - Punkt startu pograżony ... 82, 87
- wiercenie uniwersalne ... 71, 79
- Współczynnik skalowania ... 258
- Współczynnik wymiarowy specyficzny dla osi ... 260
- Wymierzanie czopu prostokątnego ... 388
- Wymierzanie kieszeni prostokątnej ... 392
- Wymierzanie odwiertu ... 380
- Wyniki pomiaru w Q-parametrach ... 317, 371
- Wytaczanie ... 67
- Wywołanie programu przez cykl ... 274
- wywołanie programu
- Wzorce obróbkowe ... 46
- Wzory punktowe
 - na liniach ... 166
 - na okręgu ... 163
 - Przegląd ... 162

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 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

3D-sondy impulsowe firmy HEIDENHAIN

pomagają w zredukowaniu czasów pomocniczych:

Na przykład przy

- ustawieniu obrabianych przedmiotów
- wyznaczaniu punktów odniesienia
- pomiarze obrabianych przedmiotów
- digitalizowaniu 3D-form

przy pomocy sond impulsowych dla
półwyrobów

TS 220 z kablem

TS 640 z przesyłaniem danych przy
pomocy podczerwieni

- pomiar narzędzi
- nadzorowanie zużycia narzędzia
- uchwycenie złamania narzędzia

przy pomocy sondy impulsowej
narzędziowej

TT 140

