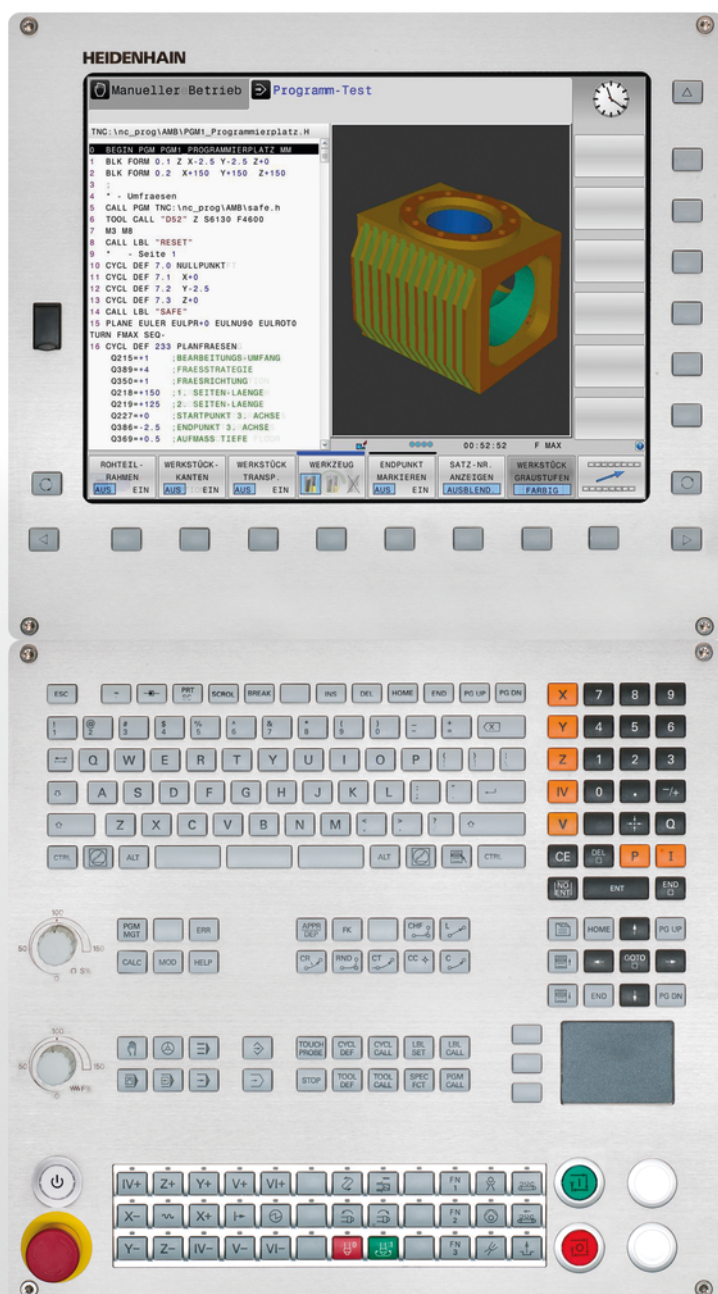




HEIDENHAIN



TNC 620

Příručka uživatele pro
programování cyklů

NC-software

817600-04

817601-04

817605-04

Česky (cs)

9/2016

Základy

O této příručce

Dále najdete seznam symbolů, které se v této příručce používají



Tento symbol vám ukazuje, že u popsané funkce se musí dodržovat zvláštní pokyny.



VAROVÁNÍ! Tento symbol označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která může mít za následek lehké zranění, pokud se jí nevyhnete.



Tento symbol vám ukazuje, že při použití popsané funkce dochází k následujícím rizikům:

- Rizika pro obrobek
- Rizika pro upínky
- Rizika pro nástroj
- Rizika pro stroj
- Rizika pro obsluhu



Tento symbol vám ukazuje, že popsané funkce musí výrobce vašeho stroje přizpůsobit. Popsané funkce proto mohou působit u jednotlivých strojů rozdílně.



Tento symbol vám ukazuje, že podrobný popis funkce najdete v jiné příručce pro uživatele.

Přejete si změnu nebo jste zjistili chybu?

Neustále se snažíme o zlepšování naší dokumentace. Pomozte nám přitom a sdělte nám prosím vaše návrhy na změny na tuto e-mailovou adresu: tnc-userdoc@heidenhain.de.

Typ TNC, software a funkce

Tato příručka popisuje funkce, které jsou k dispozici v systémech TNC od následujících čísel verzí NC-software.

Typ TNC	Verze NC-software
TNC 620	817600-04
TNC 620 E	817601-04
TNC 620 Programovací pracoviště	817605-04

Písmeno E značí exportní verzi TNC. Pro exportní verzi TNC platí následující omezení:

- Simultánní lineární pohyby až do 4 os

Výrobce stroje přizpůsobuje využitelný rozsah výkonů TNC danému stroji pomocí strojních parametrů. Proto jsou v této příručce popsány i funkce, které v každém systému TNC nemusí být k dispozici.

Funkce TNC, které nejsou k dispozici u všech strojů, jsou například:

- Proměňování nástrojů sondou TT

Spojte se prosím s výrobcem stroje, abyste se dozvěděli skutečný rozsah funkcí vašeho stroje.

Mnozí výrobci strojů i firma HEIDENHAIN nabízejí programovací kurzy pro TNC. Účast na těchto kurzech lze doporučit, abyste se mohli co nejlépe seznámit s funkcemi TNC.



Uživatelská příručka:

Všechny funkce TNC, které nesouvisí s cykly, jsou popsány v uživatelské příručce TNC 620. Pokud tuto uživatelskou příručku potřebujete, obraťte se příp. na firmu HEIDENHAIN.

ID uživatelské příručky popisného dialogu:
1096883-xx.

ID uživatelské příručky DIN/ISO: 1096887-xx.

Volitelný software

TNC 620 obsahuje různé volitelné programy, které mohou být aktivovány vaším výrobcem stroje. Každá opce se může aktivovat samostatně a obsahuje vždy dále uvedené funkce:

Additional Axis (Přídavná osa)(opce #0 a opce #1)

Přídavná osa	Přídavné regulační obvody 1 a 2

Advanced Function Set 1 (Sada 1 rozšířených funkcí – opce #8)

Sada 1 rozšířených funkcí	Obrábění na otočném stole: ■ Obrysy na rozvinutém plášti válce ■ Posuv v mm/min Přepočet souřadnic: Naklopení roviny obrábění

Advanced Function Set 2 (Sada 2 rozšířených funkcí – opce #9)

Sada 2 rozšířených funkcí Podléhá schválení pro export	3D-obrábění: ■ Obzvláště plynulé vedení pohybu ■ 3D-korekce nástroje pomocí vektoru normály plochy ■ Změna naklopení hlavy pomocí elektronického ručního kolečka během chodu programu; poloha hrotu nástroje zůstává nezměněna (TCPM = Tool Center Point Management – Řízení středu nástroje) ■ Udržování kolmé polohy nástroje k obrysu ■ Korekce radiusu nástroje kolmo ke směru pohybu a směru nástroje Interpolace: Přímková v 5 osách

Funkce dotykové sondy (Touch probe functions) (opce #17)

Funkce dotykové sondy	Cykly dotykových sond: ■ Kompenzace šikmé polohy nástroje v automatickém režimu ■ Nastavit vztažný bod v režimu Ruční provoz ■ Nastavení vztažného bodu v automatickém režimu ■ Automatické proměření obrobků ■ Automatické měření nástrojů

HEIDENHAIN DNC (opce #18)

Komunikace s externími počítačovými aplikacemi přes komponenty COM

Advanced Programming Features (Pokročilé programovací funkce – opce #19)

Rozšířené programovací funkce	Volné programování obrysů FK: Programování v popisném dialogu HEIDENHAIN s grafickou podporou pro obrobky nekótované podle NC-standardu

Advanced Programming Features (Pokročilé programovací funkce – opce #19)

Obráběcí cykly:

- Vrtání, vystružování, vyvrtávání, zahlubování, středění (cykly 201 – 205, 208, 240, 241)
- Frézování vnitřních a vnějších závitů (cykly 262 – 265, 267)
- Dokončení pravoúhlých a kruhových kapes a čepů (cykly 212 – 215, 251 – 257)
- Řádkování rovinných a kosoúhlých ploch (cykly 230 – 233)
- Přímé a kruhové drážky (cykly 210, 211, 253, 254)
- Rastr bodů na kružnici a v přímkách (cykly 220, 221)
- Úsek obrysu, obrysová kapsa – také rovnoběžně s obrysem, trochoidální obrysová drážka (cykly 20 – 25, 275)
- Rytí (cyklus 225)
- Cykly výrobce lze integrovat (speciální cykly vytvořené výrobcem stroje)

Advanced Graphic Features (Rozšířené grafické funkce – opce #20)

Rozšířené grafické funkce

Testovací a obráběcí grafika:

- Pohled shora (půdorys)
- Zobrazení ve 3 rovinách
- 3D-zobrazení

Advanced Function Set 3 (Sada 3 rozšířených funkcí opce #21)

Sada 3 rozšířených funkcí

Korekce nástroje:

M120: Výpočet obrysu s korekcí radiusu až o 99 bloků dopředu (LOOK AHEAD)

3D-obrábění:

M118: Proložení polohování s ručním kolečkem během provádění programu

Pallet management (Správa palet – opce #22)

Správa palet

Obrábění obrobků v libovolném pořadí

Display step (Rozlišení indikace – opce #23)

Rozlišení indikace

Přesnost zadávání:

- Lineární osy až do 0,01 μm
- Úhlové osy až do 0,000 01°

DXF Converter (Konvertor DXF – opce #42)

Konvertor DXF

- Podporovaný formát DXF: AC1009 (AutoCAD R12)
- Převzetí obrysů a bodových rastrů
- Pohodlná definice vztažného bodu
- Grafická volba úseků obrysu z programů s popisným dialogem

KinematicsOpt (opce #48)

Optimalizace kinematiky stroje

- Zálohovat/obnovit aktivní kinematiku
- Zkontrolovat aktivní kinematiku
- Optimalizovat aktivní kinematiku

Extended Tool Management (Rozšířená správa nástrojů – opce #93)

Rozšířená správa nástrojů Založená na Pythonu

Remote Desktop Manager (Dálkové ovládání externího počítače – opce #133)

Dálkové ovládání externího počítače ■ Windows na samostatném počítači
 ■ Součást pracovní plochy TNC

Cross Talk Compensation – CTC (Kompenzace osových vazeb – opce #141)

Kompenzace osových vazeb ■ Zjištění dynamicky podmíněných polohových odchylek pomocí osového zrychlení
 ■ Kompenzace TCP (Tool Center Point)

Position Adaptive Control – PAC (Adaptivní řízení posuvu – opce #142)

Adaptivní řízení posuvu ■ Přizpůsobení regulačních parametrů v závislosti na poloze os v pracovním prostoru
 ■ Přizpůsobení regulačních parametrů v závislosti na rychlosti nebo zrychlení osy

Load Adaptive Control – LAC (Adaptivní řízení zatížení – opce #143)

Adaptivní řízení zatížení ■ Automatické zjištění hmotností obrobků a třecích sil
 ■ Přizpůsobení regulačních parametrů v závislosti na aktuální hmotnosti obrobku

Active Chatter Control – ACC (Aktivní funkce odstranění drnčení – opce #145)

Aktivní potlačení drnčení Automatická funkce k odstranění drnčení během obrábění

Active Vibration Damping – AVD (Aktivní tlumení vibrací – opce #146)

Aktivní tlumení vibrací Tlumení vibrací stroje ke zlepšení povrchu obrobku

Stav vývoje (funkce Upgrade - Aktualizace)

Vedle volitelných programů jsou důležité pokroky ve vývoji softwaru TNC spravovány pomocí aktualizčních funkcí, takzvaných **Feature Content Level** (anglicky termín pro stav vývoje). Když dostanete aktualizaci softwaru pro váš TNC systém, nebudete mít k dispozici funkce podléhající FCL.



Když dostanete nový stroj, tak máte všechny aktualizční funkce bez dalších poplatků, k dispozici.

Aktualizační funkce jsou v příručce označené s **FCL n**, přičemž **n** je pořadové číslo vývojové verze.

Pomocí zakoupeného hesla můžete funkce FCL zapnout natrvalo. K tomu kontaktujte výrobce vašeho stroje nebo firmu HEIDENHAIN.

Předpokládané místo používání

Řídicí systém TNC odpovídá třídě A podle EN 55022 a je určen především k provozu v průmyslovém prostředí.

Právní upozornění

Tento produkt používá Open Source Software. Další informace naleznete v řídicím systému pod

- ▶ Provozní režim Programování
- ▶ MOD-funkce
- ▶ Softtlačítko **UPOZORNĚNÍ OHLEDNĚ LICENCE**

Opční parametry

HEIDENHAIN stále pokračuje ve vývoji rozsáhlých balíčků cyklů, takže mohou být u každého nového softwaru také nové Q-parametry pro cykly. Tyto nové Q-parametry jsou opční, u starších verzí softwaru nebyly ještě částečně k dispozici. V cyklu se vždy nachází na konci definice cyklu. Které opční Q-parametry byly u tohoto software přidány najdete v přehledu "Nové a změněné funkce cyklů v softwaru 81760x-02" Můžete sám rozhodnout, zda definujete opční Q-parametry nebo je klávesou NO ENT smažete. Můžete také převzít nastavené standardní hodnoty. Pokud jste volitelný Q-parametr smazali omylem, nebo chcete-li rozšířit cykly stávajících programů po aktualizaci softwaru, můžete přidat Q-parametry také následně v cyklech. Postup je popsán dále.

Dodatečné vložení Q-parametru:

- Vyvolejte definici cyklu
- Stiskněte pravé směrové tlačítko, až se zobrazí nový Q-parametr
- Převezměte zadanou standardní hodnotu nebo ji zadejte
- Chcete-li přijmout nový Q-parametr, opust'te menu dalším stiskem pravého směrového tlačítka nebo klávesy END
- Pokud nechcete nový Q-parametr přijmout, stiskněte klávesu NO ENT

Kompatibilita

Obráběcí programy připravené na starých souvislých řídicích systémech HEIDENHAIN (od TNC 150B) jsou z velké části tímto novým softwarem na TNC 620 zpracovatelné. I když byly přidány do stávajících cyklů nové, volitelné parametry ("Opční parametry"), můžete zpravidla zpracovávat vaše programy jako obvykle. To je dosaženo vloženými standardními hodnotami.

Chcete-li naopak spustit na starším řídicím systému program, který byl naprogramován na novější verzi softwaru, můžete příslušné volitelné Q-parametry odstranit z definice cyklu tlačítkem NO ENT. Tak dostanete odpovídající zpětně kompatibilní program. Pokud obsahují NC-bloky neplatné prvky, tak je při načítání TNC označí jako ERROR-bloky (CHYBNÉ bloky).

Nové funkce cyklů softwaru 81760x-01

- Sada znaků obráběcího cyklu 225 Rytí byla rozšířena o přehlásky a znak průměru viz "RYTÍ (cyklus 225, DIN/ISO: G225)", Stránka 290
- Nový obráběcí cyklus 275 Vířivé frézování viz "TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA (cyklus 275, DIN/ISO: G275, volitelný software 19)", Stránka 216
- Nový obráběcí cyklus 233 Frézování na čele viz "FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 233, DIN/ISO: G233, volitelný software 19)", Stránka 171
- V cyklu 205 Univerzální vrtání se nyní může parametrem Q208 definovat posuv zpětného vytahování viz "Parametry cyklu", Stránka 89
- U cyklů frézování závitů 26x byl zaveden najížděcí posuv viz "Parametry cyklu", Stránka 117
- Cyklus 404 byl rozšířen o parametr Q305 Č. V TABULCE viz "Parametry cyklu", Stránka 326
- Ve vrtacích cyklech 200, 203 a 205 byl zaveden parametr Q395 REFERENCE HLOUBKY, k vyhodnocení T-ÚHLU viz "Parametry cyklu", Stránka 89
- Cyklus 241 HLUBOKÉ VRTÁNÍ S JEDNÍM OSAZENÍM byl rozšířen o několik zadatelných parametrů viz "HLUBOKÉ VRTÁNÍ JEDNOHO OSAZENÍ (cyklus 241, DIN/ISO: G241, volitelný software 19)", Stránka 94
- Byl zaveden nový snímací cyklus 4 MĚŘENÍ 3D viz "MĚŘENÍ 3D (cyklus 4, volitelný software 17)", Stránka 435

Nové a změněné funkce cyklů v softwaru 81760x-02

- Nový cyklus pro LAC (Load Adapt. Control) přizpůsobení regulačních parametrů podle zátěže (volitelný software 143), viz "ZJISTIT ZATÍŽENÍ (cyklus 239, DIN/ISO: G239, volitelný software 143)", Stránka 300
- V balíčku cyklů byl doplněn cyklus 270: DATA ÚSEKU OBRYSU (volitelný software 19), viz "DATA ÚSEKU OBRYSU (cyklus 270, DIN/ISO: G270, volitelný software 19)", Stránka 214
- Cyklus 39 PLÁŠŤ VÁLCE (volitelný software 1) Frézování vnějšího obrysu byl přidán do balíčku cyklů, viz "PLÁŠŤ VÁLCE (cyklus 39, DIN/ISO: G139, volitelný software 1)", Stránka 236
- Sada znaků obráběcího cyklu 225 RYTÍ byla rozšířena o znak CE, ß, znak @ a systémový čas, viz "RYTÍ (cyklus 225, DIN/ISO: G225)", Stránka 290
- Cykly 252-254 (volitelný software 19) byly rozšířeny o volitelný parametr Q439, viz "Parametry cyklu", Stránka 147
- Cyklus 22 (volitelný software 19) byl rozšířen o volitelné parametry Q401, Q404, viz "HRUBOVANI (cyklus 22, DIN/ISO: G122, volitelný software 19)", Stránka 203
- Cyklus 484 (volitelný software 17) byl rozšířen o volitelný parametr Q536, viz "Kalibrování bezdrátové TT 449 (cyklus 484, DIN/ISO: G484, opce #17)", Stránka 495

Nové a změněné funkce cyklů v softwaru 81760x-03

- Nový cyklus 258 MNOHOÚHELNÍKOVÝ ČEP, (volitelný software 19) viz "MNOHOÚHELNÍKOVÝ ČEP (cyklus 258, DIN/ISO: G258, volitelný software 19)", Stránka 166
- V cyklu 247: NASTAVENÍ VZTAŽNÉHO BODU se může zvolit číslo vztažného bodu z tabulky Preset, viz "NASTAVENÍ VZTAŽNÉHO BODU (cyklus 247, DIN/ISO: G247)", Stránka 265
- V cyklu 200 a 203 bylo upraveno chování Doby prodlevy nahoře viz "UNIVERZÁLNÍ VRTÁNÍ (cyklus 203, DIN/ISO: G203, volitelný software 19).", Stránka 80
- Cyklus 205 provádí odstranění třísek na souřadnici povrchu viz "UNIVERZÁLNÍ HLUBOKÉ VRTÁNÍ (cyklus 205, DIN/ISO: G205, volitelný software 19)", Stránka 87
- U SL-cyklů se nyní zohledňuje M110 u vnitřně korigovaných oblouků, pokud to je během obrábění aktivní viz "SL-cykly", Stránka 192

Nové a změněné funkce cyklů v softwaru 81760x-04

- V protokolu cyklů KinematicsOpt 451 a 452 lze zaznamenat polohu měřených rotačních os před a po optimalizaci, viz "PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce)", Stránka 462, viz "PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce)", Stránka 476
- Cyklus 225 byl rozšířen o parametry Q516, Q367 a Q574. Díky tomu lze definovat vztažný bod pro danou polohu textu, resp. měnit délku textu a velikost znaků. Změnilo se předběžné polohování rytí na kruhové dráze. viz "RYTÍ (cyklus 225, DIN/ISO: G225)", Stránka 290
- V cyklech 481 - 483 byl parametr Q340 byl rozšířen o možnost zadání "2". To umožňuje kontrolu nástroje beze změny v tabulce nástrojů, viz "Měření délky nástroje (cyklus 31 nebo 481, DIN/ISO: G481, opce #17)", Stránka 497, viz "Měření radiusu nástroje (cyklus 32 nebo 482, DIN/ISO: G482, opce #17)", Stránka 499, viz "Kompletní měření nástroje (cyklus 33 nebo 483, DIN/ISO: G483, opce #17)", Stránka 501
- Cyklus 251 byl rozšířen o parametr Q439. Dodatečně byla přepracována strategie obrábění načisto, viz "PRAVOÚHLÁ KAPSA (cyklus 251, DIN/ISO: G251, volitelný software 19)", Stránka 139
- V cyklu 252 byla přepracována strategie obrábění načisto, viz "KRUHOVÁ KAPSA (cyklus 252, DIN/ISO: G252, volitelný software 19)", Stránka 144
- Cyklus 275 byl rozšířen o parametry Q369 a Q439, viz "TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA (cyklus 275, DIN/ISO: G275, volitelný software 19)", Stránka 216

Obsah

1	Základy / Přehledy.....	45
2	Používání obráběcích cyklů.....	49
3	Obráběcí cykly: Vrtání.....	69
4	Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů.....	101
5	Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek.....	137
6	Obráběcí cykly: Definice vzorů.....	181
7	Obráběcí cykly: Obrysová kapsa.....	191
8	Obráběcí cykly: Plášť válce.....	225
9	Obráběcí cykly: Obrysová kapsa se svým vzorcem.....	243
10	Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic.....	257
11	Cykly: Speciální funkce.....	281
12	Práce s cykly dotykové sondy.....	303
13	Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku.....	313
14	Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů.....	333
15	Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků.....	387
16	Cykly dotykových sond: Speciální funkce.....	431
17	Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky.....	455
18	Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů.....	487
19	Souhrnné tabulky cyklů.....	503

1	Základy / Přehledy.....	45
1.1	Úvod.....	46
1.2	Disponibilní skupiny cyklů.....	47
	Přehled obráběcích cyklů.....	47
	Přehled cyklů dotykové sondy.....	48

2	Používání obráběcích cyklů.....	49
2.1	Práce s obráběcími cykly.....	50
	Strojně specifické cykly(volitelný software 19).....	50
	Definování cyklu pomocí softtlačítek.....	51
	Definice cyklu pomocí funkce GOTO.....	51
	Vyvolání cyklů.....	52
2.2	Programové předvolby pro cykly.....	54
	Přehled.....	54
	Zadávání GLOBAL DEF.....	54
	Používání zadaných údajů GLOBAL DEF.....	55
	Obecně platná globální data.....	56
	Globální data pro vrtání.....	56
	Globální data pro frézování s kapsovými cykly 25x.....	56
	Globální data pro frézování s obrysovými cykly.....	57
	Globální data pro způsob polohování.....	57
	Globální data pro funkce dotykové sondy.....	57
2.3	Definice vzoru PATTERN DEF.....	58
	Aplikace.....	58
	Zadávání PATTERN DEF.....	59
	Používání PATTERN DEF.....	59
	Definice jednotlivých obráběcích pozic.....	60
	Definování jednotlivé řady.....	60
	Definování jednotlivého vzoru.....	61
	Definování jednotlivého rámu.....	62
	Definování kruhu.....	63
	Definování segmentu roztečné kružnice.....	64
2.4	Tabulky bodů.....	65
	Použití.....	65
	Zadání tabulky bodů.....	65
	Potlačení jednotlivých bodů pro obrábění.....	66
	Volba tabulek bodů v programu.....	66
	Vyvolání cyklu ve spojení s tabulkami bodů.....	67

3	Obráběcí cykly: Vrtání.....	69
3.1	Základy.....	70
	Přehled.....	70
3.2	STŘEDĚNÍ (cyklus 240, DIN/ISO: G240, volitelný software 19).....	71
	Provádění cyklu.....	71
	Při programování dbejte na tyto body!.....	71
	Parametry cyklu.....	72
3.3	VRTÁNÍ (cyklus 200).....	73
	Provádění cyklu.....	73
	Při programování dbejte na tyto body!.....	73
	Parametry cyklu.....	74
3.4	VYSTRUŽOVÁNÍ (cyklus 201, DIN/ISO: G201, volitelný software 19).....	75
	Provádění cyklu.....	75
	Při programování dbejte na tyto body!.....	75
	Parametry cyklu.....	76
3.5	VYVRTÁVÁNÍ (cyklus 202, DIN/ISO: G202, volitelný software 19).....	77
	Provádění cyklu.....	77
	Při programování dbejte na tyto body!.....	78
	Parametry cyklu.....	79
3.6	UNIVERZÁLNÍ VRTÁNÍ (cyklus 203, DIN/ISO: G203, volitelný software 19).....	80
	Provádění cyklu.....	80
	Při programování dbejte na tyto body!.....	80
	Parametry cyklu.....	81
3.7	ZPĚTNÉ ZAHLUBOVÁNÍ (cyklus 204, DIN/ISO: G204, volitelný software 19).....	83
	Provádění cyklu.....	83
	Při programování dbejte na tyto body!.....	84
	Parametry cyklu.....	85
3.8	UNIVERZÁLNÍ HLUBOKÉ VRTÁNÍ (cyklus 205, DIN/ISO: G205, volitelný software 19).....	87
	Provádění cyklu.....	87
	Při programování dbejte na tyto body!.....	88
	Parametry cyklu.....	89

3.9 VYFRÉZOVÁNÍ DÍRY (cyklus 208, volitelný software 19).....	91
Provádění cyklu.....	91
Při programování dbejte na tyto body!.....	92
Parametry cyklu.....	93
3.10 HLUBOKÉ VRTÁNÍ JEDNOHO OSAZENÍ (cyklus 241, DIN/ISO: G241, volitelný software 19).....	94
Provádění cyklu.....	94
Při programování dbejte na tyto body!.....	94
Parametry cyklu.....	95
3.11 Příklady programů.....	97
Příklad: Vrtací cykly.....	97
Příklad: Používání vrtacích cyklů ve spojení s PATTERN DEF.....	98

4	Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů.....	101
4.1	Základy.....	102
	Přehled.....	102
4.2	ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU s vyrovnávací hlavou (cyklus 206, DIN/ISO: G206).....	103
	Provádění cyklu.....	103
	Při programování dbejte na tyto body!.....	104
	Parametry cyklu.....	105
4.3	ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU bez vyrovnávací hlavy GS (cyklus 207, DIN/ISO: G207).....	106
	Provádění cyklu.....	106
	Při programování dbejte na tyto body!.....	107
	Parametry cyklu.....	108
	Vyjetí nástroje při přerušení programu.....	108
4.4	ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU S LOMEM TŘÍSKY (cyklus 209, DIN/ISO: G209, volitelný software 19).....	109
	Provádění cyklu.....	109
	Při programování dbejte na tyto body!.....	110
	Parametry cyklu.....	111
4.5	Základy pro frézování závitů.....	113
	Předpoklady.....	113
4.6	FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU (cyklus 262, DIN/ISO: G262, volitelný software 19).....	115
	Provádění cyklu.....	115
	Při programování dbejte na tyto body!.....	116
	Parametry cyklu.....	117
4.7	FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ SE ZAHLOUBENÍM (cyklus 263, DIN/ISO: G263, volitelný software 19).....	118
	Provádění cyklu.....	118
	Při programování dbejte na tyto body!.....	119
	Parametry cyklu.....	120
4.8	VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ (cyklus 264, DIN/ISO: G264, volitelný software 19).....	122
	Provádění cyklu.....	122
	Při programování dbejte na tyto body!.....	123
	Parametry cyklu.....	124

4.9 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ HELIX (cyklus 265, DIN/ISO: G265, volitelný software 19)..... 126

Provádění cyklu..... 126

Při programování dbejte na tyto body!..... 127

Parametry cyklu..... 128

4.10 FRÉZOVÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU (cyklus 267, DIN/ISO: G267, volitelný software 19)..... 130

Provádění cyklu..... 130

Při programování dbejte na tyto body!..... 131

Parametry cyklu..... 132

4.11 Příklady programů..... 134

Příklad: Vrtání závitů..... 134

5	Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek.....	137
5.1	Základy.....	138
	Přehled.....	138
5.2	PRAVOÚHLÁ KAPSA (cyklus 251, DIN/ISO: G251, volitelný software 19).....	139
	Provádění cyklu.....	139
	Při programování dbejte na tyto body.....	140
	Parametry cyklu.....	141
5.3	KRUHOVÁ KAPSA (cyklus 252, DIN/ISO: G252, volitelný software 19).....	144
	Provádění cyklu.....	144
	Při programování dbejte na tyto body!.....	146
	Parametry cyklu.....	147
5.4	FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK (cyklus 253, DIN/ISO: G253), volitelný software 19).....	149
	Provádění cyklu.....	149
	Při programování dbejte na tyto body!.....	150
	Parametry cyklu.....	151
5.5	KRUHOVÁ DRÁŽKA (cyklus 254, DIN/ISO: G254, volitelný software 19).....	153
	Provádění cyklu.....	153
	Při programování dbejte na tyto body!.....	154
	Parametry cyklu.....	155
5.6	PRAVOÚHLÝ ČEP (cyklus 256, DIN/ISO: G256, volitelný software 19).....	158
	Provádění cyklu.....	158
	Při programování dbejte na tyto body!.....	159
	Parametry cyklu.....	160
5.7	KRUHOVÝ ČEP (cyklus 257, DIN/ISO: G257, volitelný software 19).....	162
	Provádění cyklu.....	162
	Při programování dbejte na tyto body!.....	163
	Parametry cyklu.....	164
5.8	MNOHOÚHELNÍKOVÝ ČEP (cyklus 258, DIN/ISO: G258, volitelný software 19).....	166
	Provádění cyklu.....	166
	Při programování dbejte na tyto body!.....	167
	Parametry cyklu.....	168

5.9 FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 233, DIN/ISO: G233, volitelný software 19).....	171
Provádění cyklu.....	171
Při programování dbejte na tyto body!.....	174
Parametry cyklu.....	175
5.10 Příklady programů.....	178
Příklad: Frézování kapes, ostrůvků a drážek.....	178

6	Obráběcí cykly: Definice vzorů.....	181
6.1	Základy.....	182
	Přehled.....	182
6.2	RASTR BODŮ NA KRUHU (cyklus 220, DIN/ISO: G220, volitelný software 19).....	183
	Provádění cyklu.....	183
	Při programování dbejte na tyto body!.....	183
	Parametry cyklu.....	184
6.3	RASTR BODŮ NA PŘÍMKÁCH (cyklus 221, DIN/ISO: G220, volitelný software 19).....	186
	Provádění cyklu.....	186
	Při programování dbejte na tyto body!.....	186
	Parametry cyklu.....	187
6.4	Příklady programů.....	188
	Příklad: Díry na kružnici.....	188

7	Obráběcí cykly: Obrysová kapsa.....	191
7.1	SL-cykly.....	192
	Základy.....	192
	Přehled.....	193
7.2	OBRYS (cyklus 14, DIN/ISO: G37).....	194
	Při programování dbejte na tyto body!.....	194
	Parametry cyklu.....	194
7.3	Sloučené obrysy.....	195
	Základy.....	195
	Podprogramy: Překryté kapsy.....	195
	„Úhrnná“ plocha.....	196
	„Rozdílová“ plocha.....	197
	„Protínající se“ plocha.....	198
7.4	OBRYSOVÁ DATA (cyklus 20, DIN/ISO: G120, volitelný software 19).....	199
	Při programování dbejte na tyto body!.....	199
	Parametry cyklu.....	200
7.5	PŘEDVRTÁNÍ (cyklus 21, DIN/ISO: G121, volitelný software 19).....	201
	Provádění cyklu.....	201
	Při programování dbejte na tyto body!.....	202
	Parametry cyklu.....	202
7.6	HRUBOVANÍ (cyklus 22, DIN/ISO: G122, volitelný software 19).....	203
	Provádění cyklu.....	203
	Při programování dbejte na tyto body!.....	204
	Parametry cyklu.....	205
7.7	DOKONČENÍ DNA (cyklus 23, DIN/ISO: G123, volitelný software 19).....	207
	Provádění cyklu.....	207
	Při programování dbejte na tyto body!.....	207
	Parametry cyklu.....	208
7.8	DOKONČENÍ STRANY (cyklus 24, DIN/ISO: G124, volitelný software 19).....	209
	Provádění cyklu.....	209
	Při programování dbejte na tyto body!.....	210
	Parametry cyklu.....	211

7.9 ÚSEK OBRYSU (cyklus 25, DIN/ISO: G125, volitelný software 19)..... 212

Provádění cyklu.....	212
Dodržovat při programování!.....	212
Parametry cyklu.....	213

7.10 DATA ÚSEKU OBRYSU (cyklus 270, DIN/ISO: G270, volitelný software 19)..... 214

Při programování dbejte na tyto body!.....	214
Parametry cyklu.....	215

7.11 TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA (cyklus 275, DIN/ISO: G275, volitelný software 19)..... 216

Provádění cyklu.....	216
Při programování dbejte na tyto body!.....	217
Parametry cyklu.....	218

7.12 Příklady programů..... 220

Příklad: Hrubování a dohrubování kapsy.....	220
Příklad: Předvrtání, hrubování a dokončení překrývajících se obrysů.....	222
Příklad: Otevřený obrys.....	224

8	Obráběcí cykly: Plášť válce.....	225
8.1	Základy.....	226
	Přehled cyklů na plášti válce.....	226
8.2	PLÁŠŤ VÁLCE (cyklus 27, DIN/ISO: G127, volitelný software 1).....	227
	Průběh cyklu.....	227
	Při programování dbejte na tyto body!.....	228
	Parametry cyklu.....	229
8.3	PLÁŠŤ VÁLCE frézování drážek (cyklus 28, DIN/ISO: G128, volitelný software 1).....	230
	Provádění cyklu.....	230
	Při programování dbejte na tyto body!.....	231
	Parametry cyklu.....	232
8.4	PLÁŠŤ VÁLCE frézování výstupků (cyklus 29, DIN/ISO: G129, volitelný software 1).....	233
	Provádění cyklu.....	233
	Při programování dbejte na tyto body!.....	234
	Parametry cyklu.....	235
8.5	PLÁŠŤ VÁLCE (cyklus 39, DIN/ISO: G139, volitelný software 1).....	236
	Průběh cyklu.....	236
	Při programování dbejte na tyto body!.....	237
	Parametry cyklu.....	238
8.6	Příklady programů.....	239
	Příklad: Plášť válce cyklem 27.....	239
	Příklad: Plášť válce cyklem 28.....	241

9	Obráběcí cykly: Obrysová kapsa se svým vzorcem.....	243
9.1	SL-cykly se složitými obrysovými vzorci.....	244
	Základy.....	244
	Volba programu s definicemi obrysu.....	246
	Definování popisů obrysu.....	246
	Zadejte složitou rovnici obrysu.....	247
	Sloučené obrysy.....	248
	Opracování obrysu pomocí SL-cyklů.....	250
	Příklad: Hrubování a dokončení překrývajících se obrysů s obrysovým vzorcem.....	251
9.2	SL-cykly s jednoduchým obrysovým vzorcem.....	254
	Základy.....	254
	Zadejte jednoduchou rovnici obrysu.....	256
	Opracování obrysu pomocí SL-cyklů.....	256

10 Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic.....	257
10.1 Základy.....	258
Přehled.....	258
Účinnost transformace souřadnic.....	258
10.2 Posunutí NULOVÉHO BODU (cyklus 7, DIN/ISO: G54).....	259
Účinek.....	259
Parametry cyklu.....	259
10.3 POSUNUTÍ NULOVÉHO BODU s tabulkami nulových bodů (cyklus 7, DIN/ISO: G53).....	260
Účinek.....	260
Při programování dbejte na tyto body!.....	261
Parametry cyklu.....	261
Zvolení tabulky nulového bodu v NC-programu.....	262
Tabulku nulových bodů editujte v režimu Programování.....	262
Konfigurování tabulky nulových bodů.....	264
Opuštění tabulky nulových bodů.....	264
Indikace stavu.....	264
10.4 NASTAVENÍ VZTAŽNÉHO BODU (cyklus 247, DIN/ISO: G247).....	265
Účinek.....	265
Před programováním dbejte na následující body!.....	265
Parametry cyklu.....	265
Indikace stavu.....	265
10.5 ZRCADLENÍ (cyklus 8, DIN/ISO: G28).....	266
Účinek.....	266
Při programování dbejte na tyto body!.....	267
Parametry cyklu.....	267
10.6 NATOČENÍ (cyklus 10, DIN/ISO: G73).....	268
Účinek.....	268
Při programování dbejte na tyto body!.....	269
Parametry cyklu.....	269
10.7 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA (cyklus 11, DIN/ISO: G72).....	270
Účinek.....	270
Parametry cyklu.....	270

10.8 OSOVĚ SPECIFICKÝ KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA (Cyklus 26).....271

Účinek.....	271
Při programování dbejte na tyto body!.....	271
Parametry cyklu.....	272

10.9 ROVINA OBRÁBĚNÍ (cyklus 19, DIN/ISO: G80, volitelný software 1).....273

Účinek.....	273
Při programování dbejte na tyto body!.....	274
Parametry cyklu.....	274
Zrušení.....	275
Polohování os natočení.....	275
Indikace polohy v naklopeném systému.....	276
Monitorování pracovního prostoru.....	276
Polohování v naklopeném systému.....	277
Kombinace s jinými cykly transformace souřadnic.....	277
Pokyny pro práci s cyklem 19 ROVINA OBRÁBĚNÍ.....	278

10.10Příklady programů.....279

Příklad: Cykly pro transformace souřadnic.....	279

11 Cykly: Speciální funkce.....	281
11.1 Základy.....	282
Přehled.....	282
11.2 DOBA PRODLEVY (cyklus 9, DIN/ISO: G04).....	283
Funkce.....	283
Parametry cyklu.....	283
11.3 VYVOLÁNÍ PROGRAMU (cyklus 12, DIN/ISO: G39).....	284
Funkce cyklu.....	284
Při programování dbejte na tyto body!.....	284
Parametry cyklu.....	285
11.4 ORIENTOVÁNÍ VŘETENA (cyklus 13, DIN/ISO: G36).....	286
Funkce cyklu.....	286
Při programování dbejte na tyto body!.....	286
Parametry cyklu.....	286
11.5 TOLERANCE (cyklus 32, DIN/ISO: G62).....	287
Funkce cyklu.....	287
Vlivy při definici geometrie v systému CAM.....	287
Při programování dbejte na tyto body!.....	288
Parametry cyklu.....	289
11.6 RYTÍ (cyklus 225, DIN/ISO: G225).....	290
Provádění cyklu.....	290
Při programování dbejte na tyto body!.....	290
Parametry cyklu.....	291
Povolené rycí znaky.....	293
Netisknutelné znaky.....	293
Rytí systémových proměnných.....	294
11.7 FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 232, DIN/ISO: G232, volitelný software 19).....	295
Provádění cyklu.....	295
Při programování dbejte na tyto body!.....	297
Parametry cyklu.....	298

11.8 ZJISTIT ZATÍŽENÍ (cyklus 239, DIN/ISO: G239, volitelný software 143).....300

Provádění cyklu.....	300
Při programování dbejte na tyto body!.....	300
Parametry cyklu.....	301

12 Práce s cykly dotykové sondy.....	303
12.1 Obecné informace o cyklech dotykové sondy.....	304
Princip funkce.....	304
Zohlednění základního natočení v ručním provozu.....	304
Cykly dotykové sondy v režimech Ručně a El. ruční kolečko.....	304
Cykly dotykové sondy pro automatický provoz.....	305
12.2 Než začnete pracovat s cykly dotykové sondy!.....	307
Maximální pojezd k bodu dotyku DIST v tabulce dotykové sondy.....	307
Bezpečná vzdálenost k bodu dotyku: SET_UP v tabulce dotykové sondy.....	307
Orientování infračervené dotykové sondy do naprogramovaného směru dotyku: TRACK v tabulce dotykové sondy.....	307
Spínací dotyková sonda, posuv při snímání: F v tabulce dotykové sondy.....	308
Spínací dotyková sonda, posuv pro polohovací pohyby: FMAX.....	308
Spínací dotyková sonda, rychloposuv pro polohování: F_PREPOS v tabulce dotykové sondy.....	308
Zpracování cyklů dotykové sondy.....	309
12.3 Tabulka dotykové sondy.....	310
Všeobecné.....	310
Editace tabulek dotykové sondy.....	310
Data dotykové sondy.....	311

13 Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku.....313

13.1 Základy.....314

Přehled.....314

Společné vlastnosti cyklů dotykové sondy pro zjišťování šikmé polohy obrobku..... 315

13.2 ZÁKLADNÍ NATOČENÍ (cyklus 400, DIN/ISO: G400, volitelný software 17).....316

Provádění cyklu..... 316

Při programování dbejte na tyto body!.....316

Parametry cyklu.....317

13.3 Základní natočení přes dva otvory (cyklus 401, DIN/ISO: G401, softwarová opce 17).....318

Provádění cyklu..... 318

Při programování dbejte na tyto body!.....318

Parametry cyklu.....319

13.4 Základní natočení přes dva čepy (cyklus 402, DIN/ISO: G402, volitelný software 17).....320

Provádění cyklu..... 320

Při programování dbejte na tyto body!.....320

Parametry cyklu.....321

13.5 Kompenzace ZÁKLADNÍHO NATOČENÍ osou naklápění (cyklus 403, DIN/ISO: G403, volitelný software 17).....323

Provádění cyklu..... 323

Při programování dbejte na tyto body!.....323

Parametry cyklu.....324

13.6 NASTAVENÍ ZÁKLADNÍHO NATOČENÍ (cyklus 404, DIN/ISO: G404, volitelný software 17).....326

Provádění cyklu..... 326

Parametry cyklu.....326

13.7 Vyrovnání šikmé polohy obrobku kolem osy C (cyklus 405, DIN/ISO: G405, softwarová opce 17).....327

Provádění cyklu..... 327

Při programování dbejte na tyto body!.....328

Parametry cyklu.....329

13.8 Příklad: Stanovení základního natočení pomocí dvou děr.....331

14 Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů.....	333
14.1 Základy.....	334
Přehled.....	334
Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu.....	336
14.2 VZTAŽNÝ BOD STŘED DRÁŽKY (cyklus 408, DIN/ISO: G408, volitelný software 17).....	338
Provádění cyklu.....	338
Při programování dbejte na tyto body!.....	339
Parametry cyklu.....	340
14.3 VZTAŽNÝ BOD STŘED VÝSTUPKU (cyklus 409, DIN/ISO: G409, volitelný software 17).....	342
Provádění cyklu.....	342
Při programování dbejte na tyto body!.....	342
Parametry cyklu.....	343
14.4 VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZE VNITŘÍ (cyklus 410, DIN/ISO: G410, volitelný software 17).....	345
Provádění cyklu.....	345
Při programování dbejte na tyto body!.....	346
Parametry cyklu.....	347
14.5 VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZE VNITŘÍ (cyklus 411, DIN/ISO: G411, volitelný software 17).....	349
Provádění cyklu.....	349
Při programování dbejte na tyto body!.....	349
Parametry cyklu.....	350
14.6 VZTAŽNÝ BOD KRUH ZE VNITŘÍ (cyklus 412, DIN/ISO: G412, volitelný software 17).....	352
Provádění cyklu.....	352
Při programování dbejte na tyto body!.....	353
Parametry cyklu.....	354
14.7 VZTAŽNÝ BOD KRUH ZE VNITŘÍ (cyklus 413, DIN/ISO: G413, volitelný software 17).....	357
Provádění cyklu.....	357
Při programování dbejte na tyto body!.....	357
Parametry cyklu.....	358
14.8 VZTAŽNÝ BOD VNĚJŠÍ ROH (cyklus 414, DIN/ISO: G414, volitelný software 17).....	361
Provádění cyklu.....	361
Při programování dbejte na tyto body!.....	362
Parametry cyklu.....	363

14.9 VZTAŽNÝ BOD VNITŘNÍ ROH (cyklus 415, DIN/ISO: G415, volitelný software 17)..... 366

Provádění cyklu.....	366
Při programování dbejte na tyto body!.....	367
Parametry cyklu.....	368

14.10 VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 416, DIN/ISO: G416, volitelný software 17)..... 370

Provádění cyklu.....	370
Při programování dbejte na tyto body!.....	371
Parametry cyklu.....	372

14.11 VZTAŽNÝ BOD V OSE DOTYKOVÉ SONDY (cyklus 417, DIN/ISO: G417, volitelný software 17)..... 374

Provádění cyklu.....	374
Při programování dbejte na tyto body!.....	374
Parametry cyklu.....	375

14.12 VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU 4 OTVORŮ (cyklus 418, DIN/ISO: G418, volitelný software 17)..... 376

Provádění cyklu.....	376
Při programování dbejte na tyto body!.....	377
Parametry cyklu.....	378

14.13 VZTAŽNÝ BOD JEDNOTLIVÉ OSY (cyklus 419, DIN/ISO: G419, volitelný software 17)..... 380

Provádění cyklu.....	380
Při programování dbejte na tyto body!.....	380
Parametry cyklu.....	381

14.14 Příklad: Nastavení vztažného bodu na střed kruhového segmentu a horní hranu obrobku..... 383

14.15 Příklad: Nastavení vztažného bodu na horní hranu obrobku a střed roztečné kružnice..... 384

15 Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků.....	387
15.1 Základy.....	388
Přehled.....	388
Protokolování výsledků měření.....	389
Výsledky měření v Q-parametrech.....	391
Stav měření.....	391
Sledování tolerancí.....	391
Monitorování nástroje.....	392
Vztažný systém pro výsledky měření.....	393
15.2 VZTAŽNÁ ROVINA (cyklus 0, DIN/ISO: G55, volitelný software 17).....	394
Provádění cyklu.....	394
Při programování dbejte na tyto body!.....	394
Parametry cyklu.....	394
15.3 VZTAŽNÁ ROVINA polární (cyklus 1, volitelný software 17).....	395
Provádění cyklu.....	395
Při programování dbejte na tyto body!.....	395
Parametry cyklu.....	395
15.4 MĚŘENÍ ÚHLU (cyklus 420, DIN/ISO: G420, volitelný software 17).....	396
Provádění cyklu.....	396
Při programování dbejte na tyto body!.....	396
Parametry cyklu.....	397
15.5 MĚŘENÍ OTVORU (cyklus 421, DIN/ISO: G421, volitelný software 17).....	399
Provádění cyklu.....	399
Při programování dbejte na tyto body!.....	399
Parametry cyklu.....	400
15.6 MĚŘENÍ KRUHU ZVENKU (cyklus 422, DIN/ISO: G422, volitelný software 17).....	403
Provádění cyklu.....	403
Při programování dbejte na tyto body!.....	403
Parametry cyklu.....	404
15.7 MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZE VNITŘ (cyklus 423, DIN/ISO: G423, volitelný software 17).....	407
Provádění cyklu.....	407
Při programování dbejte na tyto body!.....	407
Parametry cyklu.....	408

15.8 MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZVENKU (cyklus 424, DIN/ISO: G424, volitelný software 17)..... 410

Provádění cyklu.....	410
Při programování dbejte na tyto body!.....	410
Parametry cyklu.....	411

15.9 MĚŘENÍ VNITŘNÍ ŠÍŘKY (cyklus 425, DIN/ISO: G425, volitelný software 17)..... 413

Provádění cyklu.....	413
Při programování dbejte na tyto body!.....	413
Parametry cyklu.....	414

15.10 MĚŘENÍ VÝSTUPKU ZVENKU (cyklus 426, DIN/ISO: G426, volitelný software 17)..... 416

Provádění cyklu.....	416
Při programování dbejte na tyto body!.....	416
Parametry cyklu.....	417

15.11 MĚŘENÍ SOUŘADNIC (cyklus 427, DIN/ISO: G427, volitelný software 17)..... 419

Provádění cyklu.....	419
Při programování dbejte na tyto body!.....	419
Parametry cyklu.....	420

15.12 MĚŘENÍ ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 430, DIN/ISO: G430, volitelný software 17)..... 422

Provádění cyklu.....	422
Při programování dbejte na tyto body!.....	423
Parametry cyklu.....	423

15.13 MĚŘENÍ ROVINY (cyklus 431, DIN/ISO: G431, softwarová opce 17)..... 425

Provádění cyklu.....	425
Při programování dbejte na tyto body!.....	426
Parametry cyklu.....	426

15.14 Příklady programů..... 428

Příklad: Změření a dodatečné obrobení obdélníkového čepu.....	428
Příklad: Proměření obdélníkové kapsy, protokolování výsledků měření.....	430

16 Cykly dotykových sond: Speciální funkce.....	431
16.1 Základy.....	432
Přehled.....	432
16.2 MĚŘENÍ (cyklus 3, volitelný software 17).....	433
Provádění cyklu.....	433
Při programování dbejte na tyto body!.....	433
Parametry cyklu.....	434
16.3 MĚŘENÍ 3D (cyklus 4, volitelný software 17).....	435
Provádění cyklu.....	435
Při programování dbejte na tyto body!.....	435
Parametry cyklu.....	436
16.4 SNIMANI 3D (cyklus 444), (softwarová opce 17).....	437
Provádění cyklu.....	437
Parametry cyklu.....	439
Při programování dbejte na tyto body!.....	441
16.5 Kalibrace spínací dotykové sondy.....	442
16.6 Zobrazit hodnoty kalibrace.....	443
16.7 TS KALIBROVÁNÍ (cyklus 460, DIN/ISO: G460, softwarová opce 17).....	444
16.8 KALIBROVÁNÍ DÉLKY DS (cyklus 461, DIN/ISO: G461, volitelný software 17).....	448
16.9 KALIBROVAT VNITŘNÍ POLOMĚR DS (cyklus 462, DIN / ISO: G462, volitelný software 17).....	450
16.10 KALIBROVAT VNĚJŠÍ POLOMĚR DS (cyklus 463, DIN / ISO: G463, volitelný software 17).....	452

17 Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky..... 455

17.1 Kinematická měření s dotykovou sondou TS (opce KinematicsOpt)..... 456

Základy.....456

Přehled.....457

17.2 Předpoklady.....458

Při programování dbejte na tyto body!.....458

17.3 ULOŽENÍ KINEMATIKY (cyklus 450, DIN/ISO: G450, opce).....459

Provádění cyklu..... 459

Při programování dbejte na tyto body!.....459

Parametry cyklu.....460

Funkce protokolu.....460

Poznámky k ukládání dat.....461

17.4 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce).....462

Provádění cyklu.....462

Směr polohování.....464

Stroje s osami s Hirthovým ozubením.....465

Volba počtu měřicích bodů.....466

Volba polohy kalibrační koule na strojním stole.....467

Pokyny k přesnosti.....467

Poznámky k různým kalibračním metodám.....468

Vůle.....469

Při programování dbejte na tyto body!.....470

Parametry cyklu.....471

Různé režimy (Q406):.....474

Funkce protokolu.....475

17.5 PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce).....476

Provádění cyklu.....476

Při programování dbejte na tyto body!.....478

Parametry cyklu.....479

Vyrovnání výměnných hlav.....481

Kompensace driftu.....483

Funkce protokolu.....485

18 Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů.....	487
18.1 Základy.....	488
Přehled.....	488
Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483.....	489
Nastavení strojních parametrů.....	490
Zadávání do tabulky nástrojů TOOL.T.....	492
18.2 Kalibrace TT (cyklus 30 nebo 480, DIN/ISO: G480, volitelný software #17).....	494
Provádění cyklu.....	494
Při programování dbejte na tyto body!.....	494
Parametry cyklu.....	494
18.3 Kalibrování bezdrátové TT 449 (cyklus 484, DIN/ISO: G484, opce #17).....	495
Základy.....	495
Provádění cyklu.....	495
Při programování dbejte na tyto body!.....	496
Parametry cyklu.....	496
18.4 Měření délky nástroje (cyklus 31 nebo 481, DIN/ISO: G481, opce #17).....	497
Provádění cyklu.....	497
Při programování dbejte na tyto body!.....	498
Parametry cyklu.....	498
18.5 Měření rádiusu nástroje (cyklus 32 nebo 482, DIN/ISO: G482, opce #17).....	499
Provádění cyklu.....	499
Při programování dbejte na tyto body!.....	499
Parametry cyklu.....	500
18.6 Kompletní měření nástroje (cyklus 33 nebo 483, DIN/ISO: G483, opce #17).....	501
Provádění cyklu.....	501
Při programování dbejte na tyto body!.....	501
Parametry cyklu.....	502

19 Souhrnné tabulky cyklů..... 503

19.1 Přehled..... 504

Obráběcí cykly..... 504

Cykly dotykových sond..... 506

1

Základy / Přehledy

1.1 Úvod

Často se opakující obrábění, která obsahují více obráběcích operací, jsou v TNC uložena v paměti jako cykly. Také jsou ve formě cyklů k dispozici přepočty souřadnic a některé speciální funkce. Většina cyklů používá Q-parametry jako předávací parametry.



Pozor nebezpečí kolize!

Cykly mohou provádět rozsáhlé obrábění. Z bezpečnostních důvodů proveďte před vlastním obráběním vždy grafický test programu!



Jestliže u cyklů s čísly vyššími než 200 použijete nepřímé přiřazení parametrů (například **Q210 = Q1**), nebude změna přiřazeného parametru (například **Q1**) po definování cyklu účinná. V těchto případech definujte parametr cyklu (například **Q210**) přímo.

Pokud v obráběcích cyklech s čísly přes 200 definujete parametr posuvu, tak můžete softtlačítkem přiřadit namísto číselné hodnoty posuv definovaný v bloku **TOOL CALL** (softtlačítko **FAUTO**). V závislosti na daném cyklu a dané funkci parametru posuvu jsou k dispozici ještě alternativy posuvu **FMAX** (rychluposuv), **FZ** (posuv na zub) a **FU** (posuv na otáčku).

Uvědomte si, že změna posuvu **FAUTO** po definici cyklu nemá účinek, protože TNC během zpracování definice cyklu interně pevně přiřazuje posuv z bloku **TOOL CALL**.

Chcete-li vymazat cyklus s více dílčími bloky, zeptá se TNC má-li smazat celý cyklus.

1.2 Disponibilní skupiny cyklů

Přehled obráběcích cyklů



- Lišta softtlačítek zobrazuje různé skupiny cyklů

Softtlačítko	Skupina cyklů	Stránka
	Cykly k hlubokému vrtání, vystružení, vyvrtávání a zpětnému zahloubení	70
	Cykly pro vrtání závitů, řezání závitů a frézování závitů	102
	Cykly k frézování kapes, čepů, drážek a čela	138
	Cykly pro transformaci (přepočet) souřadnic, jimiž lze libovolné obrysy posouvat, natáčet, zrcadlit, zvětšovat a zmenšovat	258
	SL-cykly (Subcontur-List), jimiž lze obrábět obrysy, které se skládají z více překrývajících se dílčích obrysů, jakož i cykly k obrábění na plášti válce a k vířivému frézování	226
	Cykly pro vytváření bodových rastrů, např. díry na kružnici nebo v řadě	182
	Speciální cykly Doba prodlevy, Vyvolání programu, Orientování vřetena, Gravírování, Tolerance, Zjistit zatížení	282



- Popř. přepněte na obráběcí cykly, specifické pro daný stroj. Takové obráběcí cykly mohou být integrované výrobcem vašeho stroje

Přehled cyklů dotykové sondy



- Lišta softtlačítek zobrazuje různé skupiny cyklů

Softtlačítko	Skupina cyklů	Stránka
	Cykly pro automatické zjišťování a kompenzaci šikmé polohy obrobku	314
	Cykly pro automatické nastavení vztažného bodu	334
	Cykly pro automatickou kontrolu obrobku	388
	Zvláštní cykly	432
	Kalibrace dotykové sondy	444
	Cykly pro automatické proměření kinematiky	314
	Cykly pro automatické proměřování nástrojů (povolí je výrobce stroje)	488



- Popř. přepněte na cykly dotykové sondy, specifické pro daný stroj. Takové cykly dotykové sondy mohou být integrované výrobcem vašeho stroje

2

**Používání
obráběcích cyklů**

2.1 Práce s obráběcími cykly

Strojně specifické cykly (volitelný software 19)

U mnoha strojů jsou k dispozici cykly, které byly implementovány vaším výrobcem stroje navíc k cyklům HEIDENHAIN v TNC. K tomuto účelu existuje samostatný rozsah čísel cyklů:

- Cykly 300 až 399
Strojně specifické cykly, které se definují pomocí klávesy **CYCL DEF**
- Cykly 500 až 599
Strojně specifické cykly dotykové sondy, které se definují pomocí klávesy **TOUCH PROBE**



V příručce ke stroji naleznete popis příslušných funkcí.

Za určitých okolností jsou u strojně specifických cyklů používány předávací parametry, které HEIDENHAIN již použil ve standardních cyklech. Aby se zabránilo při současném používání cyklů aktivních jako DEF (cykly, které TNC zpracovává automaticky při definici cyklu) a cyklů aktivních jako CALL (cykly, které musíte vyvolávat k jejich provedení)

Další informace: "Vyvolání cyklů", Stránka 52

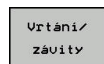
problémům s přepisováním univerzálně používaných předávacích parametrů, tak dodržujte následující postup:

- ▶ Zásadně programujte cykly aktivní jako DEF před cykly aktivními jako CALL.
- ▶ Mezi definicí cyklu aktivního jako CALL a jeho vyvoláním programujte cyklus aktivní jako DEF pouze tehdy, pokud nedochází k překrývání předávacích parametrů obou cyklů.

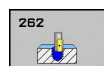
Definování cyklu pomocí softtlačítek



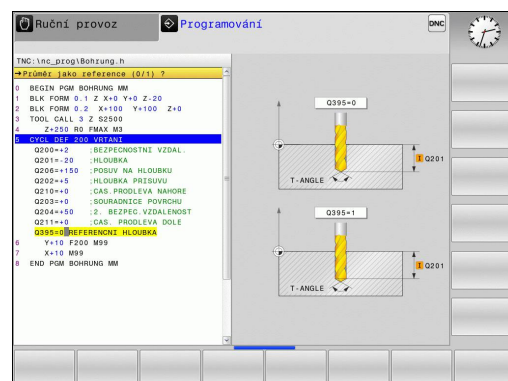
- Lišta softtlačítek zobrazuje různé skupiny cyklů



- Zvolte skupinu cyklů, například Vrtací cykly



- Zvolte cyklus, např. **FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU**. TNC zahájí dialog a dotazuje se na všechny zadávané hodnoty; současně TNC zobrazí v pravé polovině obrazovky grafiku, ve které je každý zadávaný parametr zvýrazněn světlým podložením
- Zadejte všechny parametry, které TNC požaduje, a každé zadání ukončete klávesou **ENT**.
- Jakmile zadáte všechna potřebná data, TNC dialog ukončí.



Definice cyklu pomocí funkce GOTO



- Lišta softtlačítek zobrazuje různé skupiny cyklů



- TNC ukáže v pomocném okně přehled cyklů
- Požadovaný cyklus navolte směrovými tlačítky, nebo
- Zadejte číslo cyklu a potvrďte je pokaždé klávesou **ENT**. TNC pak otevře dialog cyklu, jak je popsáno výše

Příklad NC-bloků

7 CYCL DEF 200 VRTANI	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=3	;HLOUBKA
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q210=0	;CAS.PRODLEVA NAHORE
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q211=0.25	;CAS. PRODLEVA DOLE
Q395=0	;REFERENCNI HLOUBKA

Vyvolání cyklů

**Předpoklady**

Před vyvoláním cyklu naprogramujte v každém případě:

- **POLOTOVAR** (BLK FORM) pro grafické znázornění (potřebné pouze pro testovací grafiku).
- Vyvolání nástroje
- Smysl otáčení vřetena (přídavná funkce M3/M4)
- Definici cyklu (CYCL DEF).

Dbejte na další předpoklady, které jsou uvedeny u následujících popisů cyklů.

Následující cykly jsou účinné od jejich definice v programu obrábění. Tyto cykly nemůžete a nesmíte vyvolávat:

- cykly 220 Rastr bodů na kružnici a 221 Rastr bodů na přímkách;
- SL-cyklus 14 OBRYS;
- SL-cyklus 20 OBRYSOVÁ DATA;
- cyklus 32 TOLERANCE;
- cykly pro transformaci (přepočty) souřadnic;
- cyklus 9 ČASOVÁ PRODLEVA.
- všechny cykly dotykové sondy

Všechny ostatní cykly můžete vyvolávat dále popsanými funkcemi.

Vyvolání cyklu pomocí CYCL CALL

Funkce **CYCL CALL** jednou vyvolá naposledy definovaný obráběcí cyklus. Výchozím bodem cyklu je poloha, která byla naposledy naprogramována před blokem **CYCL CALL**.



- ▶ Naprogramujte vyvolání cyklu: stiskněte klávesu **CYCL CALL**
- ▶ Zadejte vyvolání cyklu: stiskněte softklávesu **CYCL CALL M**
- ▶ Můžete také zadat přídavnou M-funkci (například **M3** pro zapnutí vřetena) nebo dialog ukončit klávesou **END** (Konec)

Vyvolání cyklu pomocí CYCL CALL PAT

Funkce **CYCL CALL PAT** vyvolá naposledy definovaný cyklus obrábění na všech pozicích, které jste určili v definici vzoru **PATTERN DEF** nebo v tabulce bodů.

Další informace: "Definice vzoru **PATTERN DEF**", Stránka 58

Další informace: "Tabulky bodů", Stránka 65

Vyvolání cyklu pomocí CYCL CALL POS

Funkce **CYCL CALL POS** jednou vyvolá naposledy definovaný obráběcí cyklus. Výchozím bodem cyklu je poloha, kterou jste definovali v bloku **CYCL CALL POS**.

TNC najede polohu uvedenou v bloku s **CYCL CALL POS** s polohovací logikou:

- Je-li aktuální poloha nástroje v ose nástroje větší než je horní hrana obrobku (Q203), pak polohuje TNC nejdříve v rovině obrábění na programovanou polohu a poté v ose nástroje.
- Leží-li aktuální poloha nástroje v ose nástroje pod horní hranou obrobku (Q203), pak polohuje TNC nejdříve v ose nástroje na bezpečnou výšku a poté v rovině obrábění na programovanou polohu.



V bloku **CYCL CALL POS** musí být vždy naprogramovány tři souřadné osy. Pomocí souřadnic v ose nástroje můžete jednoduše změnit výchozí polohu. Působí jako dodatečné posunutí nulového bodu.

Posuv, který je stanoven v bloku **CYCL CALL POS**, platí pouze pro najíždění do výchozí polohy naprogramované v tomto bloku.

TNC zásadně najíždí na polohu stanovenou v bloku **CYCL CALL POS** bez aktivní korekce poloměru (R0).

Když vyvoláte pomocí **CYCL CALL POS** cyklus s definovanou počáteční polohou, (například cyklus 212), pak působí v tomto cyklu definovaná poloha jako dodatečné posunutí na polohu definovanou v bloku **CYCL CALL POS**. Proto byste měli v cyklu stanovenou výchozí pozici vždy definovat s 0.

Vyvolání cyklu s M99/M89

Blokově účinná funkce **M99** jednou vyvolá naposledy definovaný obráběcí cyklus. **M99** můžete programovat na konci polohovacího bloku, TNC pak najede do této pozice a následně vyvolá naposledy definovaný obráběcí cyklus.

Má-li TNC cyklus provést automaticky po každém polohovacím bloku, naprogramujte první vyvolání cyklu s **M89**.

K zrušení účinku **M89** naprogramujte

- **M99** v polohovacím bloku, jímž jste najeli na poslední výchozí bod; nebo
- definujte pomocí **CYCL DEF** nový cyklus obrábění

2.2 Programové předvolby pro cykly

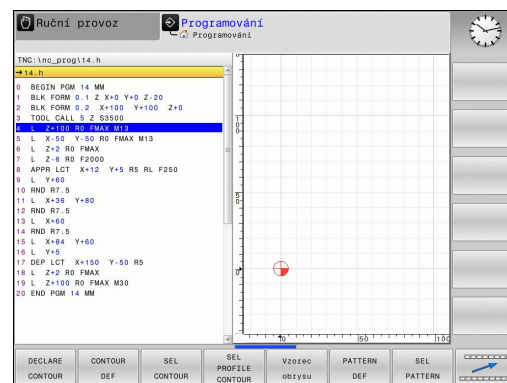
2.2 Programové předvolby pro cykly

Přehled

Všechny cykly 20 až 25 a s čísly většími než 200 používají vždy stejné parametry cyklů, jako je např. bezpečná vzdálenost **Q200**, které musíte zadávat při každé definici cyklu. S funkcí **GLOBAL DEF** máte možnost tyto parametry cyklů definovat centrálně na začátku programu, takže platí globálně pro všechny obráběcí cykly používané v programu. V daném obráběcím cyklu pak odkazujete pouze na hodnotu, kterou jste definovali na počátku programu.

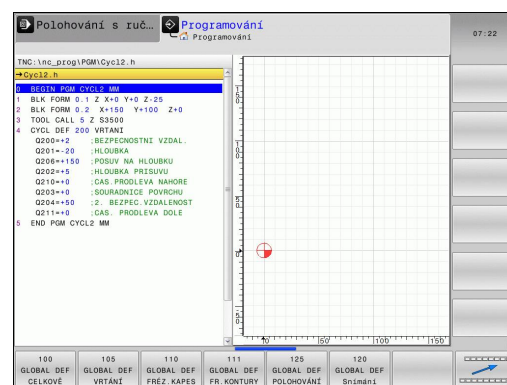
K dispozici jsou tyto funkce GLOBAL DEF:

Softtlačítko	Vzor obrábění	Strana
100 GLOBAL DEF CELKOVÉ	GLOBAL DEF OBECNĚ Definice všeobecně platných parametrů cyklu	56
105 GLOBAL DEF VRTÁNÍ	GLOBAL DEF VRTÁNÍ Definice speciálních parametrů vrtání	56
110 GLOBAL DEF FRÉZ. KAPES	GLOBAL DEF FRÉZOVÁNÍ KAPSY Definice speciálních parametrů cyklu pro frézování kapsy	56
111 GLOBAL DEF FR. KONTURY	GLOBAL DEF FRÉZOVÁNÍ OBRYSU Definice speciálních parametrů pro frézování obrysu	57
125 GLOBAL DEF POLOHOVÁNÍ	GLOBAL DEF POLOHOVÁNÍ Definice chování při polohování při CYCL CALL PAT	57
120 GLOBAL DEF Snímání	GLOBAL DEF SNÍMÁNÍ Definice speciálních parametrů cyklu dotykové sondy	57



Zadávání GLOBAL DEF

- ▶ Provozní režim: stiskněte tlačítko **Programování**
- ▶ Volba speciální funkce: stiskněte tlačítko **SPEC FCT**
- ▶ Zvolte funkce pro předvolby programů
- ▶ Stiskněte softklávesu **GLOBAL DEF**
- ▶ Zvolte požadovanou funkci GLOBAL-DEF, např. stiskněte softtlačítko **GLOBAL DEF OBECNĚ**
- ▶ Zadejte potřebné definice a každou potvrďte klávesou **ENT**.

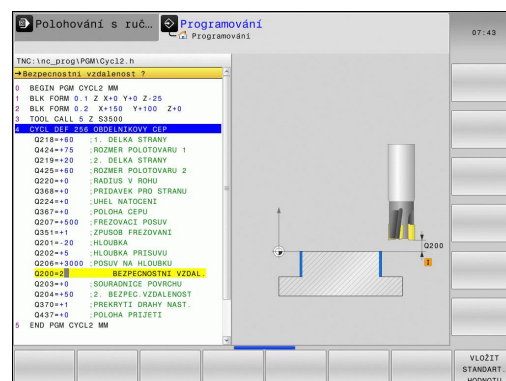


Používání zadaných údajů GLOBAL DEF

Pokud jste zadali na začátku programu příslušné funkce GLOBAL DEF, tak se můžete při definici libovolného obráběcího cyklu odvolat na tyto globálně platné hodnoty.

Postupujte přitom takto:

-  ▶ Provozní režim: stiskněte tlačítko Programování
-  ▶ Volba obráběcích cyklů: stiskněte tlačítko CYCLE DEF
-  ▶ Zvolte požadovanou skupinu cyklů, například Vrtací cykly
-  ▶ Zvolte požadovaný cyklus, například VRTÁNÍ
-  ▶ TNC zobrazí softtlačítko **VLOŽIT STANDART. HODNOTU**, pokud pro něj existuje globální parametr
- ▶ Stiskněte softtlačítko **VLOŽIT STANDART. HODNOTU**: TNC zanese do definice cyklu slovo **PREDEF** (angl.: Předdefinováno). Tím jste provedli propojení s příslušným parametrem **GLOBAL DEF**, který jste definovali na počátku programu.



Pozor nebezpečí kolize!

Uvědomte si, že dodatečné změny nastavení programu mají účinek na celý program obrábění a tak mohou výrazně změnit průběh obrábění. Zadáte-li v obráběcím cyklu pevnou hodnotu, tak se funkcemi **GLOBAL DEF** tato hodnota nezmění.

Obecně platná globální data

- ▶ **Bezpečná vzdálenost:** vzdálenost mezi čelem nástroje a povrchem obrobku při automatickém najíždění počáteční pozice cyklu v ose nástroje.
- ▶ **2. bezpečná vzdálenost:** pozice, na kterou TNC polohuje nástroj na konci obráběcího kroku. Na této výšce se najede příští obráběcí pozice v rovině obrábění.
- ▶ **F polohování:** posuv, s nímž pojíždí TNC nástrojem v rámci jednoho cyklu.
- ▶ **F Zpětný posuv:** posuv, s nímž TNC odjíždí nástrojem zpátky.



Parametry platí pro všechny obráběcí cykly 2xx.

Globální data pro vrtání

- ▶ **Zpětný pohyb při přerušení třísky:** hodnota, o níž TNC odtáhne nástroj zpět při přerušení třísky
- ▶ **Časová prodleva dole:** doba po kterou nástroj setrvá na dně díry, uvedená v sekundách
- ▶ **Časová prodleva nahoře:** doba v sekundách, po kterou nástroj setrvá v bezpečné vzdálenosti



Parametry platí pro vrtací cykly a cykly pro řezání a frézování závitů 200 až 209, 240, 241 a 262 až 267.

Globální data pro frézování s kapsovými cykly 25x

- ▶ **Koeficient překrytí:** rádius nástroje x koeficient překrytí udává boční přísuv
- ▶ **Druh frézování:** sousledný chod / nesousledný chod
- ▶ **Způsob zanořování:** zanořit se šroubovitě, kývavě nebo kolmo do materiálu



Parametry platí pro frézovací cykly 251 až 257.

Globální data pro frézování s obrysovými cykly

- ▶ **Bezpečná vzdálenost:** vzdálenost mezi čelem nástroje a povrchem obrobku při automatickém najíždění startovní pozice cyklu v ose nástroje.
- ▶ **Bezpečná výška:** absolutní výška, v níž nemůže dojít ke kolizi s obrobkem (pro mezipolohování a návrat na konci cyklu).
- ▶ **Koeficient překrytí:** rádius nástroje x koeficient překrytí udává boční přísuv
- ▶ **Druh frézování:** sousledný chod / nesousledný chod



Parametry platí pro SL-cykly 20, 22, 23, 24 a 25.

Globální data pro způsob polohování

- ▶ **Způsob polohování:** odjetí ve směru osy nástroje na konci obráběcího kroku: odjezd na 2. bezpečnou vzdálenost nebo na pozici na začátku UNITY.



Parametry platí pro všechny obráběcí cykly, když příslušný cyklus vyvoláte funkcí **CYCL CALL PAT**.

Globální data pro funkce dotykové sondy

- ▶ **Bezpečná vzdálenost:** vzdálenost mezi snímacím hrotem a povrchem obrobku při automatickém najíždění snímací pozice.
- ▶ **Bezpečná výška:** souřadnice v ose snímací sondy, na které pojíždí TNC snímací sondou mezi měřicími body, pokud je aktivní opce **Jezdit v bezpečné výšce**.
- ▶ **Jezdit v bezpečné výšce:** zvolte, zda má TNC pojíždět mezi měřicími body v bezpečné vzdálenosti nebo v bezpečné výšce.



Parametry platí pro všechny cykly dotykových sond 4xx.

2.3 Definice vzoru PATTERN DEF

Aplikace

Funkcí **PATTERN DEF** jednoduše definujete pravidelné obráběcí vzory, které můžete vyvolávat funkcí **CYCL CALL PAT**. Stejně jako při definici cyklů máte při definici vzorů k dispozici také pomocné obrázky, které znázorňují daný zadávaný parametr.



PATTERN DEF používejte pouze ve spojení s osou nástroje Z!

K dispozici jsou tyto obráběcí vzory:

Softtlačítko	Vzor obrábění	Stránka
	BOD Definování až 9 libovolných obráběcích pozic	60
	ŘADA Definice jednotlivé řady, přímé nebo naklonené	60
	VZOR Definice jednotlivého vzoru (rastru), přímého, nakloněného nebo zkresleného	61
	RÁM Definice jednotlivého rámu, přímého, nakloněného nebo zkresleného	62
	KRUH Definice kruhu	63
	VÝSEČ KRUHU Definování výseče kružnice	64

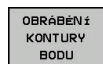
Zadáání PATTERN DEF



- Provozní režim: stiskněte tlačítko **Programování**



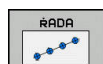
- Volba speciální funkce: stiskněte tlačítko **SPEC FCT**



- Zvolte funkce pro zpracování obrysu a bodů



- Stiskněte softtlačítko **PATTERN DEF**



- Zvolte požadovaný obráběcí vzor, například softtlačítko **Jednotlivá řada**
- Zadejte potřebné definice a každou potvrďte klávesou **ENT**.

Používání PATTERN DEF

Jakmile jste zadali definici rastru, můžete ji vyvolat funkcí **CYCL CALL PAT**.

Další informace: "Vyvolání cyklů", Stránka 52

TNC pak provede poslední definovaný obráběcí cyklus na vámi definovaném obráběcím vzoru.



Obráběcí vzor zůstává aktivní tak dlouho, až definujete nový, nebo funkcí **SEL PATTERN** zvolíte tabulku bodů.

Pomocí Startu z bloku N můžete zvolit libovolný bod, v němž můžete začít nebo pokračovat v obrábění.

Další informace: Příručka uživatele, programování popisného dialogu

TNC stahuje nástroj mezi výchozími body zpět na bezpečnou výšku. Jako bezpečnou výšku TNC používá buď souřadnice osy vřetena při vyvolání cyklu, nebo hodnotu z parametru cyklu Q204, podle toho co je větší.

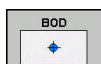
Definice jednotlivých obráběcích pozic



Můžete zadat maximálně 9 obráběcích pozic, zadání vždy potvrdíte klávesou **ENT**.

POS1 se musí programovat v absolutních souřadnicích. POS2 až POS9 lze programovat absolutně a/nebo inkrementálně.

Definujete-li **Povrch obrobku v Z** různý od 0, tak působí tato hodnota navíc k povrchu obrobku **Q203**, který jste definovali v obráběcím cyklu.



- ▶ POS1: **X-souřadnice polohy obrábění** (absolutně): zadejte souřadnici X
- ▶ POS1: **Y-souřadnice polohy obrábění** (absolutně): zadejte souřadnici Y
- ▶ POS1: **Souřadnice povrchu dílce** (absolutně): zadejte souřadnici Z, na které má začít obrábění
- ▶ POS2: **X-souřadnice polohy obrábění** (absolutně nebo inkrementálně): zadejte souřadnici X
- ▶ POS2: **Y-souřadnice polohy obrábění** (absolutně nebo inkrementálně): zadejte souřadnici Y
- ▶ POS2: **Z-souřadnice polohy obrábění** (absolutně nebo inkrementálně): zadejte souřadnici Z

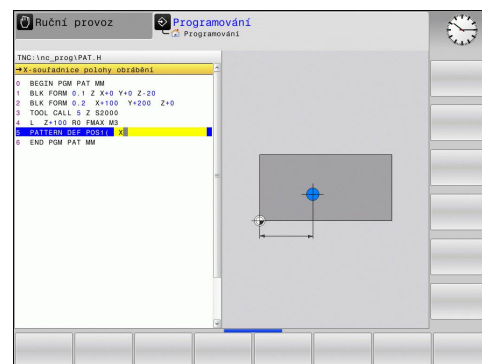
NC-bloky

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

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

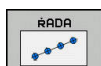
POS2 (X+15 Y+6,5 Z+0)



Definování jednotlivé řady



Definujete-li **Povrch obrobku v Z** různý od 0, tak působí tato hodnota navíc k povrchu obrobku **Q203**, který jste definovali v obráběcím cyklu.



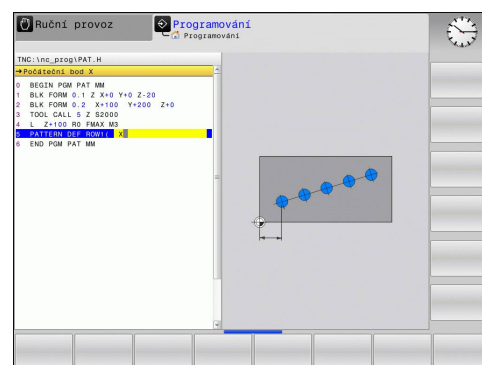
- ▶ **Počáteční bod X** (absolutně): Zadejte souřadnice výchozího bodu řady v ose X
- ▶ **Počáteční bod Y** (absolutně): Zadejte souřadnice výchozího bodu řady v ose Y
- ▶ **Vzdálenost obráběných míst** (inkrementálně): vzdálenost mezi obráběnými místy. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Počet obrábění**: Celkový počet obráběných pozic
- ▶ **Poloha natočení celého vzoru** (absolutně): Úhel natočení kolem zadaného počátečního bodu. Vztahná osa: Hlavní osa aktivní roviny obrábění (např. X při ose nástroje Z). Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Souřadnice povrchu dílce** (absolutně): zadejte souřadnici, na které má začít obrábění

NC-bloky

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF ROW1

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

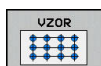


Definování jednotlivého vzoru



Definujete-li **Povrch obrobku v Z** různý od 0, tak působí tato hodnota navíc k povrchu obrobku **Q203**, který jste definovali v obráběcím cyklu.

Parametry **Poloha natočení hlavní osy** a **Poloha natočení vedlejší osy** se přičítají k předtím provedenému **Poloha natočení celého vzoru**.

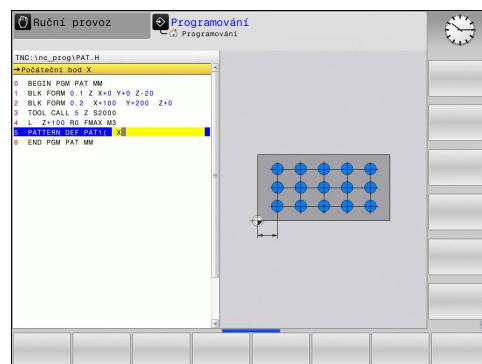


- ▶ **Počáteční bod X** (absolutně): Souřadnice výchozího bodu řady v ose X
- ▶ **Počáteční bod Y** (absolutně): Souřadnice výchozího bodu řady v ose Y
- ▶ **Vzdálenost obráběných míst v X** (inkrementálně): Vzdařlenost mezi obráběnými místy ve směru X. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Vzdálenost obráběných míst v Y** (inkrementálně): Vzdařlenost mezi obráběnými místy ve směru Y. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Počet sloupců**: Celkový počet sloupců vzoru.
- ▶ **Počet řádků**: Celkový počet řádků vzoru.
- ▶ **Poloha natočení celého vzoru** (absolutně): Úhel natočení, o který se natočí celý vzor kolem zadaného počátečního bodu. Vztažná osa: Hlavní osa aktivní roviny obrábění (např. X při ose nástroje Z). Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Poloha natočení hlavní osy**: Úhel natočení, o který se vychýlí pouze hlavní osa roviny obrábění, vztažený k zadanému počátečnímu bodu. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu.
- ▶ **Poloha natočení vedlejší osy**: Úhel natočení, o který se vychýlí pouze vedlejší osa roviny obrábění, vztažený k zadanému počátečnímu bodu. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu.
- ▶ **Souřadnice povrchu dílce** (absolutně): zadejte souřadnici, na které má začít obrábění

NC-bloky

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)

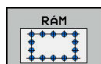


Definování jednotlivého rámu



Definujete-li **Povrch obrobku v Z** různý od 0, tak působí tato hodnota navíc k povrchu obrobku **Q203**, který jste definovali v obráběcím cyklu.

Parametry **Poloha natočení hlavní osy** a **Poloha natočení vedlejší osy** se přičítají k předtím provedenému **Poloha natočení celého vzoru**.

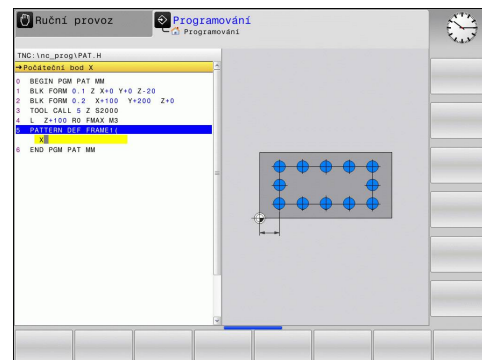


- ▶ **Počáteční bod X** (absolutně): Souřadnice rámcového výchozího bodu řady v ose X
- ▶ **Počáteční bod Y** (absolutně): Zadejte souřadnice rámcového výchozího bodu řady v ose Y
- ▶ **Vzdálenost obráběných míst v X** (inkrementálně): vzdálenost mezi obráběnými místy ve směru X. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Vzdálenost obráběných míst v Y** (inkrementálně): vzdálenost mezi obráběnými místy ve směru Y. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Počet sloupců**: Celkový počet sloupců vzoru.
- ▶ **Počet řádků**: Celkový počet řádků vzoru.
- ▶ **Poloha natočení celého vzoru** (absolutně): Úhel natočení, o který se natočí celý vzor kolem zadaného počátečního bodu. Vztažná osa: Hlavní osa aktivní roviny obrábění (např. X při ose nástroje Z). Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Poloha natočení hlavní osy**: Úhel natočení, o který se vychýlí pouze hlavní osa roviny obrábění, vztažený k zadanému počátečnímu bodu. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu.
- ▶ **Poloha natočení vedlejší osy**: Úhel natočení, o který se vychýlí pouze vedlejší osa roviny obrábění, vztažený k zadanému počátečnímu bodu. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu.
- ▶ **Souřadnice povrchu dílce** (absolutně): zadejte souřadnici, na které má začít obrábění

NC-bloky

10 L Z+100 R0 FMAX

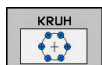
11 PATTERN DEF FRAME1
(X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z
+0)



Definování kruhu



Definujete-li **Povrch obrobku v Z** různý od 0, tak působí tato hodnota navíc k povrchu obrobku **Q203**, který jste definovali v obráběcím cyklu.

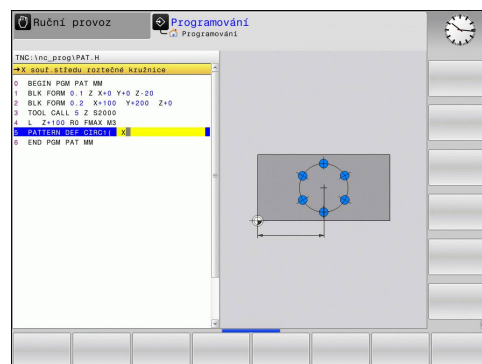


- ▶ **X souř.středu roztečné kružnice** (absolutně): Souřadnice středu kružnice v ose X
- ▶ **Y souř.středu roztečné kružnice** (absolutně): Souřadnice středu kružnice v ose Y
- ▶ **Průměr roztečné kružnice**: Průměr roztečné kružnice
- ▶ **Počáteční úhel**: Polární úhel první obráběcí pozice. Vztažná osa: Hlavní osa aktivní roviny obrábění (např. X při ose nástroje Z). Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Počet obrábění**: Celkový počet obráběcích pozic na kružnici.
- ▶ **Souřadnice povrchu dílce** (absolutně): zadejte souřadnici, na které má začít obrábění

NC-bloky

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF CIRC1
(X+25 Y+33 D80 START+45 NUM8 Z+0)



Definování segmentu roztečné kružnice



Definujete-li **Povrch obrobku v Z** různý od 0, tak působí tato hodnota navíc k povrchu obrobku **Q203**, který jste definovali v obráběcím cyklu.

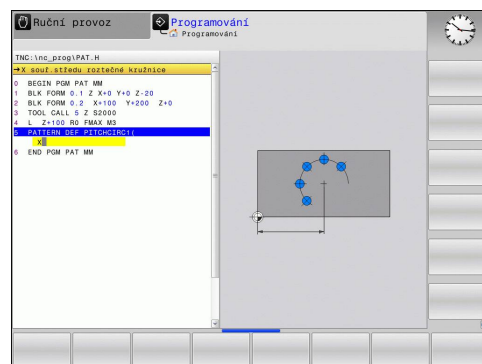


- ▶ **X souř.středu roztečné kružnice** (absolutně): Souřadnice středu kružnice v ose X
- ▶ **Y souř.středu roztečné kružnice** (absolutně): Souřadnice středu kružnice v ose Y
- ▶ **Průměr roztečné kružnice**: Průměr roztečné kružnice
- ▶ **Počáteční úhel**: Polární úhel první obráběcí pozice. Vztahná osa: Hlavní osa aktivní roviny obrábění (např. X při ose nástroje Z). Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu
- ▶ **Úhlový krok/Koncový úhel**: Přírůstkový polární úhel mezi dvěma obráběcími pozicemi. Lze zadat kladnou nebo zápornou hodnotu. Alternativně lze zadat koncový úhel (přepíná se softtlačítkem)
- ▶ **Počet obrábění**: Celkový počet obráběcích pozic na kružnici.
- ▶ **Souřadnice povrchu dílce** (absolutně): zadejte souřadnici, na které má začít obrábění

NC-bloky

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF PITCHCIRC1
(X+25 Y+33 D80 START+45 STEP30
NUM8 Z+0)



2.4 Tabulky bodů

Použití

Chcete-li realizovat cyklus nebo několik cyklů po sobě na nepravidelném rastru bodů, pak vytvořte tabulky bodů.

Použijete-li vrtací cykly, odpovídají souřadnice roviny obrábění v tabulce bodů souřadnicím středů děr. Použijete-li frézovací cykly, odpovídají souřadnice roviny obrábění v tabulce bodů souřadnicím výchozího bodu daného cyklu (například souřadnice středu kruhové kapsy). Souřadnice v ose vřetena odpovídají souřadnici povrchu obrobku.

Zadání tabulky bodů



- Provozní režim: stiskněte tlačítko **Programování**



- Vyvolejte správu souborů: Stiskněte klávesu **PGM MGT**.

JMÉNO SOUBORU?



- Zadejte název a typ souboru tabulky bodů, potvrďte klávesou **ENT**.



- Zvolte rozměrové jednotky: stiskněte softklávesu **MM** nebo **INCH**. TNC přepne do programového okna a zobrazí prázdnou tabulku bodů.



- Softtlačítkem **VLOŽIT ŘÁDEK** vložte nový řádek a zadejte souřadnice požadovaného místa obrábění.

Tento postup opakujte, až jsou zadány všechny požadované souřadnice.



Název tabulky bodů musí začínat písmenem.
Softtlačítka **X VYP/ZAP**, **Y VYP/ZAP**, **Z VYP/ZAP** (druhá lišta softtlačítek) určíte, které souřadnice můžete zadat do tabulky bodů.

2 Používání obráběcích cyklů

2.4 Tabulky bodů

Potlačení jednotlivých bodů pro obrábění

V tabulce bodů můžete ve sloupci **FADE** označit bod definovaný v příslušné řádce tak, že se může tento bod pro obrábění potlačit.



- Zvolte v tabulce bod, který se má potlačit



- Zvolte sloupec **FADE**



- Aktivujte potlačení, nebo



- Zrušte potlačení

Volba tabulek bodů v programu

V provozním režimu **Programování** zvolte program, pro který se má tabulka bodů aktivovat:



- Vyvolejte funkci pro navolení tabulky bodů: stiskněte klávesu **PGM CALL**



- Stiskněte softtlačítko **TABULKA BODŮ**.

Zadejte název tabulky bodů, potvrďte klávesou **END**. Není-li tabulka bodů uložena ve stejném adresáři jako NC-program, pak musíte zadat kompletní cestu.

Příklad NC-bloku

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

Vyvolání cyklu ve spojení s tabulkami bodů



Funkcí **CYCL CALL PAT** zpracovává TNC tu tabulku bodů, kterou jste nadefinovali naposledy (i když jste tuto tabulku bodů definovali v programu vnořeném pomocí **CALL PGM**).

Má-li TNC vyvolat naposledy definovaný obráběcí cyklus v těch bodech, které jsou definovány v tabulce bodů, programujte vyvolání cyklu pomocí **CYCL CALL PAT**:



- ▶ Naprogramujte vyvolání cyklu: stiskněte klávesu **CYCL CALL**
- ▶ Vyvolejte tabulku bodů: stiskněte softklávesu **CYCL CALL PAT**
- ▶ Zadejte posuv, jímž má TNC pojíždět mezi body (bez zadání: pojíždění naposledy programovaným posuvem, **FMAX** není platný)
- ▶ Je-li třeba, zadejte přídatnou funkci M a potvrďte klávesou **END**

TNC stahuje nástroj mezi výchozími body zpět na bezpečnou výšku. Jako bezpečnou výšku TNC používá buď souřadnice osy vřetena při vyvolání cyklu, nebo hodnotu z parametru cyklu Q204, podle toho co je větší.

Chcete-li při předpolohování v ose vřetena pojíždět redukováným posuvem, použijte přídatnou funkci M103.

Funkce tabulek bodů s SL-cykly a cyklem 12

TNC interpretuje body jako přídatné posunutí nulového bodu.

Účinek tabulek bodů s cykly 200 až 208, 262 až 267

TNC interpretuje body roviny obrábění jako souřadnice středu díry. Chcete-li souřadnici v ose vřetena definovanou v tabulce bodů použít jako souřadnici bodu startu, musíte horní hranu obrobku (Q203) definovat hodnotou 0.

Účinek tabulek bodů s cykly 251 až 254

TNC interpretuje body roviny obrábění jako souřadnice startovního bodu cyklu. Chcete-li souřadnici v ose vřetena definovanou v tabulce bodů použít jako souřadnici bodu startu, musíte horní hranu obrobku (Q203) definovat hodnotou 0.

3

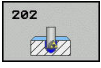
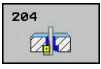
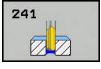
Obráběcí cykly:
Vrtání

3.1 Základy

3.1 Základy

Přehled

TNC poskytuje následující cykly pro nejrozličnější vrtací operace :

Softtlačítko	Cyklus	Stránka
	240 VYSTŘEDĚNÍ S automatickým předpolohováním, 2. bezpečnou vzdáleností, možnost zadání průměru vystředění/hloubky vystředění	71
	200 VRTÁNÍ S automatickým předpolohováním, 2. bezpečná vzdálenost	73
	201 VYSTRUŽOVÁNÍ S automatickým předpolohováním, 2. bezpečná vzdálenost	75
	202 VYVRTÁVÁNÍ S automatickým předpolohováním, 2. bezpečná vzdálenost	77
	203 UNIVERZÁLNÍ VRTÁNÍ S automatickým předpolohováním, 2. bezpečnou vzdáleností, odlomením třísky, degresí	80
	204 ZPĚTNÉ ZAHLUBOVÁNÍ S automatickým předpolohováním, 2. bezpečná vzdálenost	83
	205 UNIVERZÁLNÍ HLUBOKÉ VRTÁNÍ S automatickým předpolohováním, 2. bezpečnou vzdáleností, odlomením třísky, vyčkávací vzdáleností	87
	208 VYFRÉZOVÁNÍ DÍRY S automatickým předpolohováním, 2. bezpečná vzdálenost	91
	241 VRTÁNÍ JEDNOHO OSAZENÍ S automatickým předpolohováním do prohloubeného počátečního bodu, definicí otáček a chladicího prostředku	94

3.2 STŘEDĚNÍ (cyklus 240, DIN/ISO: G240, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Nástroj provádí vystředění s naprogramovaným posuvem **F** až na předvolený průměr vystředění, popř. na zadanou hloubku vystředění.
- 3 Pokud to je definováno, tak nástroj zůstane chvíli na dně vystředění.
- 4 Poté jede nástroj s **FMAX** do bezpečné vzdálenosti nebo – pokud to je zadané – do 2. bezpečné vzdálenosti.

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.
Znaménko parametru cyklu **Q344** (průměr), popř. **Q201** (hloubka) určuje směr zpracování.
Naprogramujete-li průměr nebo hloubku = 0, pak TNC tento cyklus neprovede.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

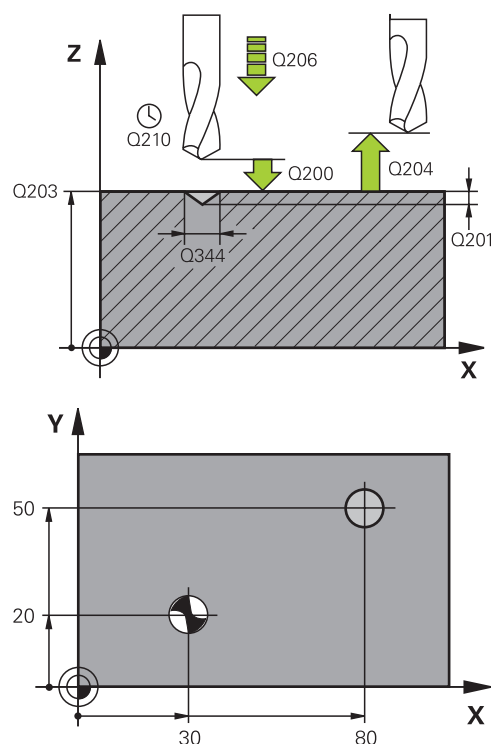
Uvědomte si, že TNC při **zadání kladného průměru, popř. při zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

3.2 STŘEDĚNÍ (cyklus 240, DIN/ISO: G240, volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): vzdálenost hrot nástroje – povrch obrobku; zadává se kladná hodnota. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q343 Volba hloubky/průměru (0/1):** Volba, zda se má vystředít na zadaný průměr nebo na zadanou hloubku. Pokud má TNC vystředít na zadaný průměr, tak musíte definovat vrcholový úhel nástroje ve sloupci **T-ANGLE** v tabulce nástrojů **TOOL.T**.
0: vystředít na zadanou hloubku
1: vystředít na zadaný průměr
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno vystředění (hrot středícího kužele). Účinné pouze při definici Q343 = 0. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q344 Průměr zahloubení** (znaménko): průměr vystředění. Účinné pouze při definici Q343 = 1. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při středění v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q211 CASOVA PRODLEVA DOLE?**: Doba v sekundách, po kterou nástroj setrvá na dně díry. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 CYCL DEF 240 STREDENI	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q343=1	;VOLIT HLOUBKU/ PRUMER
Q201=+0	;HLOUBKA
Q344=-9	;PRUMER
Q206=250	;POSUV NA HLOUBKU
Q211=0.15	;CAS. PRODLEVA DOLE
Q203=+20	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=100	;2. BEZPEC. VZDALENOST
12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99	
13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99	

3.3 VRTÁNÍ (cyklus 200)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Nástroj vrtá naprogramovaným posuvem **F** až do hloubky prvního přísluvu.
- 3 TNC odjede nástrojem rychloposuvem **FMAX** zpět do bezpečné vzdálenosti, tam setrvá - pokud je to zadáno - a poté najede opět rychloposuvem **FMAX** až do bezpečné vzdálenosti nad první hloubku přísluvu.
- 4 Potom nástroj vrtá zadaným posuvem **F** o další hloubku přísluvu
- 5 TNC opakuje tento proces (2 až 4), až se dosáhne zadané hloubky vrtání.
- 6 Ze dna díry odjede nástroj rychloposuvem **FMAX** do bezpečné vzdálenosti nebo – pokud je to zadáno – do 2. bezpečné vzdálenosti

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

3

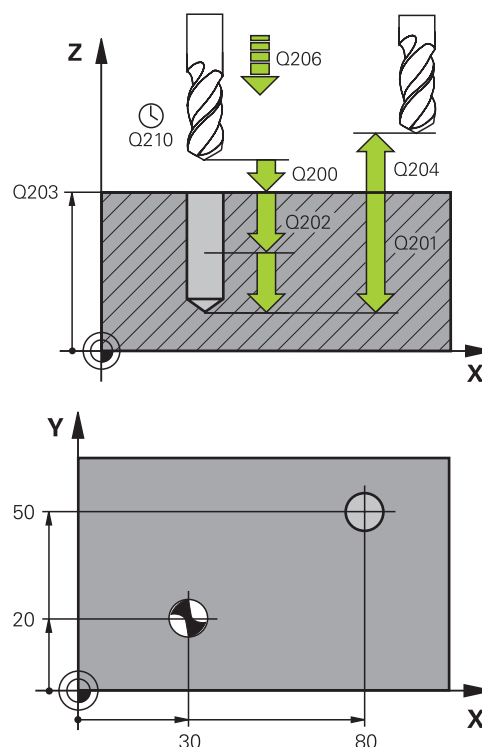
Obráběcí cykly: Vrtání

3.3 VRTÁNÍ (cyklus 200)

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): vzdálenost hrot nástroje – povrch obrobku; zadává se kladná hodnota. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno díry. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při vrtání v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO, FU**
- ▶ **Q202 Hloubka přísuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
Hloubka nemusí být násobkem hloubky přísuvu. TNC najede na hloubku v jediné operaci, jestliže:
 - hloubka přísuvu a konečná hloubka jsou stejné;
 - hloubka přísuvu je větší než konečná hloubka.
- ▶ **Q210 CASOVA PRODLEVA NAHORE?**: Doba v sekundách, po kterou nástroj setrvá na bezpečné vzdálenosti poté, co TNC vyjel nástrojem z díry kvůli odstranění třísky. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q211 CASOVA PRODLEVA DOLE?**: Doba v sekundách, po kterou nástroj setrvá na dně díry. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000
- ▶ **Q395 Průměr jako reference (0/1) ?**: Volba, zda se zadaná hloubka vztahuje ke špičce nástroje nebo k válcové části nástroje. Pokud má TNC vztahovat hloubku k válcové části nástroje, tak musíte definovat vrcholový úhel nástroje ve sloupci **T-ANGLE** v tabulce nástrojů **TOOL.T**.
0 = Hloubka se vztahuje ke špičce nástroje
1 = Hloubka se vztahuje k válcové části nástroje



NC-bloky

11 CYCL DEF 200 VRTANI	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=-15	;HLOUBKA
Q206=250	;POSUV NA HLOUBKU
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q210=0	;CAS.PRODLEVA NAHORE
Q203=+20	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=100	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q211=0.1	;CAS. PRODLEVA DOLE
Q395=0	;REFERENCNI HLOUBKA
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

3.4 VYSTRUŽOVÁNÍ (cyklus 201, DIN/ISO: G201, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Nástroj vystružuje zadaným posuvem **F** až do naprogramované hloubky.
- 3 Na dně díry nástroj setrvává, je-li to zadáno.
- 4 Potom TNC najíždí nástrojem posuvem **F** zpět na bezpečnou vzdálenost a odtud – pokud je to zadáno – rychloposuvem do 2. bezpečné vzdálenosti

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.
Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

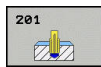


Pozor nebezpečí kolize!

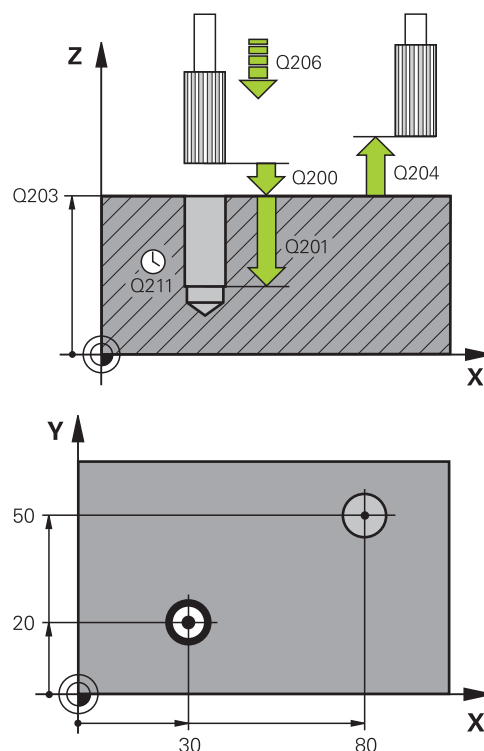
Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno díry. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při vystružování v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 CASOVA PRODLEVA DOLE?**: Doba v sekundách, po kterou nástroj setrvává na dně díry. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000
- ▶ **Q208 ZPETNY POSUV?**: Pojezdová rychlost nástroje při vyjíždění z otvoru v mm/min. Zadáte-li Q208 = 0, pak platí posuv vystružování. Rozsah zadávání 0 až 99999,999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

11 CYCL DEF 201 VYSTRUZOVANI
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=-15 ;HLOUBKA
Q206=100 ;POSUV NA HLOUBKU
Q211=0.5 ;CAS. PRODLEVA DOLE
Q208=250 ;POSUV NAVRATU
Q203=+20 ;SOURADNICE POVRCHU
Q204=100 ;2. BEZPEC. VZDALENOST
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 VYVRTÁVÁNÍ (cyklus 202, DIN/ISO: G202, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napolohuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Nástroj vrtá vrtacím posuvem až do zadané hloubky.
- 3 Na dně díry nástroj setrvá – je-li to zadáno – s běžícím vřetenem k uvolnění z řezu.
- 4 Poté TNC provede orientaci vřetena do polohy, která je definována v parametru Q336
- 5 Je-li je navoleno vyjetí z řezu, odjede TNC v zadaném směru o 0,2 mm (pevná hodnota).
- 6 Potom odjede TNC nástrojem zpětným posuvem do bezpečné vzdálenosti a odtud – pokud to je zadáno – rychloposuvem **FMAX** na 2. bezpečnou vzdálenost. Je-li Q214=0, provede se návrat podél stěny díry.
- 7 Nakonec napolohuje TNC nástroj zpět do středu díry

Obráběcí cykly: Vrtání

3.5 VYVRTÁVÁNÍ (cyklus 202, DIN/ISO: G202, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Stroj a TNC musí být výrobcem stroje připraveny.
Cyklus lze používat pouze na strojích s regulovaným
vřetenem.



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed
díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr
obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC
cyklus neprovede.

Po obrábění polohuje TNC nástroj znovu do
počátečního bodu v rovině obrábění. Tak můžete
poté dále polohovat s přírůstky (inkrementálně).

Pokud byly před vyvoláním cyklu aktivní funkce M7
nebo M8, obnoví TNC znovu tento stav na konci
cyklu.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte,
zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat
chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky**
výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy
jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou
vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

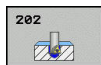
Zvolte směr vyjetí tak, aby nástroj odjel směrem od
okraje díry.

Zkontrolujte, kde se nachází špička nástroje, když
naprogramujete orientaci vřetena na ten úhel, který
zadáвате v Q336 (například v provozním režimu
Polohování s ručním zadáním). Úhel zvolte tak,
aby špička nástroje byla rovnoběžná s některou
souřadnou osou.

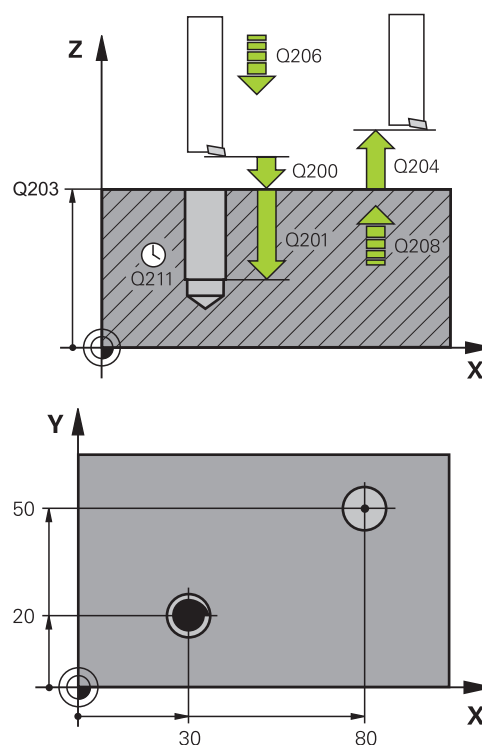
TNC bere při odjíždění automaticky do úvahy aktivní
natočení souřadnicového systému.

VYVRTÁVÁNÍ (cyklus 202, DIN/ISO: G202, volitelný software 19) 3.5

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno díry. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při vyvrtávání v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q211 CASOVA PRODLEVA DOLE?**: Doba v sekundách, po kterou nástroj setrvává na dně díry. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000
- ▶ **Q208 ZPETNY POSUV?**: Pojezdová rychlost nástroje při vyjíždění z otvoru v mm/min. Zadáte-li Q208=0, pak platí posuv přísmuvu do hloubky. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999; alternativně **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q214 SMER VYJEZDU (0/1/2/3/4) ?**: Definice směru, ve kterém vyjede TNC nástrojem ze dna díry (po orientaci vřetena)
0: Nástrojem nevyjíždět
1: Vyjet nástrojem v záporném směru hlavní osy
2: Vyjet nástrojem v kladném směru vedlejší osy
3: Vyjet nástrojem v kladném směru hlavní osy
4: Vyjet nástrojem v kladném směru vedlejší osy
- ▶ **Q336 UHEL NATOCENI VRETENA?** (absolutně): úhel, na nějž TNC napolohuje nástroj před odjetím. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000



10	L Z+100 R0 FMAX
11	CYCL DEF 202 VRTANI
	Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
	Q201=-15 ;HLOUBKA
	Q206=100 ;POSUV NA HLOUBKU
	Q211=0.5 ;CAS. PRODLEVA DOLE
	Q208=250 ;POSUV NAVRATU
	Q203=+20 ;SOURADNICE POVRCHU
	Q204=100 ;2. BEZPEC. VZDALENOST
	Q214=1 ;SMER VYJEZDU
	Q336=0 ;UHEL VRETENA
12	L X+30 Y+20 FMAX M3
13	CYCL CALL
14	L X+80 Y+50 FMAX M99

Obráběcí cykly: Vrtání

3.6 UNIVERZÁLNÍ VRTÁNÍ (cyklus 203, DIN/ISO: G203, volitelný software 19).

3.6 UNIVERZÁLNÍ VRTÁNÍ (cyklus 203, DIN/ISO: G203, volitelný software 19).

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Nástroj vrtá naprogramovaným posuvem **F** až do hloubky prvního přísuvu
- 3 Je-li zadáno přerušení třísky, odjede TNC nástrojem zpět o zadanou hodnotu zpětného pohybu. Pracujete-li bez přerušení třísky, pak odjede TNC nástrojem posuvem pro vyjždění na bezpečnou vzdálenost, tam setrvá – je-li to zadáno – a pak opět jede rychloposuvem **FMAX** až na bezpečnou vzdálenost nad první přísuv do hloubky.
- 4 Potom nástroj vrtá posuvem o další hloubku přísuvu. Tato hloubka přísuvu se s každým přísuvem zmenšuje o redukční hodnotu – je-li zadána
- 5 TNC opakuje tento postup (2-4), až se dosáhne hloubky díry.
- 6 Na dně díry setrvá nástroj – je-li to zadáno – pro doříznutí a po časové prodlevě se vrátí zpětným posuvem na bezpečnou vzdálenost. Jestliže jste zadali 2. bezpečnou vzdálenost, odjede na ni TNC nástrojem rychloposuvem **FMAX**

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí poloměru **R0**. Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.



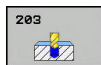
Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

UNIVERZÁLNÍ VRTÁNÍ (cyklus 203, DIN/ISO: G203, volitelný software 19). 3.6

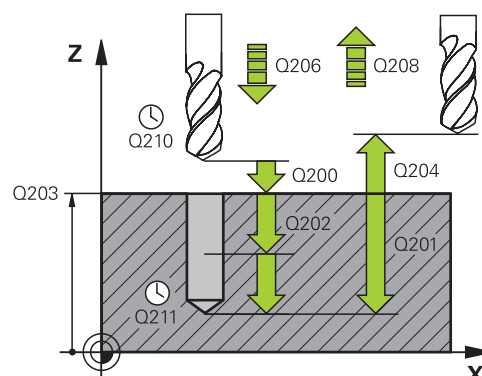
Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno díry. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při vrtání v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO, FU**
- ▶ **Q202 Hloubka přísuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999

Hloubka nemusí být násobkem hloubky přísuvu. TNC najede na hloubku v jediné operaci, jestliže:

- hloubka přísuvu a konečná hloubka jsou stejné;
 - hloubka přísuvu je větší než konečná hloubka.
- ▶ **Q210 CASOVA PRODLEVA NAHORE?**: Doba v sekundách, po kterou nástroj setrvá na bezpečné vzdálenosti poté, co TNC vyjel nástrojem z díry kvůli odstranění třísky. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000
 - ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
 - ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
 - ▶ **Q212 HODNOTA ODBERU?** (inkrementálně): Hodnota, o kterou TNC zmenší hloubky přísuvu **Q202 MAX. HLOUBKA PRISUVU** po každém přísuvu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
 - ▶ **Q213 POCET TRISEK PRO VYJEZD?**: Počet přerušení třísky do okamžiku, kdy má TNC vyjet nástrojem z díry k vyprázdnění. K přerušení třísky stáhne TNC pokaždé nástroj zpět o hodnotu zpětného pohybu Q256. Rozsah zadávání 0 až 99999
 - ▶ **Q205 MIN. HLOUBKA PRISUVU?** (inkrementálně): jestliže jste zadali hodnotu **Q212 HODNOTA ODBERU**, omezí TNC přísuv na hodnotu zadanou pomocí **Q205** . Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

11 CYCL DEF 203 UNIVERSAL-VRTANI	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=-20	;HLOUBKA
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q210=0	;CAS.PRODLEVA NAHORE
Q203=+20	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q212=0.2	;HODNOTA ODBERU
Q213=3	;POCET TRISEK
Q205=3	;MIN. HLOUBKA PRISUVU
Q211=0.25	;CAS. PRODLEVA DOLE
Q208=500	;POSUV NAVRATU
Q256=0.2	;ODSKOK ZLOM.TRISKY
Q395=0	;REFERENCNI HLOUBKA

Obráběcí cykly: Vrtání

3.6 UNIVERZÁLNÍ VRTÁNÍ (cyklus 203, DIN/ISO: G203, volitelný software 19).

- ▶ **Q211 CASOVA PRODLEVA DOLE?:** Doba v sekundách, po kterou nástroj setrvá na dně díry. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000
- ▶ **Q208 ZPETNY POSUV?:** Pojezdová rychlost nástroje při vyjíždění z otvoru v mm/min. Zadáte-li Q208=0, pak vyjíždí TNC nástrojem s posuvem Q206. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999; alternativně **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q256 ODSKOK PRI ZLOMENI TRISKY ?**
(inkrementálně): hodnota, o níž TNC odtáhne nástroj zpět při přerušení třísky Rozsah zadávání 0,000 až 99999,999
- ▶ **Q395 Průměr jako reference (0/1) ?:** Volba, zda se zadaná hloubka vztahuje ke špičce nástroje nebo k válcové části nástroje. Pokud má TNC vztahovat hloubku k válcové části nástroje, tak musíte definovat vrcholový úhel nástroje ve sloupci **T-ANGLE** v tabulce nástrojů **TOOL.T**.
0 = Hloubka se vztahuje ke špičce nástroje
1 = Hloubka se vztahuje k válcové části nástroje

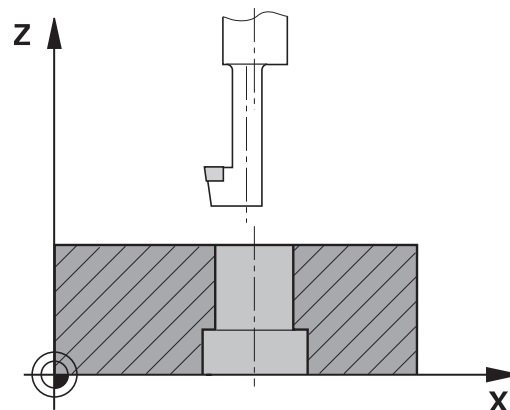
ZPĚTNÉ ZAHLUBOVÁNÍ (cyklus 204, DIN/ISO: G204, volitelný software 19) 3.7

3.7 ZPĚTNÉ ZAHLUBOVÁNÍ (cyklus 204, DIN/ISO: G204, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Tímto cyklem vytvoříte zahloubení, které se nachází na spodní straně obrobku.

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Tam provede TNC orientaci vřetena na polohu 0° a přesadí nástroj o hodnotu vyosení
- 3 Potom se nástroj zanoří polohovacím posuvem do předvrtané díry, až se břit dostane do bezpečné vzdálenosti pod dolní hranou obrobku
- 4 Nyní TNC najede nástrojem opět na střed díry, zapne vřeteno a příp. chladicí kapalinu a pak jede posuvem pro zahloubení na zadanou hloubku zahloubení
- 5 Je-li to zadáno, setrvá nástroj na dně zahloubení a pak opět vyjede z díry ven, provede orientaci vřetena a přesadí se opět o hodnotu vyosení
- 6 Potom TNC jede nástrojem předpolohovacím posuvem na bezpečnou vzdálenost a odtud – pokud je to zadáno – rychloposuvem **FMAX** do 2. bezpečné vzdálenosti
- 7 Nakonec napoložuje TNC nástroj zpět do středu díry



Obráběcí cykly: Vrtání

3.7 ZPĚTNÉ ZAHLUBOVÁNÍ (cyklus 204, DIN/ISO: G204, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Stroj a TNC musí být výrobcem stroje připraveny.
Cyklus lze používat pouze na strojích s regulovaným vřetenem.
Cyklus lze využít pouze s tzv. tyčí pro zpětné vyvrtávání.



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.
Po obrábění polohuje TNC nástroj znovu do počátečního bodu v rovině obrábění. Tak můžete poté dále polohovat s přírůstky (inkrementálně).
Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění při zahlubování. Pozor: kladné znaménko zahlubuje ve směru kladné osy vřetena.
Délku nástroje zadávejte tak, že se nekótuje břit, nýbrž spodní hrana vyvrtávací tyče.
Při výpočtu bodu startu zahloubení bere TNC v úvahu délku břitu vyvrtávací tyče a tloušťku materiálu.
Pokud byly před vyvoláním cyklu aktivní funkce M7 nebo M8, obnoví TNC znovu tento stav na konci cyklu.



Pozor nebezpečí kolize!

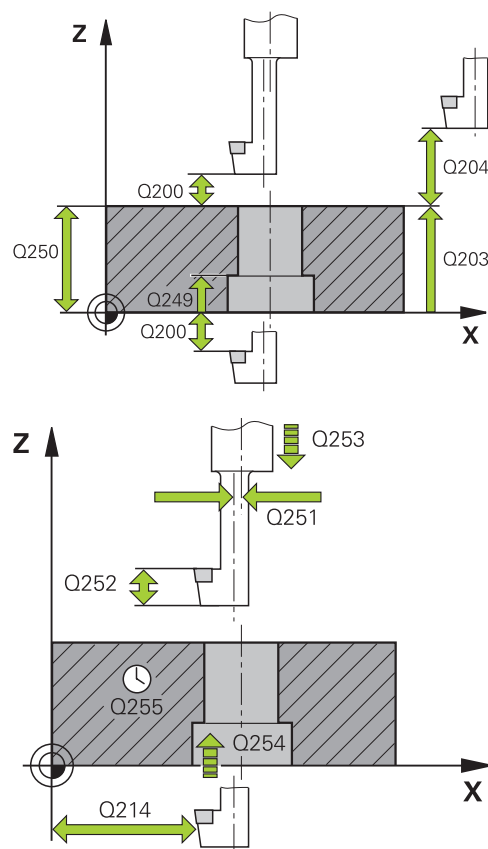
Zkontrolujte, kde se nachází špička nástroje, když naprogramujete orientaci vřetena na ten úhel, který zadáváte v **Q336** (například v provozním režimu **Polohování s ručním zadáním**). Úhel zvolte tak, aby špička nástroje byla rovnoběžná s některou souřadnou osou. Zvolte směr vyjetí tak, aby nástroj odjel směrem od okraje díry.

ZPĚTNÉ ZAHLUBOVÁNÍ (cyklus 204, DIN/ISO: G204, volitelný software 19) 3.7

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q249 HLOUBKA ZAHLOUBENÍ ?** (inkrementálně): vzdálenost spodní hrana obrobku – dno zhloubení. Kladné znaménko vytvoří zhloubení v kladném směru osy vřetena. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q250 TLOUSTKA MATERIALU ?** (inkrementálně): Tloušťka materiálu Rozsah zadávání 0,0001 až 99999,9999
- ▶ **Q251 VYOSENI ?** (inkrementálně): hodnota vyosení vrtací tyče; zjistěte si z údajového listu nástroje. Rozsah zadávání 0,0001 až 99 999,9999
- ▶ **Q252 VYSKA BRITU ?** (inkrementálně): vzdálenost mezi spodní hranou vyvrtávací tyče – hlavním břitem; zjistěte si z údajového listu nástroje. Rozsah zadávání 0,0001 až 99 999,9999
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?**: Pojezdová rychlost nástroje při zanořování do obrobku, popř. při vyjždění z obrobku v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q254 POSUV ZAHLOUBENÍ ?**: Pojezdová rychlost nástroje při zhloubení v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FAUTO, FU**
- ▶ **Q255 Časová prodleva v sec. ?**: Časová prodleva v sekundách na dně zhloubení. Rozsah zadávání 0 až 3600,000
- ▶ **Q203 SOUŘADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

11 CYCL DEF 204 ZPETNE ZAHLOUBENI	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q249=+5	;HLOUBKA ZAHLOUBENI
Q250=20	;TLOUSTKA MATERIALU
Q251=3.5	;VYOSENI NASTROJE

Obráběcí cykly: Vrtání

3.7 ZPĚTNÉ ZAHLUBOVÁNÍ (cyklus 204, DIN/ISO: G204, volitelný software 19)

- ▶ **Q214 SMER VYJEZDU (0/1/2/3/4) ?**: Definice směru, ve kterém vyjede TNC nástrojem o míru vyosení (po orientaci vřetena); zadání 0 není povoleno:
 - 1: Vyjet nástrojem v záporném směru hlavní osy
 - 2: Vyjet nástrojem v záporném směru vedlejší osy
 - 3: Vyjet nástrojem v kladném směru hlavní osy
 - 4: Vyjet nástrojem v kladném směru vedlejší osy
- ▶ **Q336 UHEL NATOCENI VRETENA?** (absolutně): úhel, na nějž TNC napoložuje nástroj před zanořením a před vyjetím z díry. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000

Q252=15	;VYSKA BRITU
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q254=200	;F ZAHLOUBENI
Q255=0	;CASOVA PRODLEVA
Q203=+20	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q214=1	;SMER VYJEZDU
Q336=0	;UHEL VRETENA

3.8 UNIVERZÁLNÍ HLUBOKÉ VRTÁNÍ (cyklus 205, DIN/ISO: G205, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Zadáte-li hlubší výchozí bod, pak TNC jede definovaným polohovacím posuvem na bezpečnou vzdálenost nad hlubším výchozím bodem
- 3 Nástroj vrtá naprogramovaným posuvem **F** až do hloubky prvního přísuvu
- 4 Je-li zadáno přerušení třísky, odjede TNC nástrojem zpět o zadanou hodnotu zpětného pohybu. Pracujete-li bez přerušení třísky, pak odjede TNC nástrojem rychloposuvem zpět na bezpečnou vzdálenost a pak opět rychloposuvem **FMAX** na zadanou představnou vzdálenost nad první přísuv do hloubky
- 5 Potom nástroj vrtá posuvem o další hloubku přísuvu. Tato hloubka přísuvu se s každým přísuvem zmenšuje o redukční hodnotu – je-li zadána
- 6 TNC opakuje tento postup (2-4), až se dosáhne hloubky díry.
- 7 Na dně díry setrvá nástroj – je-li to zadáno – pro doříznutí a po časové prodlevě se vrátí zpětným posuvem na bezpečnou vzdálenost. Jestliže jste zadali 2. bezpečnou vzdálenost, odjede na ni TNC nástrojem rychloposuvem **FMAX**

Obráběcí cykly: Vrtání

3.8 UNIVERZÁLNÍ HLUBOKÉ VRTÁNÍ (cyklus 205, DIN/ISO: G205, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí rádiusu **R0**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Zadáte-li představnou vzdálenost **Q258** různou od **Q259**, pak TNC mění představnou vzdálenost mezi prvním a posledním přísuvem rovnoměrně.

Pokud zadáte pomocí **Q379** hlubší výchozí bod, tak TNC změní pouze výchozí bod pohybu přísuvu. Odjíždění zpět nebude TNC měnit, vztahuje se k souřadnicím povrchu obrobku.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

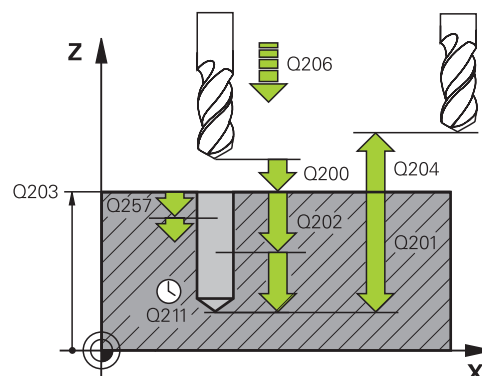
Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

UNIVERZÁLNÍ HLUBOKÉ VRTÁNÍ (cyklus 205, DIN/ISO: G205, 3.8 volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno díry (hrot kužele vrtáku). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při vrtání v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO, FU**
- ▶ **Q202 Hloubka přísuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
Hloubka nemusí být násobkem hloubky přísuvu.
TNC najede na hloubku v jediné operaci, jestliže:
 - hloubka přísuvu a konečná hloubka jsou stejné;
 - hloubka přísuvu je větší než konečná hloubka.
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q212 HODNOTA ODBERU?** (inkrementálně): hodnota, o níž TNC sníží hloubku přísuvu Q202. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q205 MIN. HLOUBKA PRISUVU?** (inkrementálně): jestliže jste zadali hodnotu **Q212 HODNOTA ODBERU**, omezí TNC přísuv na hodnotu zadanou pomocí **Q205** . Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q258 HORNÍ VYCHOZÍ POL.PO ZLM.TRISKY?** (inkrementálně): bezpečná vzdálenost při polohování rychloposuvem, když TNC po vytažení nástroje z díry opět jede na aktuální hloubku přísuvu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q259 DOLNÍ VYCHOZÍ POL.PO ZLM.TRISKY?** (inkrementálně): bezpečná vzdálenost při polohování rychloposuvem, když TNC po vytažení nástroje z díry opět jede na aktuální hloubku přísuvu; hodnota při posledním přísuvu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q257 HLOUBKA VRTANI KE ZLOMU TRISKY ?** (inkrementálně): přísuv, po němž TNC provede odlomení třísky. Bez odlamování třísky, zadáte-li "0". Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q256 ODSKOK PRI ZLOMENI TRISKY ?** (inkrementálně): hodnota, o níž TNC odtáhne nástroj zpět při přerušení třísky Rozsah zadávání 0,000 až 99999,999
- ▶ **Q211 CASOVA PRODLEVA DOLE?**: Doba v sekundách, po kterou nástroj setrvává na dně díry. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000



NC-bloky

11 CYCL DEF 205 UNIV. HLUBOKE VRTANI	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=-80	;HLOUBKA
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q202=15	;HLOUBKA PRISUVU
Q203=+100	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST
Q212=0.5	;HODNOTA ODBERU
Q205=3	;MIN. HLOUBKA PRISUVU
Q258=0.5	;VYCHOZI POLOHA HORNÍ
Q259=1	;VYCHOZI POLOHA DOLNÍ
Q257=5	;HLOUBK. ZLOMU TRISKY
Q256=0.2	;ODSKOK ZLOM.TRISKY
Q211=0.25	;CAS. PRODLEVA DOLE
Q379=7.5	;STARTOVACI BOD
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q208=9999	;POSUV NAVRATU
Q395=0	;REFERENCNI HLOUBKA

Obráběcí cykly: Vrtání

3.8 UNIVERZÁLNÍ HLUBOKÉ VRTÁNÍ (cyklus 205, DIN/ISO: G205, volitelný software 19)

- ▶ **Q379 hlubší start. bod?** (inkrementálně vztaženo na **Q203 SOURADNICE POVRCHU**, se zohledněním **Q200**): počáteční bod vlastního vrtání. TNC pojíždí s **Q253 F NAPOLOHOVANI** o hodnotu **Q200 BEZPEČNOSTNÍ VZDAL.** přes prohloubený počáteční bod. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?**: definuje rychlost pojíždění nástroje při opětovném najíždění na **Q201 HLOUBKA** po **Q256 ODSKOK ZLOM.TRISKY**. Tento posuv je mimo jiné účinný, když je nástroj polohován na **Q379 STARTOVACÍ BOD** (nerovno 0). Zadání v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q208 ZPETNÝ POSUV?**: Pojezdová rychlost nástroje při vyjíždění z otvoru v mm/min. Zadáte-li **Q208=0**, pak vyjíždí TNC nástrojem s posuvem **Q206**. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q395 Průměr jako reference (0/1) ?**: Volba, zda se zadaná hloubka vztahuje ke špičce nástroje nebo k válcové části nástroje. Pokud má TNC vztahovat hloubku k válcové části nástroje, tak musíte definovat vrcholový úhel nástroje ve sloupci **T-ANGLE** v tabulce nástrojů **TOOL.T**.
0 = Hloubka se vztahuje ke špičce nástroje
1 = Hloubka se vztahuje k válcové části nástroje

3.9 VYFRÉZOVÁNÍ DÍRY (cyklus 208, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku a najede kruhovým pohybem na zadaný průměr (je-li dost místa)
- 2 Nástroj frézuje zadaným posuvem **F** po šroubovici až do zadané hloubky díry.
- 3 Když se dosáhne hloubky díry, projede TNC ještě jednou úplný kruh, aby se odstranil materiál, který zůstal neodebrán při zanořování.
- 4 Potom napoložuje TNC nástroj zpět do středu díry.
- 5 Pak TNC vyjede zpět rychloposuvem **FMAX** do bezpečné vzdálenosti. Pokud jste zadali 2. bezpečnou vzdálenost, odjede na ni TNC nástrojem s **FMAX**

Obráběcí cykly: Vrtání

3.9 VYFRÉZOVÁNÍ DÍRY (cyklus 208, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí poloměru **R0**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Jestliže jste zadali průměr díry rovnající se průměru nástroje, vrtá TNC přímo bez interpolace šroubovice na zadanou hloubku.

Aktivní zrcadlení **neovlivňuje** způsob frézování definovaný v cyklu.

Uvědomte si, že při příliš velkém přísuvu může váš nástroj poškodit sám sebe i obrobek.

Aby se zabránilo zadání příliš velkých přísuvů, udejte v tabulce nástrojů ve sloupci **ANGLE** maximálně možný úhel zanoření nástroje. TNC pak automaticky vypočte maximálně dovolený přísuv a případně změni vámi zadanou hodnotu.



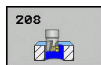
Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem displayDepthErr nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off)

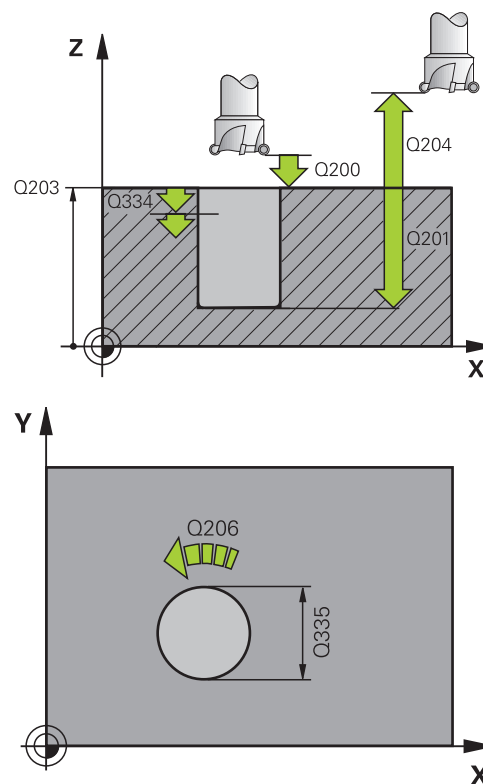
Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

VYFRÉZOVÁNÍ DÍRY (cyklus 208, volitelný software 19) 3.9

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): vzdálenost spodní hrana nástroje – povrch obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno díry. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při vrtání na šroubovici v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q334 Přísuv na otáčku šroubovice?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj po každé obrátce šroubovice (= 360 °) vždy přisune. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q335 Žádaný průměr?** (absolutně): Průměr díry. Pokud zadáte požadovaný průměr stejný jako průměr nástroje, vrtá TNC bez šroubové interpolace přímo na zadanou hloubku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q342 PRUMER PREDVRTANI?** (absolutně): zadáte-li v Q342 hodnotu větší než "0", nebude již TNC provádět kontrolu ohledně poměru cílového průměru a průměru nástroje. Tím můžete vyfrézovávat díry, jejichž průměr je více než dvakrát tak velký než průměr nástroje. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1**: Druh frézování při M3
 +1 = sousledné frézování
 -1 = nesousledné frézování (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)



NC-bloky

12 CYCL DEF 208 FREZOVANI DIRY

Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=-80	;HLOUBKA
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q334=1.5	;HLOUBKA PRISUVU
Q203=+100	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q335=25	;ZADANY PRUMER
Q342=0	;PRUMER PREDVRTANI
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI

Obráběcí cykly: Vrtání

3.10 HLUBOKÉ VRTÁNÍ JEDNOHO OSAZENÍ (cyklus 241, DIN/ISO: G241, volitelný software 19)

3.10 HLUBOKÉ VRTÁNÍ JEDNOHO OSAZENÍ (cyklus 241, DIN/ISO: G241, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Poté jede TNC nástrojem s definovaným polohovacím posuvem na bezpečnou vzdálenost nad prohloubeným bodem startu a tam zapne otáčky pro vrtání s **M3** a chladicí kapalinu. TNC provede nájezd podle směru otáčení naprogramovaného v cyklu, s pravotočivým, levotočivým nebo stojícím vřetenem
- 3 Nástroj vrtá posuvem **F** až do zadané hloubky vrtání nebo – pokud je zadáný menší přísuv – až do zadané hloubky přísuvu. Hloubka přísuvu se s každým přísuvem sníží o hodnotu úběru. Jestliže jste zadali hloubku prodlení, omezí TNC posuv po dosažení hloubky prodlení o koeficient posuvu.
- 4 Na dně díry nástroj chvíli setrvá – pokud to je zadané – s běžícím vřetenem k doříznutí.
- 5 TNC opakuje tento postup (3-4), až se dosáhne hloubky díry.
- 6 Když TNC dosáhne hloubky vrtání tak vypne chladicí prostředek a změni otáčky zpátky na definovanou výchozí hodnotu
- 7 TNC polohuje nástroj posuvem pro vyjetí do bezpečné vzdálenosti. Jestliže jste zadali 2. bezpečnou vzdálenost, odjede na ni TNC nástrojem rychloposuvem **FMAX**

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.
Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

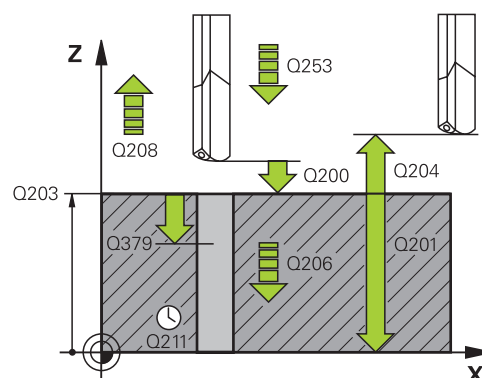
Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

HLUBOKÉ VRTÁNÍ JEDNOHO OSAZENÍ (cyklus 241, DIN/ISO: G241, 3.10 volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): vzdálenost hrotu nástroje – **Q203 SOURADNICE POVRCHU**. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost **Q203 SOURADNICE POVRCHU** - dno díry. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při vrtání v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 CASOVA PRODLEVA DOLE?**: Doba v sekundách, po kterou nástroj setrvá na dně díry. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): vzdálenost od nulového bodu obrobku Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q379 hlubší start. bod?** (inkrementálně vztaženo na **Q203 SOURADNICE POVRCHU**, se zohledněním **Q200**): počáteční bod vlastního vrtání. TNC pojíždí s **Q253 F NAPOLOHOVANI** o hodnotu **Q200 BEZPECNOSTNI VZDAL.** přes prohloubený počáteční bod. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?**: definuje rychlost pojíždění nástroje při opětovném najíždění na **Q201 HLOUBKA** po **Q256 ODSKOK ZLOM.TRISKY**. Tento posuv je mimo jiné účinný, když je nástroj polohován na **Q379 STARTOVACI BOD** (nerovno 0). Zadání v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q208 ZPETNY POSUV?**: Pojezdová rychlost nástroje při vyjíždění z otvoru v mm/min. Zadáte-li **Q208=0**, pak vyjíždí TNC nástrojem s posuvem **Q206 POSUV NA HLOUBKU**. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999; alternativně **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q426 Směr ot.nájezdu/výjezdu (3/4/5)?**: Směr otáčení, s nímž se má nástroj otáčet při vjezdu do otvoru a při vyjíždění. Zadání:
3: Točit vřetenem s M3
4: Točit vřetenem s M4
5: Jezdit se stojícím vřetenem
- ▶ **Q427 Otáčky vřetena nájezdu/výjezdu?**: Otáčky, s nimiž se má nástroj otáčet při vjezdu do otvoru a při vyjíždění. Rozsah zadávání 0 až 99999



NC-bloky

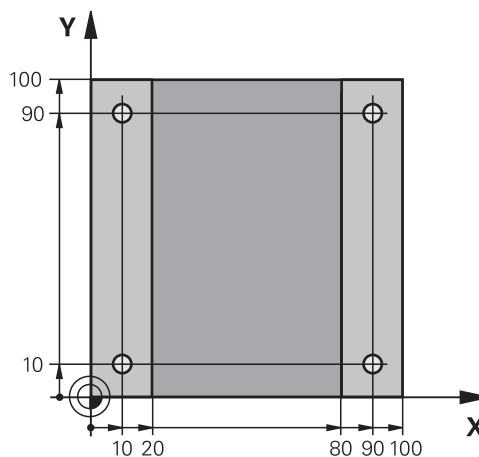
11 CYCL DEF 241 BRIT1.HLUBOKE VRTANI	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=-80	;HLOUBKA
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q211=0.25	;CAS. PRODLEVA DOLE
Q203=+100	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST
Q379=7.5	;STARTOVACI BOD
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q208=1000	;POSUV NAVRATU
Q426=3	;SMER OTAC. VRETENA
Q427=25	;OTACKY NAJ-/VYJEZDU
Q428=500	;OTACKY PRO VRTANI
Q429=8	;ZAPNOUT CHLAZENI
Q430=9	;CHLAZENI VYP
Q435=0	;UROVEN PRODLEVY
Q401=100	;FAKTOR POSUVU
Q202=9999	;MAX. HLOUBKA PRISUVU
Q212=0	;HODNOTA ODBERU
Q205=0	;MIN. HLOUBKA PRISUVU

3.10 HLUBOKÉ VRTÁNÍ JEDNOHO OSAZENÍ (cyklus 241, DIN/ISO: G241, volitelný software 19)

- ▶ **Q428 Otáčky vřetena pro vrtání?:** Otáčky nástroje pro vrtání. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q429 M-funkce pro Chlazení ZAP ?:** Přídavná M-funkce pro zapnutí chladicí kapaliny. TNC zapíná chladicí kapalinu tehdy, když nástroj stojí v otvoru na **Q379 STARTOVACÍ BOD**. Rozsah zadávání 0 až 999
- ▶ **Q430 M-funkce pro Chlazení VYP ?:** Přídavná M-funkce pro vypnutí chladicí kapaliny. TNC vypíná chladicí kapalinu tehdy, když nástroj stojí v otvoru na **Q201 HLOUBKA**. Rozsah zadávání 0 až 999
- ▶ **Q435 Úroveň prodlevy? (inkrementálně):** souřadnice osy vřetena, kde se má nástroj zastavit. Funkce není při zadání 0 aktivní (standardní nastavení). Použití: Při výrobě průchozích otvorů mnohé nástroje vyžadují před výstupem ze dna otvoru krátké prodlení, aby se třísky mohly odvést nahoru. Hodnotu definujte menší než **Q201 HLOUBKA**, rozsah zadání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q401 Redukce rychlosti v %?:** Koeficient kterým TNC omezí posuv po dosažení **Q435 ÚROVEN PRODLEVY**. Rozsah zadávání 0 až 100
- ▶ **Q202 Maximalní hloubka přísuvu? (inkrementálně):** rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. **Q201 HLOUBKA** nemusí být násobkem **Q202**. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q212 HODNOTA ODBERU? (inkrementálně):** Hodnota, o kterou TNC zmenší hloubky přísuvu **Q202 MAX. HLOUBKA PRISUVU** po každém přísuvu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q205 MIN. HLOUBKA PRISUVU? (inkrementálně):** jestliže jste zadali hodnotu **Q212 HODNOTA ODBERU**, omezí TNC přísuv na hodnotu zadanou pomocí **Q205**. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999

3.11 Příklady programů

Příklad: Vrtací cykly



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definice neobrobeného polotovaru
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Vyvolání nástroje (rádius nástroje 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
5 CYCL DEF 200 VRTANI	Definice cyklu
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q201=-15 ;HLOUBKA	
Q206=250 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q202=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q210=0 ;CAS.PRODLEVA NAHORE	
Q203=-10 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=20 ;2. BEZPEC.VZDALENOST	
Q211=0.2 ;CAS. PRODLEVA DOLE	
Q395=0 ;REFERENCNI HLOUBKA	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Najetí na díru 1, roztočení vřetena
7 CYCL CALL	Vyvolání cyklu
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Najetí na díru 2, vyvolání cyklu
9 L X+90 R0 FMAX M99	Najetí na díru 3, vyvolání cyklu
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Najetí na díru 4, vyvolání cyklu
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Odjetí nástroje, konec programu
12 END PGM C200 MM	

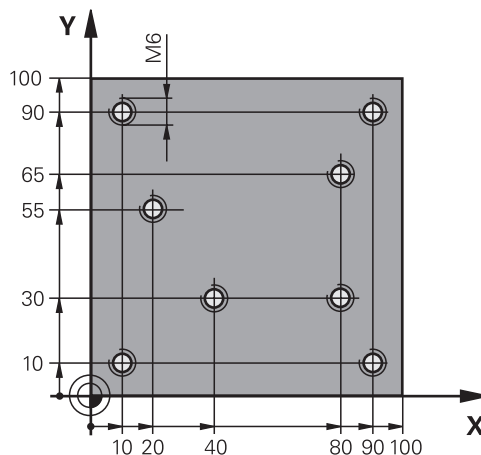
Příklad: Používání vrtacích cyklů ve spojení s PATTERN DEF

Souřadnice vrtání jsou uloženy v definici vzoru PATTERN DEF POS a TNC je vyvolává pomocí CYCLE CALL PAT.

Rádusy nástrojů jsou zvoleny tak, aby byly ve zkušební grafice vidět všechny pracovní operace.

Průběh programu

- Vystředění (Rádus nástroje 4)
- Vrtání (Rádus nástroje 2,4)
- Řezání závitu v otvoru (Rádus nástroje 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definice neobrobeného polotovaru
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Vyvolání středícího navrtávu (rádius 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Přejetí nástrojem do bezpečné výšky (F naprogramujte s hodnotou), TNC polohuje po každém cyklu do bezpečné výšky.
5 PATTERN DEF	Definování všech vrtacích pozic v rastru bodů
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 STREDENI	Definice cyklu navrtání středících důlků
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q343=0 ;VOLIT HLOUBKU/PRUMER	
Q201=-2 ;HLOUBKA	
Q344=-10 ;PRUMER	
Q206=150 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q211=0 ;CAS. PRODLEVA DOLE	
Q203=+0 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=50 ;2. BEZPEC.VZDALENOST	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Vyvolání cyklu ve spojení s rastrem bodů
8 L Z+100 R0 FMAX	Vyjetí nástroje, výměna nástroje
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Vyvolání vrtáku (rádius 2,4)

10 L Z+10 R0 F5000	Odjetí nástroje do bezpečné výšky (F naprogramujte s hodnotou)
11 CYCL DEF 200 VRTANI	Definice cyklu vrtání
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q201=-25 ;HLOUBKA	
Q206=150 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q202=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q210=0 ;CAS.PRODLEVA NAHORE	
Q203=+0 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=50 ;2. BEZPEC.VZDALENOST	
Q211=0.2 ;CAS. PRODLEVA DOLE	
Q395=0 ;REFERENCNI HLOUBKA	
12 CYCL CALL PAT F500 M13	Vyvolání cyklu ve spojení s rastrem bodů
13 L Z+100 R0 FMAX	Odjetí nástroje
14 TOOL CALL Z S200	Vyvolání závitníku (rádius 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Přejetí nástrojem do bezpečné výšky
16 CYCL DEF 206 ZAVITOVANI NEU	Definice cyklu – řezání vnitřních závitů
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q201=-25 ;HLOUBKA ZAVITU	
Q206=150 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q211=0 ;CAS. PRODLEVA DOLE	
Q203=+0 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=50 ;2. BEZPEC.VZDALENOST	
17 CYCLE CALL PAT F5000 M13	Vyvolání cyklu ve spojení s rastrem bodů
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Odjetí nástroje, konec programu
19 END PGM 1 MM	

4

**Obráběcí cykly:
Řezání závitů v
otvoru / Frézování
závitů**

4.1 Základy

4.1 Základy

Přehled

TNC poskytuje následující cykly pro nejrozličnější řezání závitů:

Softtlačítko	Cyklus	Stránka
	206 VRTÁNÍ ZÁVITU NOVÉ S vyrovnávací hlavou, s automatickým předpolohováním, 2. bezpečná vzdálenost	103
	207 VRTÁNÍ ZÁVITU GS NOVÉ Bez vyrovnávací hlavy, s automatickým předpolohováním, 2. bezpečná vzdálenost	106
	209 VRTÁNÍ ZÁVITU S LOMEM TRÍSKY Bez vyrovnávací hlavy, s automatickým předpolohováním, 2. bezpečná vzdálenost, odlomení třísky	109
	262 FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU Cyklus k frézování závitu do předvrtaného materiálu	115
	263 FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ SE ZAHLOUBENÍM Cyklus k frézování závitu do předvrtaného materiálu s vytvořením zahloubení	118
	264 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ Cyklus k vrtání do plného materiálu a následnému frézování závitu jedním nástrojem	122
	265 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU HELIX Cyklus k frézování závitu do plného materiálu	126
	267 FRÉZOVÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU Cyklus k frézování vnějšího závitu s vytvořením zahloubení	130

ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU s vyrovnávací hlavou (cyklus 206, DIN/ISO: G206)

4.2

4.2 ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU s vyrovnávací hlavou (cyklus 206, DIN/ISO: G206)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Nástroj najede na hloubku vrtání v jediné operaci.
- 3 Poté dojde ke změně smyslu otáčení vřetena a po uplynutí časové prodlevy se nástroj vrátí do bezpečné vzdálenosti
Pokud jste zadali 2. bezpečnou vzdálenost, odjede na ni TNC nástrojem s **FMAX**
- 4 V bezpečné vzdálenosti se směr otáčení vřetena opět obrátí.

Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.2 ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU s vyrovnávací hlavou (cyklus 206, DIN/ISO: G206)

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Nástroj musí být upnutý ve vyrovnávací hlavě (vyrovnání délky). Vyrovnávací hlava kompenzuje odchylky mezi posuvem a otáčkami během obrábění.

Při provádění tohoto cyklu je otočný regulátor override otáček vřetena neúčinný. Otočný regulátor pro override posuvu je ještě částečně aktivní (definuje výrobce stroje, viz dokumentaci ke stroji).

Pro pravý závit aktivujte vřeteno pomocí **M3**, pro levý závit pomocí **M4**.

Pokud jste zadali v tabulce nástrojů do sloupce **Pitch** stoupání závitu závitníku, porovná TNC stoupání závitu v tabulce nástrojů se stoupáním závitu definovaným v cyklu. Pokud hodnoty nesouhlasí vydá TNC chybové hlášení. V cyklu 206 vypočítá TNC stoupání závitu na základě naprogramovaných otáček a posuvu definovaného v cyklu.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

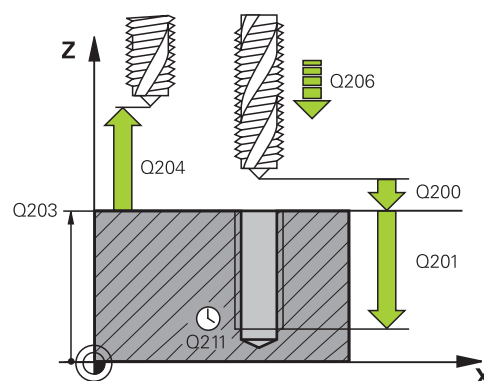
Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU s vyrovnávací hlavou (cyklus 206, 4.2 DIN/ISO: G206)

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
Směrná hodnota: 4x stoupání závitu.
- ▶ **Q201 HLOUBKA ZÁVITU?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem závitu. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při řezání závitu v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FAUTO**
- ▶ **Q211 CASOVA PRODLEVA DOLE?**: zadejte hodnotu mezi 0 a 0,5 sekundy, aby se zabránilo zaklínění nástroje při návratu. Rozsah zadávání 0 až 3600,0000
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně):
souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně):
souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

25 CYCL DEF 206 ZAVITOVANINEU	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=-20	;HLOUBKA ZAVITU
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q211=0.25	;CAS. PRODLEVA DOLE
Q203=+25	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST

Stanovení posuvu: $F = S \times p$

F: posuv (mm/min)

S: otáčky vřetena (1/min)

p: stoupání závitu (mm)

Vyjetí nástroje při přerušení programu

Pokud stisknete během vrtání závitu externí tlačítko STOP, zobrazí TNC softtlačítko, s nímž můžete vyjet nástrojem ze závitu.

Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.3 ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU bez vyrovnávací hlavy GS (cyklus 207, DIN/ISO: G207)

4.3 ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU bez vyrovnávací hlavy GS (cyklus 207, DIN/ISO: G207)

Provádění cyklu

TNC řeže závit buď v jedné nebo několika operacích bez délkové vyrovnávací hlavy.

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Nástroj najede na hloubku vrtání v jediné operaci.
- 3 Poté dojde ke změně smyslu otáčení vřetena a nástroj odjede z díry do bezpečné vzdálenosti. Jestliže jste zadali 2. bezpečnou vzdálenost, odjede na ni TNC nástrojem rychloposuvem **FMAX**
- 4 V bezpečné vzdálenosti TNC vřeteno zastaví.

ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU bez vyrovnávací hlavy GS (cyklus 207, DIN/ISO: G207)

4.3

Při programování dbejte na tyto body!



Stroj a TNC musí být výrobcem stroje připraveny. Cyklus lze používat pouze na strojích s regulovaným vřetenem.



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí rádiusu **R0**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

TNC vypočte posuv v závislosti na otáčkách vřetena. Pokud během vrtání závitu otáčíte regulátorem pro override posuvu, přizpůsobí TNC automaticky posuv. Otočný regulátor override otáček není aktivní.

Když před tímto cyklem naprogramujete M3 (resp. M4), bude se vřetenem otáčet po konci cyklu (otáčkami naprogramovanými v cyklu TOOL-CALL).

Když před tímto cyklem nenaprogramujete M3 (resp. M4), vřetenem se po konci cyklu zastaví. Před dalším obráběním pak musíte vřetenem opět zapnout funkcí M3 (resp. M4).

Pokud jste zadali v tabulce nástrojů do sloupce **Pitch** stoupání závitu závitníku, porovná TNC stoupání závitu v tabulce nástrojů se stoupáním závitu definovaným v cyklu. Pokud hodnoty nesouhlasí vydá TNC chybové hlášení.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

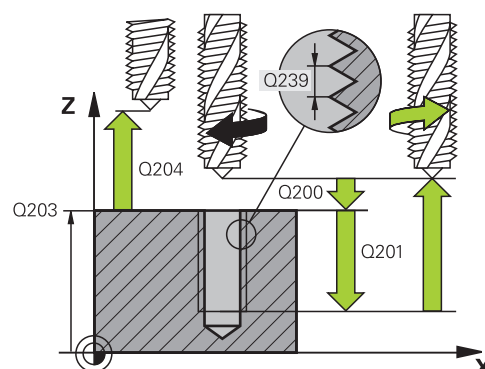
Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.3 ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU bez vyrovnávací hlavy GS (cyklus 207, DIN/ISO: G207)

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA ZÁVITU?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem závitu. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q239 Stoupání závitu ?**: Stoupání závitu. Znaménko definuje pravý a levý závit:
 + = pravý závit
 - = levý závit
 Rozsah zadávání -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

26 CYCL DEF 207 PEVNE ZAVITOVANI NEU	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=-20	;HLOUBKA ZAVITU
Q239=+1	;STOUPANI ZAVITU
Q203=+25	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST

Vyjetí nástroje při přerušení programu

Stisknete-li během řezání vnitřního závitu externí tlačítko STOP, zobrazí TNC softtlačítko **RUČNÍ POJÍŽDĚNÍ**. Když stisknete **RUČNÍ POJÍŽDĚNÍ**, můžete řízeně vyjet nástrojem. K tomu stiskněte tlačítko kladného směru aktivní osy vřetena.

Vyjetí nástroje při přerušení programu

Odjetí v režimu Ručně

Chcete-li přerušit řezání závitu, stiskněte klávesu NC-stop. Objeví se softtlačítko pro výjezd ze závitu ve spodní liště softtlačítek. Stisknete-li toto softtlačítko a tlačítko NC-start vyjede nástroj z otvoru zpět do startovního bodu obrábění. Vřeteno se automaticky zastaví a TNC zobrazí hlášení.

Vyjetí v provozním režimu Provádění programu plynule, po blocích

Chcete-li přerušit řezání závitu, stiskněte klávesu NC-stop. TNC zobrazí softtlačítko **RUČNÍ POJEZD**. Po stisku **RUČNÍ POJEZD** můžete vyjet nástrojem v aktivní ose vřetena. Chcete-li po přerušení znovu pokračovat v práci, stiskněte softtlačítko **NÁJEZD NA POSICI** a NC-Start. TNC přesune nástroj znovu do polohy před NC-stop.



Při vyjíždění můžete nástrojem pohybovat v kladném a záporném směru osy nástroje. Dbejte na to prosím při vyjíždění – riziko kolize!

ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU S LOMEM TŘÍSKY (cyklus 209, 4.4 DIN/ISO: G209, volitelný software 19)

4.4 ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU S LOMEM TŘÍSKY (cyklus 209, DIN/ISO: G209, volitelný software 19)

Provádění cyklu

TNC řeže závit do zadané hloubky v několika přísuvech.
Parametrem můžete definovat, zda se má při odlomení třísky
vyjíždět z díry zcela ven či nikoli.

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku a tam provede orientaci vřetena
- 2 Nástroj jede na zadanou hloubku přísuvu, obrátí směr otáčení vřetena a odjede – podle definice – o určitou hodnotu zpět nebo kvůli odstranění třísky zcela z díry ven. Pokud jste definovali koeficient zvýšení otáček, tak TNC vyjede příslušně zvýšenými otáčkami z otvoru.
- 3 Pak se směr otáčení vřetena opět obrátí a jede se na další hloubku přísuvu.
- 4 TNC opakuje tento proces (2 až 3), až se dosáhne zadané hloubky závitů.
- 5 Potom nástroj odjede do bezpečné vzdálenosti. Pokud jste zadali 2. bezpečnou vzdálenost, odjede na ni TNC nástrojem s **FMAX**
- 6 V bezpečné vzdálenosti TNC vřeteno zastaví.

Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.4 ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU S LOMEM TŘÍSKY (cyklus 209, DIN/ISO: G209, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Stroj a TNC musí být výrobcem stroje připraveny.
Cyklus lze používat pouze na strojích s regulovaným
vřetenem.



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed
díry) v rovině obrábění s korekcí rádiusu **R0**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka závitu definuje
směr obrábění.

TNC vypočte posuv v závislosti na otáčkách vřetena.
Pokud během vrtání závitu otáčíte regulátorem pro
override posuvu, přizpůsobí TNC automaticky posuv.
Parametrem `CfgThreadSpindle>sourceOverride`
můžete nastavit, zda bude či nebude potenciometr
posuvu při řezání závitu účinný.

Pokud jste pomocí parametru cyklu **Q403** definovali
koeficient otáček pro rychlé odjetí, tak TNC omezí
otáčky na maximum aktivního převodového stupně.

Když před tímto cyklem naprogramujete M3 (resp.
M4), bude se vřeteno otáčet po konci cyklu (otáčkami
naprogramovanými v cyklu TOOL-CALL).

Když před tímto cyklem nenaprogramujete M3 (resp.
M4), vřeteno se po konci cyklu zastaví. Před dalším
obráběním pak musíte vřeteno opět zapnout funkcí
M3 (resp. M4).

Pokud jste zadali v tabulce nástrojů do sloupce **Pitch**
stoupání závitu závitníku, porovná TNC stoupání
závitu v tabulce nástrojů se stoupáním závitu
definovaným v cyklu. Pokud hodnoty nesouhlasí
vydá TNC chybové hlášení.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda
má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové
hlášení (on) nebo ne (off).

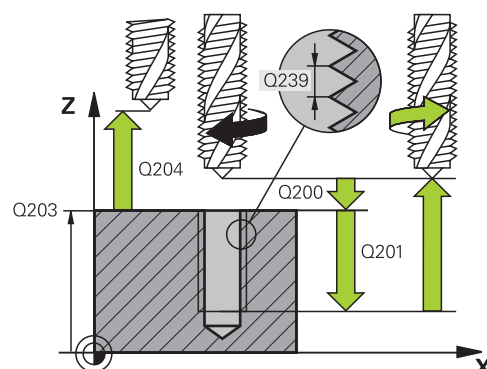
Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky**
výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy
jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou
vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU S LOMEM TŘÍSKY (cyklus 209, 4.4 DIN/ISO: G209, volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA ZÁVITU?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem závitu. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q239 Stoupání závitu ?**: Stoupání závitu.
Znaménko definuje pravý a levý závit:
+ = pravý závit
- = levý závit
Rozsah zadávání -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně):
souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně):
souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q257 HLOUBKA VRTANI KE ZLOMU TRISKY ?** (inkrementálně): přísuv, po němž TNC provede odlomení třísky. Bez odlamování třísky, zadáte-li "0". Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q256 ODSKOK PRI ZLOMENI TRISKY ?**: TNC vynásobí stoupání Q239 zadanou hodnotou a při přerušování třísky odjede nástrojem o tuto vypočtenou hodnotu zpět. Zadáte-li Q256 = 0, odjede TNC pro odstranění třísky z díry zcela ven (na bezpečnou vzdálenost). Rozsah zadávání 0,000 až 99999,999
- ▶ **Q336 UHEL NATOCENI VRETENA?** (absolutně): úhel, na nějž TNC napolohuje nástroj před operací řezání závitu. Díky tomu můžete závit případně doříznout. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q403 Faktor změny otáček pro výjezd?**: koeficient, kterým zvyšuje TNC otáčky vřetena – a tím i posuv výjezdu z otvoru. Rozsah zadávání 0,0001 až 10. Zvýšení maximálně na maximální otáčky aktivního převodového stupně



NC-bloky

26 CYCL DEF 209 VRT.ZAVITU-ZLOM TR.	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q201=-20	;HLOUBKA ZAVITU
Q239=+1	;STOUPANI ZAVITU
Q203=+25	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q257=5	;HLOUBK. ZLOMU TRISKY
Q256=+1	;ODSKOK ZLOM.TRISKY
Q336=50	;UHEL VRETENA
Q403=1.5	;FAKTOR OTACEK

Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.4 ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU S LOMEM TRÍSKY (cyklus 209, DIN/ISO: G209, volitelný software 19)

Vyjetí nástroje při přerušení programu

Odjetí v režimu Ručně

Chcete-li přerušit řezání závitů, stiskněte klávesu NC-stop. Objeví se softtlačítko pro výjezd ze závitů ve spodní liště softtlačítek. Stisknete-li toto softtlačítko a tlačítko NC-start vyjede nástroj z otvoru zpět do startovního bodu obrábění. Vřeteno se automaticky zastaví a TNC zobrazí hlášení.

Vyjetí v provozním režimu Provádění programu plynule, po blocích

Chcete-li přerušit řezání závitů, stiskněte klávesu NC-stop. TNC zobrazí softtlačítko **RUČNÍ POJEZD**. Po stisku **RUČNÍ POJEZD** můžete vyjet nástrojem v aktivní ose vřetena. Chcete-li po přerušení znovu pokračovat v práci, stiskněte softtlačítko **NÁJEZD NA POSICI** a NC-Start. TNC přesune nástroj znovu do polohy před NC-stop.



Při vyjíždění můžete nástrojem pohybovat v kladném a záporném směru osy nástroje. Dbejte na to prosím při vyjíždění – riziko kolize!

4.5 Základy pro frézování závitů

Předpoklady

- Stroj musí být vybaven vnitřním chlazením vřetena (řezná kapalina minimálně 30 barů, tlak vzduchu minimálně 6 barů).
- Protože při frézování závitů obvykle vznikají deformace profilu závitů, jsou zpravidla nutné korekce závislé na daném nástroji, které zjistíte z katalogu nástrojů nebo dotazem u výrobce vámi používaných nástrojů. Korekce se provádí při **TOOL CALL** (vyvolání nástroje) přes delta-rádus **DR**
- Cykly 262, 263, 264 a 267 lze používat pouze s pravotočivými nástroji. Pro cyklus 265 můžete použít pravotočivé i levotočivé nástroje.
- Směr provádění operace plyne z těchto vstupních parametrů: znaménko stoupání závitů Q239 (+ = pravý závit / – = levý závit) a druh frézování Q351 (+1 = sousledně / –1 = nesousledně). Dále uvedená tabulka vám ukáže vztah mezi vstupními parametry u pravotočivých nástrojů.

Vnitřní závit	Stoupání	Druh frézování	Směr obrábění
pravochoďý	+	+1(RL)	Z+
levochoďý	–	–1(RR)	Z+
pravochoďý	+	–1(RR)	Z–
levochoďý	–	+1(RL)	Z–
Vnější závit	Stoupání	Druh frézování	Směr obrábění
pravochoďý	+	+1(RL)	Z–
levochoďý	–	–1(RR)	Z–
pravochoďý	+	–1(RR)	Z+
levochoďý	–	+1(RL)	Z+



Při frézování závitů vztahuje TNC programovaný posuv k břítu nástroje. Protože však TNC indikuje posuv vztažený k dráze středu nástroje, nesouhlasí indikovaná hodnota s programovanou hodnotou.

Směr závitů se změní, když zpracujete jeden cyklus frézování závitů ve spojení s cyklem 8 ZRCADLENÍ pouze v jedné ose.

4.5 Základy pro frézování závitů**Pozor nebezpečí kolize!**

U přísluvů do hloubky programujte vždy stejná znaménka, protože cykly obsahují více vzájemně na sobě nezávislých pochodů. Pořadí, podle něhož se rozhoduje směr obrábění, je popsáno u jednotlivých cyklů. Chcete-li například opakovat pouze cyklus s operací zahlubování, pak zadejte pro hloubku závitů 0, směr obrábění se pak určuje podle hloubky zahloubení.

Postup při zlomení nástroje!

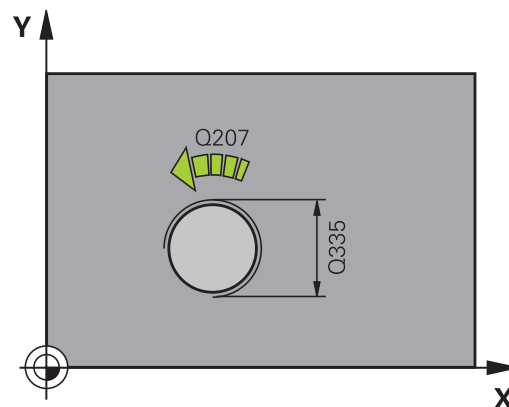
Dojde-li při řezání závitů k zlomení nástroje, pak zastavte provádění programu, přejděte do provozního režimu Polohování s ručním zadáváním a tam vyjed'te nástrojem po přímce do středu díry. Potom můžete nástrojem vyjet v ose přísluvu a vyměnit jej.

FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU (cyklus 262, DIN/ISO: G262, volitelný software 19) 4.6

4.6 FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU (cyklus 262, DIN/ISO: G262, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku
- 2 Nástroj jede programovaným posuvem pro předpolohování do roviny startu, která vyplývá ze znaménka stoupání závitu, druhu frézování a počtu dalších chodů pro přesazování.
- 3 Potom najede nástroj tangenciálně šroubovitým pohybem na jmenovitý průměr závitu. Přitom se vykoná před šroubovicovým nájezdem ještě vyrovnávací pohyb v ose nástroje, aby dráha závitu začala v naprogramované rovině startu
- 4 V závislosti na parametru postupného přesazování frézuje nástroj závit jedním, několika přesazenými nebo jedním kontinuálním pohybem po šroubovici.
- 5 Potom nástroj odjede tangenciálně od obrysu zpět do bodu startu v rovině obrábění.
- 6 Na konci cyklu odjede TNC nástrojem rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost nebo – pokud je zadaná – na 2. bezpečnou vzdálenost



Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.6 FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU (cyklus 262, DIN/ISO: G262, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka závitů definuje směr obrábění.

Naprogramujete-li hloubku závitů = 0, pak TNC tento cyklus neprovede.

Nájezd na jmenovitý průměr závitů probíhá v půlkruhu ze středu. Je-li průměr nástroje menší o čtyřnásobek stoupání než jmenovitý průměr závitů, pak se provede boční předpolohování.

Mějte na paměti, že před najetím vykonává TNC vyrovnávací pohyb v ose nástroje. Velikost tohoto vyrovnávacího pohybu činí maximálně polovinu stoupání závitů. Dbejte proto na dostatečný prostor v díře!

Změníte-li hloubku závitů, změní TNC automaticky výchozí bod pro šroubovicový pohyb.



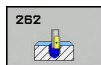
Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

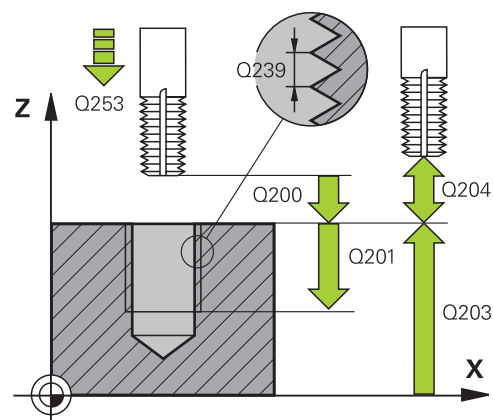
Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU (cyklus 262, DIN/ISO: G262, volitelný software 19) 4.6

Parametry cyklu



- ▶ **Q335 Žádaný průměr?:** Průměr závitu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q239 Stoupání závitu ?:** Stoupání závitu. Znaménko definuje pravý a levý závit:
 + = pravý závit
 - = levý závit
 Rozsah zadávání -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA ZÁVITU? (inkrementálně):**
 Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem závitu. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q355 POCET CHODU ZA SEBOU?:** Počet chodů závitu, o které je nástroj přesazen:
 0 = jedna šroubovice na hloubku závitu
 1 = kontinuální šroubovice po celkové délce závitu
 >1 = několik šroubovicových drah s najížděním a odjížděním, mezi nimiž TNC přesazuje nástroj o Q355 krát stoupání. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?:**
 Pojezdová rychlost nástroje při zanořování do obrobku, popř. při vyjíždění z obrobku v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně FMAX, FAUTO
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1:**
 Druh frézování při M3
 +1 = sousledné frézování
 -1 = nesousledné frézování (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ? (inkrementálně):**
 Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ? (absolutně):**
 souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST? (inkrementálně):**
 souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?:** Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně FAUTO
- ▶ **Q512 Posuv pro přiblížení?:** Pojezdová rychlost nástroje při najíždění v mm/min. U malých průměrů závitů můžete omezit nebezpečí ulomení nástroje redukcí posuvu najíždění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně FAUTO



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



NC-bloky

25 CYCL DEF 262 FREZOVANI ZAVITU	
Q335=10	;ZADANY PRUMER
Q239=+1.5	;STOUPANI ZAVITU
Q201=-20	;HLOUBKA ZAVITU
Q355=0	;POCET CHODU
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+30	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q512=0	;POSUV PRO NAJETI

Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.7 FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ SE ZAHLOUBENÍM (cyklus 263, DIN/ISO: G263, volitelný software 19)

4.7 FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ SE ZAHLOUBENÍM (cyklus 263, DIN/ISO: G263, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku

Zahlubování

- 2 Nástroj jede polohovacím posuvem na hloubku zahloubení minus bezpečná vzdálenost a pak zahlubovacím posuvem na hloubku zahloubení
- 3 Pokud byla zadána boční bezpečná vzdálenost, napoložuje TNC nástroj hned polohovacím posuvem na hloubku zahloubení
- 4 Potom najede TNC podle daného místa ze středu nebo polohováním ze strany měkce na průměr jádra a provede kruhový pohyb

Čelní zahlubování

- 5 Nástroj jede polohovacím posuvem na hloubku čelního zahloubení.
- 6 TNC napoložuje nástroj nekorigovaně ze středu půlkruhem na čelní přesazení a provede kruhový pohyb posuvem pro zahloubení.
- 7 Potom TNC přejede nástrojem opět půlkruhem do středu díry.

Frézování závitů

- 8 Nástroj jede programovaným posuvem pro předpolohování do roviny startu pro závit, která vyplývá ze znaménka stoupání závitu a druhu frézování.
- 9 Pak nástroj najede tangenciálně šroubovitým pohybem na jmenovitý průměr závitu a vyfrézuje závit šroubovicovým pohybem o 360°.
- 10 Potom nástroj odjede tangenciálně od obrysu zpět do bodu startu v rovině obrábění.
- 11 Na konci cyklu odjede TNC nástrojem rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost nebo – pokud je zadaná – na 2. bezpečnou vzdálenost

FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ SE ZAHLOUBENÍM (cyklus 263, DIN/ISO: G263, volitelný software 19)

4.7

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí rádiusu **R0**.

Znaménka parametrů cyklů Hloubka závitů, Hloubka zahloubení respektive Hloubka na čele určují směr obrábění. O směru obrábění se rozhoduje v tomto pořadí:

1. Hloubka závitů
2. Hloubka zahloubení
3. Čelní hloubka

Přiřadíte-li některému parametru hloubky hodnotu "0", pak TNC tuto pracovní operaci neprovede.

Chcete-li zahlubovat na čelní straně, pak definujte parametr Hloubka zahloubení hodnotou "0".

Hloubku závitů programujte nejméně o jednu třetinu krát stoupání závitů menší než hloubku zahloubení.



Pozor nebezpečí kolize!

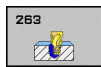
Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

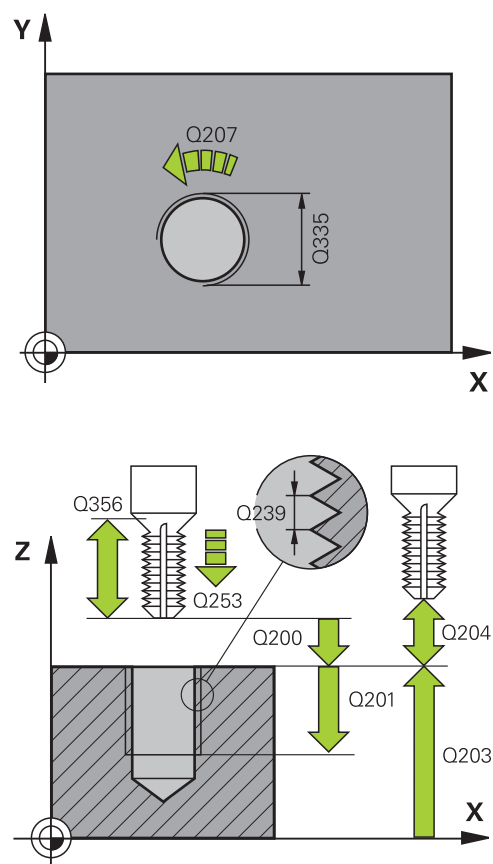
Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.7 FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ SE ZAHLOUBENÍM (cyklus 263, DIN/ISO: G263, volitelný software 19)

Parametry cyklu

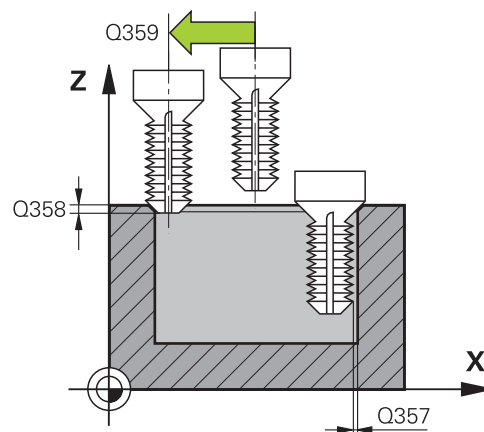


- ▶ **Q335 Žádaný průměr?:** Průměr závitů. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q239 Stoupání závitu ?:** Stoupání závitu. Znaménko definuje pravý a levý závit:
 + = pravý závit
 - = levý závit
 Rozsah zadávání -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA ZÁVITU?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem závitu. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q356 HLOUBKA ZAHLOUBENÍ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi povrchem obrobku a hrotem nástroje. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?:** Pojezdová rychlost nástroje při zanořování do obrobku, popř. při vyjíždění z obrobku v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q351 FREZOVÁNÍ? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1:** Druh frézování při M3
 +1 = sousledné frézování
 -1 = nesousledné frézování (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q357 BEZP.VZDALENOST BOCNI?** (inkrementálně): vzdálenost mezi břitem nástroje a stěnou díry. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q358 HLOUBKA ZHLOUBENÍ NA CELE?** (inkrementálně): vzdálenost mezi povrchem obrobku a špičkou nástroje při čelním zahlubování. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q359 PRESAZENÍ PRO OSAZENÍ NA CELE?** (inkrementálně): vzdálenost o níž TNC přesadí střed nástroje ze středu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ SE ZAHLOUBENÍM (cyklus 263, DIN/ISO: G263, 4.7 volitelný software 19)

- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q254 POSUV ZAHLOUBENI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při zahlobení v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FAUTO, FU**
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO**
- ▶ **Q512 Posuv pro přiblížení?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění v mm/min. U malých průměrů závitů můžete omezit nebezpečí ulomení nástroje redukcí posuvu najíždění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO**



NC-bloky

25 CYCL DEF 263 FREZOVANI +ZAHLOUBENI	
Q335=10	;ZADANY PRUMER
Q239=+1.5	;STOUPANI ZAVITU
Q201=-16	;HLOUBKA ZAVITU
Q356=-20	;HLOUBKA ZAHLOUBENI
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q357=0.2	;BOCNI BEZP.VZDAL.
Q358=+0	;HLOUBKA NA CELE
Q359=+0	;PRESAZENI NA CELE
Q203=+30	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q254=150	;F ZAHLOUBENI
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q512=0	;POSUV PRO NAJETI

Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.8 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ (cyklus 264, DIN/ISO: G264, volitelný software 19)

4.8 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ (cyklus 264, DIN/ISO: G264, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku

Vrtání

- 2 Nástroj vrtá naprogramovaným posuvem až do hloubky prvního přísuvu.
- 3 Je-li zadáno přerušení třísky, odjede TNC nástrojem zpět o zadanou hodnotu zpětného pohybu. Pracujete-li bez přerušení třísky, pak odjede TNC nástrojem rychloposuvem zpět na bezpečnou vzdálenost a pak opět rychloposuvem **FMAX** na zadanou představnou vzdálenost nad první přísuv do hloubky
- 4 Potom nástroj vrtá posuvem o další hloubku přísuvu.
- 5 TNC opakuje tento postup (2-4), až se dosáhne hloubky díry.

Čelní zahlubování

- 6 Nástroj jede polohovacím posuvem na hloubku čelního zahloubení.
- 7 TNC napoložuje nástroj nekorigovaně ze středu půlkruhem na čelní přesazení a provede kruhový pohyb posuvem pro zahloubení.
- 8 Potom TNC přejede nástrojem opět půlkruhem do středu díry.

Frézování závitů

- 9 Nástroj jede programovaným posuvem pro předpolohování do roviny startu pro závit, která vyplývá ze znaménka stoupání závitů a druhu frézování.
- 10 Pak nástroj najede tangenciálně šroubovitým pohybem na jmenovitý průměr závitů a vyfrézuje závit šroubovicovým pohybem o 360°.
- 11 Potom nástroj odjede tangenciálně od obrysu zpět do bodu startu v rovině obrábění.
- 12 Na konci cyklu odjede TNC nástrojem rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost nebo – pokud je zadaná – na 2. bezpečnou vzdálenost

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.

Znaménka parametrů cyklů Hloubka závitů, Hloubka zahloubení respektive Hloubka na čele určují směr obrábění. O směru obrábění se rozhoduje v tomto pořadí:

1. Hloubka závitů
2. Hloubka zahloubení
3. Čelní hloubka

Přiřadíte-li některému parametru hloubky hodnotu "0", pak TNC tuto pracovní operaci neprovede.

Hloubku závitů programujte nejméně o jednu třetinu krát stoupání závitů menší než hloubku díry.



Pozor nebezpečí kolize!

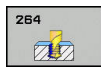
Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

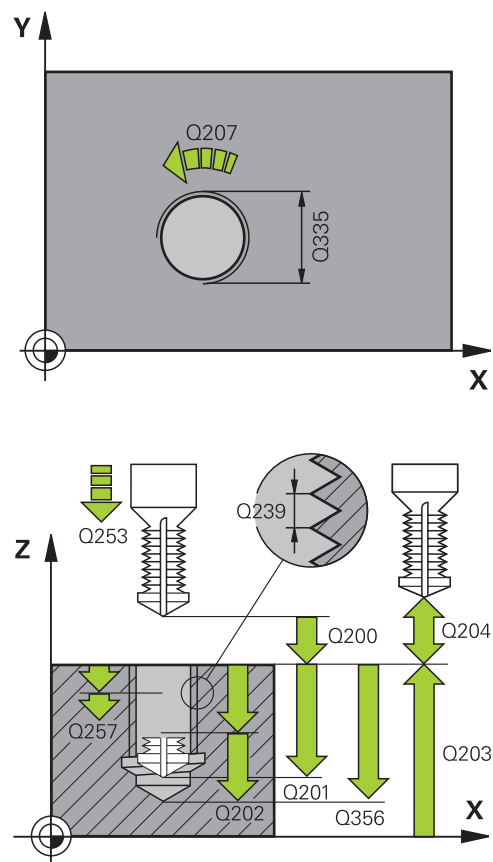
Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.8 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ (cyklus 264, DIN/ISO: G264, volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q335 Žádaný průměr?:** Průměr závitů. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q239 Stoupání závitu ?:** Stoupání závitu. Znaménko definuje pravý a levý závit:
 + = pravý závit
 - = levý závit
 Rozsah zadávání -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA ZÁVITU?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem závitu. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q356 Hloubka vrtání ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem díry. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?:** Pojezdová rychlost nástroje při zanořování do obrobku, popř. při vyjíždění z obrobku v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1:** Druh frézování při M3
 +1 = sousledné frézování
 -1 = nesousledné frézování (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q202 Maximalni hloubka prisuvu?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. **Q201 HLOUBKA** nemusí být násobkem **Q202**. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
 Hloubka nemusí být násobkem hloubky přísuvu. TNC najede na hloubku v jediné operaci, jestliže:
 - hloubka přísuvu a konečná hloubka jsou stejné;
 - hloubka přísuvu je větší než konečná hloubka.
- ▶ **Q258 HORNÍ VYCHOZÍ POL.PO ZLM.TRISKY?** (inkrementálně): bezpečná vzdálenost při polohování rychloposuvem, když TNC po vytažení nástroje z díry opět jede na aktuální hloubku přísuvu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

25 CYCL DEF 264 PREDVRTANI +FREZOVANI
Q335=10 ;ZADANY PRUMER
Q239=+1.5 ;STOUPANI ZAVITU
Q201=-16 ;HLOUBKA ZAVITU
Q356=-20 ;HLOUBKA DIRY
Q253=750 ;F NAPOLOHOVANI

VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ (cyklus 264, DIN/ISO: G264, volitelný software 19) 4.8

- ▶ **Q257 HLOUBKA VRTANI KE ZLOMU TRISKY ?**
(inkrementálně): přířuv, po němž TNC provede odlomení třísky. Bez odlamování třísky, zadáte-li "0". Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q256 ODSKOK PRI ZLOMENI TRISKY ?**
(inkrementálně): hodnota, o níž TNC odtáhne nástroj zpět při přerušení třísky Rozsah zadávání 0,000 až 99999,999
- ▶ **Q358 HLOUBKA ZHLOUBENI NA CELE?**
(inkrementálně): vzdálenost mezi povrchem obrobku a špičkou nástroje při čelním zahlubování. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q359 PRESAZENI PRO OSAZENI NA CELE?**
(inkrementálně): vzdálenost o níž TNC přesadí střed nástroje ze středu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při zanoření v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně FAUTO, FU
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně FAUTO
- ▶ **Q512 Posuv pro přiblížení?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění v mm/min. U malých průměrů závitů můžete omezit nebezpečí ulomení nástroje redukcí posuvu najíždění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně FAUTO

Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q258=0.2	;VYCHOZI POLOHA HORNÍ
Q257=5	;HLOUBK. ZLOMU TRISKY
Q256=0.2	;ODSKOK ZLOM.TRISKY
Q358=+0	;HLOUBKA NA CELE
Q359=+0	;PRESAZENI NA CELE
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+30	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q512=0	;POSUV PRO NAJETI

Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.9 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ HELIX (cyklus 265, DIN/ISO: G265, volitelný software 19)

4.9 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ HELIX (cyklus 265, DIN/ISO: G265, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku

Čelní zahlubování

- 2 Při zahlubování před obrobením závitů jede nástroj zahlubovacím posuvem na hloubku čelního zahloubení. Při zahlubování po obrobení závitů jede TNC nástrojem na hloubku zahloubení polohovacím posuvem.
- 3 TNC napoložuje nástroj nekorigovaně ze středu půlkruhem na čelní přesazení a provede kruhový pohyb posuvem pro zahloubení.
- 4 Potom TNC přejede nástrojem opět půlkruhem do středu díry.

Frézování závitů

- 5 TNC jede nástrojem programovaným polohovacím posuvem do roviny startu pro závit.
- 6 Potom najede nástroj tangenciálně šroubovitým (Helix) pohybem na jmenovitý průměr závitů.
- 7 TNC pojíždí nástrojem po kontinuální šroubovici směrem dolů, až se dosáhne hloubky závitů.
- 8 Potom nástroj odjede tangenciálně od obrysu zpět do bodu startu v rovině obrábění.
- 9 Na konci cyklu odjede TNC nástrojem rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost nebo – pokud je zadaná – na 2. bezpečnou vzdálenost

VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ HELIX (cyklus 265, DIN/ISO: G265, volitelný software 19)

4.9

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed díry) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.

Znaménka parametrů cyklů Hloubka závitů, případně hloubka na čelní straně určují směr obrábění. O směru obrábění se rozhoduje v tomto pořadí:

1. Hloubka závitů
2. Čelní hloubka

Přiřadíte-li některému parametru hloubky hodnotu "0", pak TNC tuto pracovní operaci neprovede.

Změníte-li hloubku závitů, změní TNC automaticky výchozí bod pro šroubovicový pohyb.

Druh frézování (sousedně/nesousedně) je určen závitem (levý/pravý) a směrem rotace nástroje, protože směr obrábění je možný pouze od povrchu obrobku dovnitř.



Pozor nebezpečí kolize!

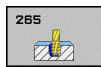
Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

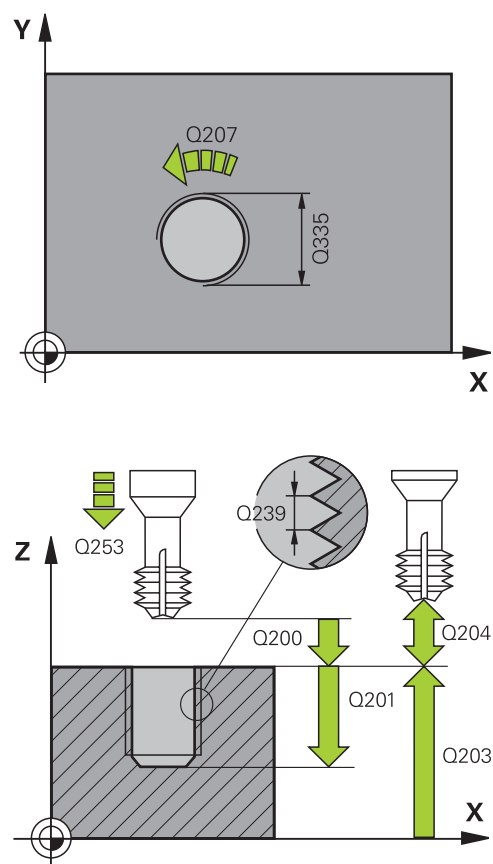
Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.9 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ HELIX (cyklus 265, DIN/ISO: G265, volitelný software 19)

Parametry cyklu

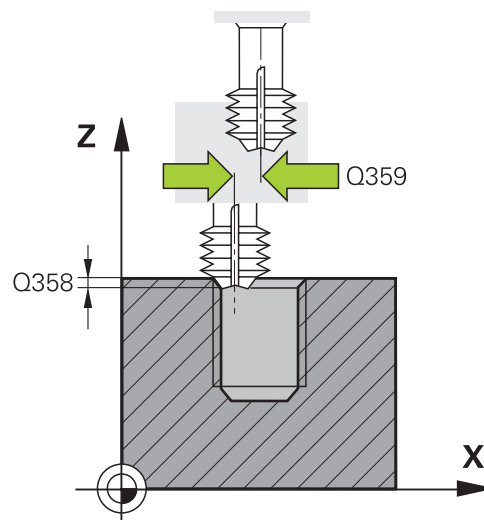


- ▶ **Q335 Žádaný průměr?:** Průměr závitu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q239 Stoupání závitu ?:** Stoupání závitu. Znaménko definuje pravý a levý závit:
 + = pravý závit
 - = levý závit
 Rozsah zadávání -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA ZÁVITU? (inkrementálně):**
 Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem závitu. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?:**
 Pojezdová rychlost nástroje při zanořování do obrobku, popř. při vyjždění z obrobku v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně FMAX, FAUTO
- ▶ **Q358 HLOUBKA ZHLoubENI NA CELE?**
 (inkrementálně): vzdálenost mezi povrchem obrobku a špičkou nástroje při čelním zahlubování. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q359 PRESAZENI PRO OSAZENI NA CELE?**
 (inkrementálně): vzdálenost o níž TNC přesadí střed nástroje ze středu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q360 ZAHLOUBENI (PRED/PO:0/1)? :** Provedení zkosen
 0 = před obráběním závitu
 1 = po obrábění závitu
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ? (inkrementálně):**
 Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ? (absolutně):**
 souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999



VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ HELIX (cyklus 265, DIN/ISO: G265, 4.9 volitelný software 19)

- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q254 POSUV ZAHLOUBENÍ ?**: Pojezdová rychlost nástroje při zahlobení v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q207 POSUV PRO FRÉZOVÁNÍ ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO**



NC-bloky

25 CYCL DEF 265 HELIX.FRÉZOVÁNÍ	
Q335=10	;ZADANY PRUMER
Q239=+1.5	;STOUPANI ZAVITU
Q201=-16	;HLOUBKA ZAVITU
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q358=+0	;HLOUBKA NA CELE
Q359=+0	;PRESAZENI NA CELE
Q360=0	;PRUBEH ZAHLOUBENI
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+30	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST
Q254=150	;F ZAHLOUBENI
Q207=500	;FRÉZOVACI POSUV

Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.10 FRÉZOVÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU (cyklus 267, DIN/ISO: G267, volitelný software 19)

4.10 FRÉZOVÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU (cyklus 267, DIN/ISO: G267, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj v ose vřetena rychloposuvem **FMAX** do zadané bezpečné vzdálenosti nad povrchem obrobku

Čelní zahlubování

- 2 TNC najede na bod startu pro čelní zahloubení ze středu čepu po hlavní ose roviny obrábění. Poloha bodu startu vyplývá z rádiusu závitů, rádiusu nástroje a stoupání.
- 3 Nástroj jede polohovacím posuvem na hloubku čelního zahloubení.
- 4 TNC napoložuje nástroj nekorigovaně ze středu půlkruhem na čelní přesazení a provede kruhový pohyb posuvem pro zahloubení.
- 5 Potom TNC přejede nástrojem opět půlkruhem do bodu startu.

Frézování závitů

- 6 TNC napoložuje nástroj do bodu startu, pokud předtím nebylo provedeno čelní zahloubení. Bod startu frézování závitů = bod startu čelního zahloubení.
- 7 Nástroj jede programovaným posuvem pro předpolohování do roviny startu, která vyplývá ze znaménka stoupání závitů, druhu frézování a počtu dalších chodů pro přesazování.
- 8 Potom najede nástroj tangenciálně šroubovitým (Helix) pohybem na jmenovitý průměr závitů.
- 9 V závislosti na parametru postupného přesazování frézuje nástroj závit jedním, několika přesazenými nebo jedním kontinuálním pohybem po šroubovici.
- 10 Potom nástroj odjede tangenciálně od obrysu zpět do bodu startu v rovině obrábění.
- 11 Na konci cyklu odjede TNC nástrojem rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost nebo – pokud je zadaná – na 2. bezpečnou vzdálenost

FRÉZOVÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU (cyklus 267, DIN/ISO: G267, 4.10 volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Naprogramujte polohovací blok do bodu startu (střed čepu) v rovině obrábění s korekcí rádiusu **R0**.

Potřebné přesazení pro zahlobení z čelní strany se musí zjistit předem. Musíte zadávat hodnotu od středu čepu až ke středu nástroje (nekorigovanou hodnotu).

Znaménka parametrů cyklů Hloubka závitu, případně hloubka na čelní straně určují směr obrábění. O směru obrábění se rozhoduje v tomto pořadí:

1. Hloubka závitu
2. Čelní hloubka

Přiřadíte-li některému parametru hloubky hodnotu "0", pak TNC tuto pracovní operaci neprovede.

Znaménko parametru cyklu Hloubka závitu definuje směr obrábění.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

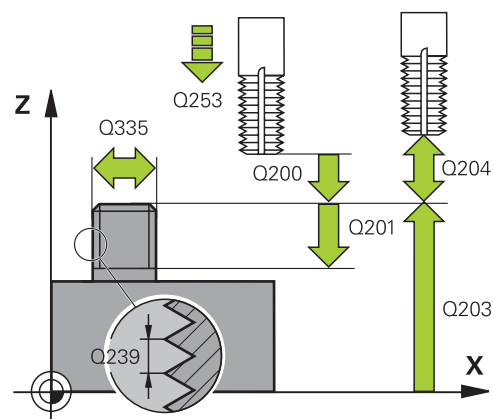
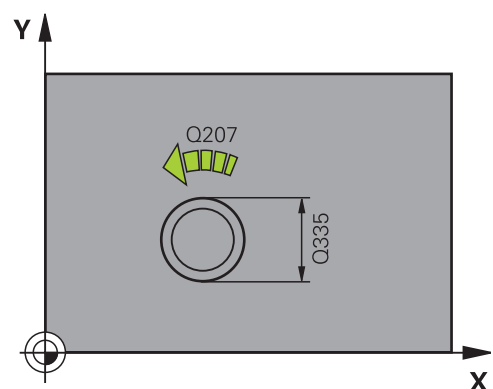
Obráběcí cykly: Řezání závitů v otvoru / Frézování závitů

4.10 FRÉZOVÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU (cyklus 267, DIN/ISO: G267, volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q335 Žádaný průměr?:** Průměr závitů. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q239 Stoupání závitů ?:** Stoupání závitů. Znaménko definuje pravý a levý závit:
 + = pravý závit
 - = levý závit
 Rozsah zadávání -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 HLOUBKA ZÁVITU? (inkrementálně):**
 Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem závitů. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q355 POCET CHODU ZA SEBOU?:** Počet chodů závitů, o které je nástroj přesazen:
 0 = jedna šroubovice na hloubku závitů
 1 = kontinuální šroubovice po celkové délce závitů
 >1 = několik šroubovicových drah s najížděním a odjížděním, mezi nimiž TNC přesazuje nástroj o Q355 krát stoupání. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?:**
 Pojezdová rychlost nástroje při zanořování do obrobku, popř. při vyjíždění z obrobku v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně FMAX, FAUTO
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1:**
 Druh frézování při M3
 +1 = sousledné frézování
 -1 = nesousledné frézování (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ? (inkrementálně):**
 Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q358 HLOUBKA ZHLOUBENÍ NA CELE?**
 (inkrementálně): vzdálenost mezi povrchem obrobku a špičkou nástroje při čelním zahlubování. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q359 PRESAZENÍ PRO OSAZENÍ NA CELE?**
 (inkrementálně): vzdálenost o níž TNC přesadí střed nástroje ze středu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q203 SOUŘADNICE POVRCHU DÍLCE ? (absolutně):**
 souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST? (inkrementálně):**
 souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



NC-bloky

25 CYCL DEF 267 VNEJSI ZAVIT FREZ.

Q335=10 ;ZADANY PRUMER

Q239=+1.5 ;STOUPANI ZAVITU

Q201=-20 ;HLOUBKA ZAVITU

FRÉZOVÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU (cyklus 267, DIN/ISO: G267, 4.10 volitelný software 19)

- ▶ **Q254 POSUV ZAHLOUBENÍ ?**: Pojezdová rychlost nástroje při zahlobení v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVÁNÍ ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO**
- ▶ **Q512 Posuv pro přiblížení?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění v mm/min. U malých průměrů závitů můžete omezit nebezpečí ulomení nástroje redukcí posuvu najíždění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO**

Q355=0	;POCET CHODU
Q253=750	;F NALOHOVANI
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q358=+0	;HLOUBKA NA CELE
Q359=+0	;PRESAZENI NA CELE
Q203=+30	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q254=150	;F ZAHLOUBENI
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q512=0	;POSUV PRO NAJETI

4.11 Příklady programů

4.11 Příklady programů

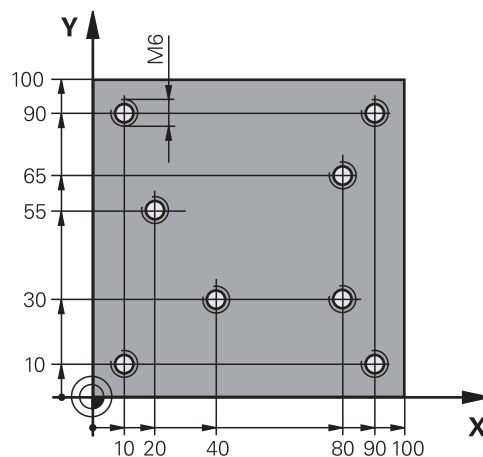
Příklad: Vrtání závitů

Souřadnice vrtání jsou uloženy v tabulce bodů TAB1.PNT a TNC je vyvolává pomocí **CYCLE CALL PAT**.

Rádusy nástrojů jsou zvoleny tak, aby byly ve zkušební grafice vidět všechny pracovní operace.

Průběh programu

- Středění
- Vrtání
- Vrtání závitů



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definice neobrobeného polotovaru
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Vyvolání nástroje – středící navrtávák
4 L Z+10 R0 F5000	Přejetí nástrojem do bezpečné výšky (F naprogramujte s hodnotou), TNC polohuje po každém cyklu do bezpečné výšky.
5 SEL PATTERN "TAB1"	Definování tabulky bodů
6 CYCL DEF 240 STREDENI	Definice cyklu navrtání středících důlků
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q343=1 ;VOLIT HLOUBKU/PRUMER	
Q201=-3.5 ;HLOUBKA	
Q344=-7 ;PRUMER	
Q206=150 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q11=0 ;CAS. PRODLEVA DOLE	
Q203=+0 ;SOURADNICE POVRCHU	Nutné zadat „0“, účinkuje z tabulky bodů
Q204=0 ;2. BEZPEC. VZDALENOST	Nutné zadat „0“, účinkuje z tabulky bodů
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Vyvolání cyklu ve spojení s tabulkou bodů TAB1.PNT, posuv mezi body: 5000 mm/min
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Vyjetí nástroje, výměna nástroje
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Vyvolání nástroje – vrták
13 L Z+10 R0 F5000	Odjetí nástroje do bezpečné výšky (F naprogramujte s hodnotou)
14 CYCL DEF 200 VRTANI	Definice cyklu vrtání
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q201=-25 ;HLOUBKA	
Q206=150 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q202=5 ;HLOUBKA PRISUVU	

Q210=0	;CAS.PRODLEVA NAHORE	
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU	Nutné zadat „0“, účinkuje z tabulky bodů
Q204=0	;2. BEZPEC.VZDALENOST	Nutné zadat „0“, účinkuje z tabulky bodů
Q211=0.2	;CAS. PRODLEVA DOLE	
Q395=0	;REFERENCNI HLOUBKA	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		Vyvolání cyklu ve spojení s tabulkou bodů TAB1.PNT
16 L Z+100 R0 FMAX M6		Vyjetí nástroje, výměna nástroje
17 TOOL CALL 3 Z S200		Vyvolání nástroje – závitník
18 L Z+50 R0 FMAX		Přejetí nástrojem do bezpečné výšky
19 CYCL DEF 206 ZAVITOVANI		Definice cyklu – řezání vnitřních závitů
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q201=-25	;HLOUBKA ZAVITU	
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU	
Q211=0	;CAS. PRODLEVA DOLE	
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU	Nutné zadat „0“, účinkuje z tabulky bodů
Q204=0	;2. BEZPEC.VZDALENOST	Nutné zadat „0“, účinkuje z tabulky bodů
20 CYCL CALL PAT F5000 M3		Vyvolání cyklu ve spojení s tabulkou bodů TAB1.PNT
21 L Z+100 R0 FMAX M2		Odjetí nástroje, konec programu
22 END PGM 1 MM		

Tabulka bodů TAB1.PNT

TAB1. PNT MM
NR X Y Z
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

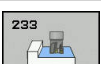
**Obráběcí cykly:
Frézování kapes /
Frézování čepů/
Frézování drážek**

5.1 Základy

5.1 Základy

Přehled

TNC poskytuje následující cykly pro obrábění kapes, čepů a drážek a obrábění čepů :

Softtlačítko	Cyklus	Stránka
	251 PRAVOÚHLÁ KAPSA Hrubovací/dokončovací cyklus s výběrem rozsahu obrábění a šroubovicovým zanořováním	139
	252 KRUHOVÁ KAPSA Hrubovací/dokončovací cyklus s výběrem rozsahu obrábění a šroubovicovým zanořováním	144
	253 FRÉZOVÁNÍ DRÁŽKY Hrubovací/dokončovací cyklus s výběrem rozsahu obrábění a kývavým zanořováním	149
	254 KRUHOVÁ DRÁŽKA Hrubovací/dokončovací cyklus s výběrem rozsahu obrábění a kývavým zanořováním	153
	256 PRAVOÚHLÝ ČEP Hrubovací/dokončovací cyklus s bočním přísuvem, je-li potřeba vícenásobný oběh	158
	257 KRUHOVÝ ČEP Hrubovací/dokončovací cyklus s bočním přísuvem, je-li potřeba vícenásobný oběh	162
	233 ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ Obrobení čelní plochy s až 3 omezeními	171

5.2 PRAVOÚHLÁ KAPSA (cyklus 251, DIN/ISO: G251, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Cyklem pravoúhlé kapsy 251 můžete pravoúhlou kapsu úplně obrobit. V závislosti na parametrech cyklu jsou k dispozici tyto varianty obrábění:

- Kompletní obrábění: Hrubování, dokončení dna, dokončení stěn
- Pouze hrubování
- Pouze dokončení dna a dokončení stěn
- Pouze dokončení dna
- Pouze dokončení stěn

Hrubování

- 1 Nástroj se ve středu kapsy zanoří do obrobku a jede na první hloubku přísluvu. Strategii zanořování definujete parametrem Q366.
- 2 TNC vyhrubuje kapsu zevnitř ven s přihlédnutím k překrytí drah (parametr Q370) a přídávku na dokončení (parametr Q368 a Q369).
- 3 Na konci hrubování odjede TNC nástrojem tangenciálně od stěny kapsy, odjede o bezpečnou vzdálenost nad aktuální hloubku přísluvu a odtud jede rychloposuvem zpět do středy kapsy.
- 4 Tento postup se opakuje, až se dosáhne naprogramované hloubky.

Obrábění načisto

- 5 Pokud jsou zadány přídávky pro obrábění načisto, tak TNC nejdříve provede zanoření a najede na obrys. Nájezd přitom probíhá na poloměru, který umožní měkké najetí. TNC nejdříve dokončí stěny kapsy, je-li to zadáno i v několika přísluvech.
- 6 Nakonec TNC obrobí načisto dno kapsy zevnitř směrem ven. Na dno kapsy se přitom najíždí tangenciálně.

5.2 PRAVOÚHLÁ KAPSA (cyklus 251, DIN/ISO: G251, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body



Není-li tabulka nástrojů aktivní, tak musíte vždy zanořovat kolmo (Q336=0), protože nemůžete definovat žádný úhel zanoření.

Předpolohujte nástroj do počáteční polohy v rovině obrábění s korekcí poloměru **R0**. Pozor na parametr Q367 (poloha).

V ose nástroje napolohuje TNC nástroj automaticky. **Q204 2**. Dbejte na **2. BEZPEC.VZDALENOST**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Na konci cyklu napolohuje TNC nástroj opět zpátky do výchozí polohy.

TNC přejede nástrojem na konci hrubovací operace rychloposuvem zpět do středu kapsy. Nástroj přitom stojí o bezpečnou vzdálenost nad aktuální hloubkou přísuvu. Zadejte bezpečnou vzdálenost tak, aby se nástroj nemohl při pojíždění zaklínit do odebraných třísek.

Při zanořování po šroubovici vydá TNC chybové hlášení, pokud je interně vypočítaný průměr šroubovice menší než je dvojnásobek průměru nástroje. Používáte-li nástroj s čelnými zuby, můžete toto monitorování vypnout strojním parametrem **suppressPlungeErr**.

TNC redukuje hloubku přísuvu na délku bříty LCUTS, definovanou v nástrojové tabulce, pokud je délka bříty kratší než hloubka přísuvu Q202, zadaná v cyklu.

**Pozor nebezpečí kolize!**

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

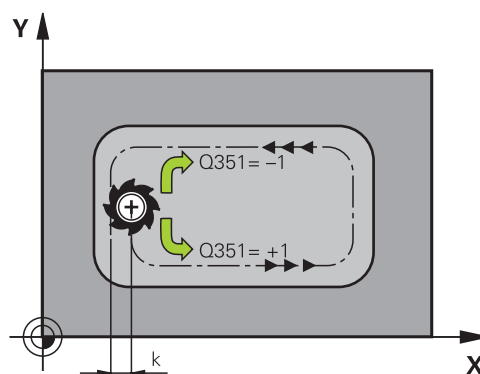
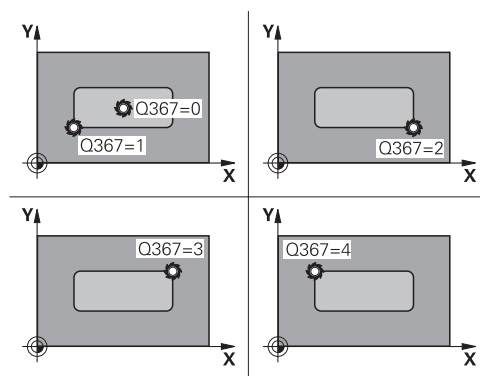
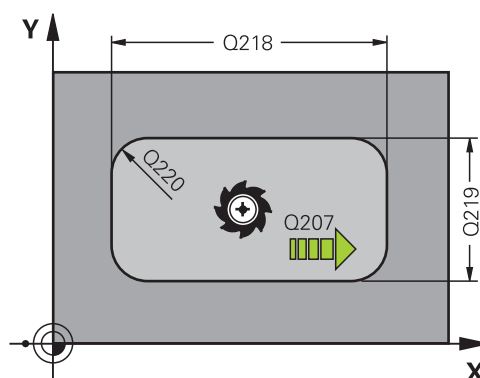
Vyvoláte-li cyklus s rozsahem obrábění 2 (pouze dokončování), následuje předpolohování rychloposuvem na první hloubku přísuvu + bezpečná vzdálenost.

PRAVOÚHLÁ KAPSA (cyklus 251, DIN/ISO: G251, volitelný software 5.2 19)

Parametry cyklu

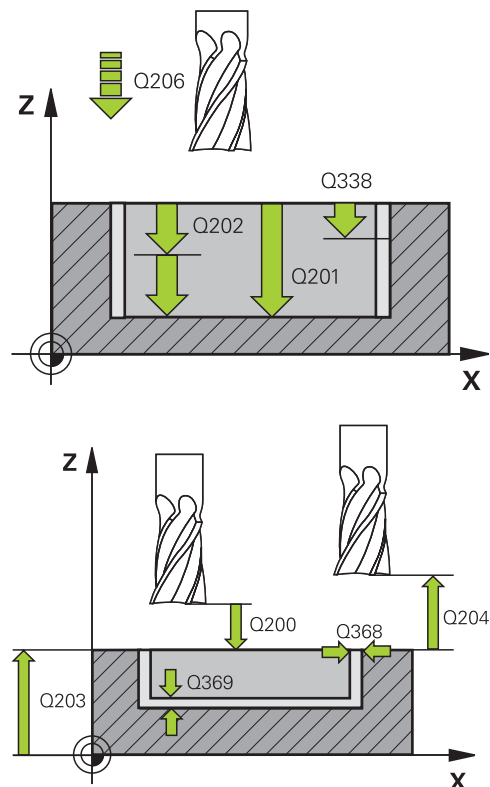


- ▶ **Q215 ZPUSOB OBRABENI (0/1/2) ?**: Definování rozsahu obrábění:
0: Hrubování a obrábění načisto
1: Pouze hrubování
2: Pouze obrábění načisto
 Dokončení strany a dokončení dna bude provedeno pouze tehdy, když je definován daný přídavek na dokončení (Q368, Q369)
- ▶ **Q218 1.délka strany ?** (inkrementálně): délka kapsy paralelně s hlavní osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q219 2.délka strany ?** (inkrementálně): délka kapsy paralelně s vedlejší osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q220 RADIUS V ROHU?**: Poloměr rohu kapsy. Je-li zadán jako 0, nastaví TNC rádius rohu kapsy rovný rádiusu nástroje. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q368 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): Přídavek na dokončení v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q336 UHEL NATOCENI?** (absolutně): úhel, o nějž se celé obrábění natočí. Střed natočení leží v té poloze, v níž stojí nástroj při vyvolání cyklu. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q367 Poloha kapsy (0/1/2/3/4)?**: Poloha kapsy ve vztahu k poloze nástroje při vyvolání cyklu:
0: Poloha nástroje = střed kapsy
1: Poloha nástroje = levý dolní roh
2: Poloha nástroje = pravý dolní roh
3: Poloha nástroje = pravý horní roh
4: Poloha nástroje = levý horní roh
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1**:
 Druh frézování při M3:
+1 = sousledné frézování
-1 = nesousledné frézování
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno kapsy. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999



5.2 PRAVOÚHLÁ KAPSA (cyklus 251, DIN/ISO: G251, volitelný software 19)

- ▶ **Q202 Hloubka přísuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o nějž se nástroj pokaždé přisune; zadejte hodnotu větší než 0. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q369 PRIDAVEK NA CISTO PRO DNO ?** (inkrementálně): přírůstek na dokončení dna. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění do hloubky v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 PRISUV NA CISTO?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj v ose vřetena přisune při dokončování. Q338=0: dokončení jedním přísuvem. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q370 FAKTOR PREKRYTI DRAHY NASTROJE ?**: Q370 x poloměr nástroje dá boční přísuv k. Rozsah zadávání 0,1 až 1,414 alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q366 strategie ponorování (0/1/2)?**: Art der Strategie zanořování:
0: zanořit kolmo. TNC zanoří kolmo nezávisle na úhlu zanořování **ANGLE** definovaném v tabulce nástrojů
1: zanořit po šroubovici. V tabulce nástrojů musí být pro aktivní nástroj úhel zanoření **ANGLE** definován hodnotou různou od 0. Jinak TNC vydá chybové hlášení
2: zanořit kývavě. V tabulce nástrojů musí být pro aktivní nástroj úhel zanoření **ANGLE** definován hodnotou různou od 0. Jinak vydá TNC chybové hlášení. Délka rampování je závislá na úhlu ponoření, jako minimální hodnotu TNC použije dvojnásobek průměru nástroje
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF



NC-bloky

8 CYCL DEF 251 PRAVOUOHLA KAPSA	
Q215=0	;ZPUSOB OBRABENI
Q218=80	;1. DELKA STRANY
Q219=60	;2. DELKA STRANY
Q220=5	;RADIUS V ROHU
Q368=0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q224=+0	;UHEL NATOCENI
Q367=0	;POLOHA KAPSY
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-20	;HLOUBKA
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q369=0.1	;PRIDAVEK PRO DNO
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q338=5	;PRISUV NA CISTO
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU

PRAVOÚHLÁ KAPSA (cyklus 251, DIN/ISO: G251, volitelný software 5.2 19)

- ▶ **Q385 Posuv na cisto?:** Pojezdová rychlost nástroje při dokončování boků a dna v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referenční posuv (0-3)?:** Definujte, k čemu se vztahuje naprogramovaný posuv:
 - 0:** Posuv se vztahuje ke dráze středu nástroje
 - 1:** Posuv se vztahuje ke břitu nástroje pouze při dokončování boku, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
 - 2:** Posuv se vztahuje ke břitu nástroje při dokončování boku a dokončování dna, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
 - 3:** Posuv se vztahuje vždy ke břitu nástroje

Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q370=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q366=1	;ZANOROVANI
Q385=500	;POSUV NACISTO
Q439=0	;REFERENCNI POSUV
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.3 KRUHOVÁ KAPSA (cyklus 252, DIN/ISO: G252, volitelný software 19)**5.3 KRUHOVÁ KAPSA (cyklus 252, DIN/ISO: G252, volitelný software 19)****Provádění cyklu**

Cyklem kruhové kapsy 252 můžete obrobit kruhovou kapsu.
V závislosti na parametrech cyklu jsou k dispozici tyto varianty obrábění:

- Kompletní obrábění: Hrubování, dokončení dna, dokončení stěn
- Pouze hrubování
- Pouze dokončení dna a dokončení stěn
- Pouze dokončení dna
- Pouze dokončení stěn

Hrubování

- 1 TNC nejdříve polohuje nástroj rychloposuvem do bezpečné vzdálenosti Q200 nad obrobkem
- 2 Nástroj se ve středu kapsy zanoří do hloubky přísuvu. Strategii zanořování definujete parametrem Q366.
- 3 TNC vyhrubuje kapsu zevnitř ven s přihlédnutím k překrytí drah (parametr Q370) a přídavku na dokončení (parametr Q368 a Q369).
- 4 Na konci hrubování odjede TNC nástrojem v rovině obrábění tangenciálně od stěny kapsy o bezpečnou vzdálenost Q200, rychloposuvem zvedne nástroj o Q200 a odtud jede rychloposuvem zpět do středy kapsy.
- 5 Kroky 2 až 4 se opakují, až se dosáhne naprogramovaná hloubka kapsy. Přitom se bere do úvahy přídavek pro dokončení Q369
- 6 Pokud bylo naprogramováno pouze hrubování (Q215=1), tak odjede nástroj tangenciálně od stěny kapsy o bezpečnou vzdálenost Q200, zdvihne se rychloposuvem Q200 v ose nástroje na 2. bezpečnou vzdálenost a jede rychloposuvem zpět do středy kapsy.

Obrábění načisto

- 1 Pokud jsou zadány přídávky pro obrábění načisto, tak TNC nejdříve obrobí načisto stěny kapsy, a pokud je to zadáno tak ve více přísuvech.
- 2 TNC přisune nástroj v ose vřetena do polohy, která je od stěny kapsy vzdálena o dokončovací přídavek Q368 a bezpečnou vzdálenost Q200.
- 3 TNC vyhrubuje kapsu zevnitř ven na průměr Q223
- 4 Poté TNC znovu přisune nástroj v ose vřetena do polohy, která je od stěny kapsy vzdálena o dokončovací přídavek Q368 a bezpečnou vzdálenost Q200 a opakuje operaci dokončení postranní stěny v nové hloubce
- 5 TNC opakuje tento postup tak dlouho, až se dosáhne naprogramovaný průměr
- 6 Po vytvoření průměru Q223 odjede TNC nástrojem tangenciálně od stěny kapsy o přídavek pro dokončení Q368 plus bezpečnou vzdálenost Q200 v rovině obrábění, přejede rychloposuvem v ose nástroje na bezpečnou vzdálenost Q200 a poté do středy kapsy.
- 7 Nakonec TNC přejede nástrojem v ose nástroje do hloubky Q201 a obrobí načisto dno kapsy zevnitř směrem ven. Na dno kapsy se přitom najíždí tangenciálně.
- 8 TNC opakuje tento postup až dosáhne hloubky Q201 plus Q369
- 9 Nakonec odjede nástroj tangenciálně od stěny kapsy o bezpečnou vzdálenost Q200, zdvihne se rychloposuvem v ose nástroje na bezpečnou vzdálenost Q200 a jede rychloposuvem zpět do středy kapsy.

5.3 KRUHOVÁ KAPSA (cyklus 252, DIN/ISO: G252, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Není-li tabulka nástrojů aktivní, tak musíte vždy zanořovat kolmo (Q336=0), protože nemůžete definovat žádný úhel zanoření.

Předpolohujte nástroj do výchozí polohy (střed kruhu) v rovině obrábění s korekcí radiusu **R0**.

V ose nástroje napolohuje TNC nástroj automaticky. **Q204 2**. Dbejte na **2. BEZPEC.VZDALENOST**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Na konci cyklu napolohuje TNC nástroj opět zpátky do výchozí polohy.

TNC přejede nástrojem na konci hrubovací operace rychloposuvem zpět do středu kapsy. Nástroj přitom stojí o bezpečnou vzdálenost nad aktuální hloubkou přísuvu. Zadejte bezpečnou vzdálenost tak, aby se nástroj nemohl při pojíždění zaklínit do odebraných třísek.

Při zanořování po šroubovici vydá TNC chybové hlášení, pokud je interně vypočítaný průměr šroubovice menší než je dvojnásobek průměru nástroje. Používáte-li nástroj s čelnými zuby, můžete toto monitorování vypnout strojním parametrem **suppressPlungeErr**.

TNC redukuje hloubku přísuvu na délku bříty LCUTS, definovanou v nástrojové tabulce, pokud je délka bříty kratší než hloubka přísuvu Q202, zadaná v cyklu.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

Vyvoláte-li cyklus s rozsahem obrábění 2 (pouze dokončování), následuje předpolohování rychloposuvem na první hloubku přísuvu + bezpečná vzdálenost.

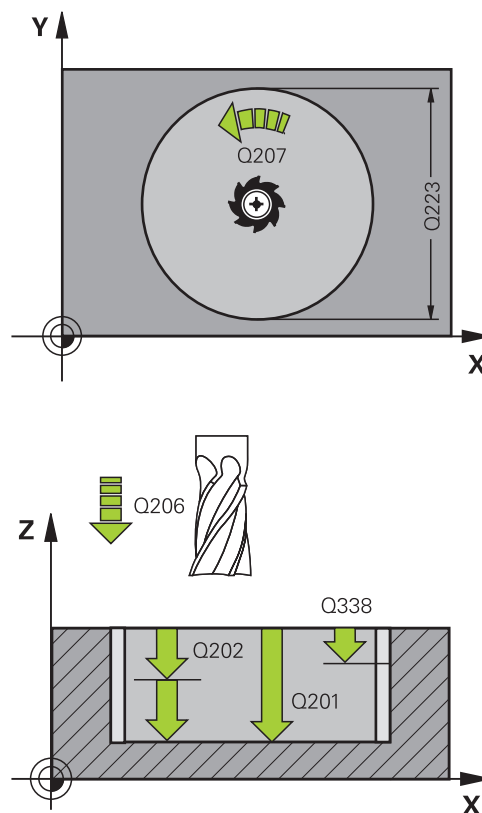
KRUHOVÁ KAPSA (cyklus 252, DIN/ISO: G252, volitelný software 19)

5.3

Parametry cyklu

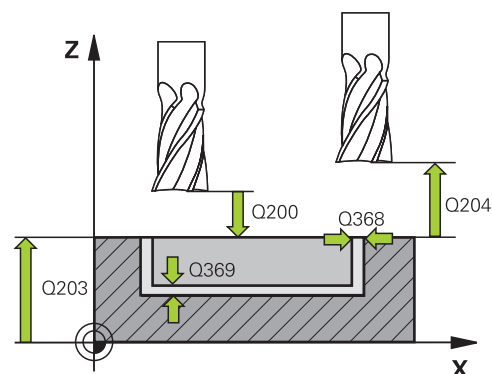


- ▶ **Q215 ZPUSOB OBRABENI (0/1/2) ?**: Definování rozsahu obrábění:
0: Hrubování a obrábění načisto
1: Pouze hrubování
2: Pouze obrábění načisto
 Dokončení strany a dokončení dna bude provedeno pouze tehdy, když je definován daný přídavek na dokončení (Q368, Q369)
- ▶ **Q223 Prumer kruhu?**: průměr načisto obrobene kapsy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q368 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): Přídavek na dokončení v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1,NESOUSL=-1**:
 Druh frézování při M3:
+1 = sousledné frézování
-1 = nesousledné frézování
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno kapsy. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q202 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o nějž se nástroj pokaždé přisune; zadejte hodnotu větší než 0. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q369 PRIDAVEK NA CISTO PRO DNO ?** (inkrementálně): přídavek na dokončení dna. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění do hloubky v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO**, **FU**, **FZ**



5.3 KRUHOVÁ KAPSA (cyklus 252, DIN/ISO: G252, volitelný software 19)

- ▶ **Q338 PRISUV NA CISTO?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj v ose vřetena přisune při dokončování. Q338=0: dokončení jedním přísuvem. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q370 FAKTOR PREKRYTI DRAHY NASTROJE ?**: Q370 x poloměr nástroje dá boční přísuv k. Rozsah zadávání 0,1 až 1,9999 alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q366 strategie ponorování (0/1)?**: Druh strategie zanořování:
 - 0 = svislé zanořování. V tabulce nástrojů musí být pro aktivní nástroj úhel zanoření **ANGLE** definován hodnotou 0 nebo 90. Jinak vydá TNC chybové hlášení
 - 1 = zanořování po šroubovici. V tabulce nástrojů musí být pro aktivní nástroj úhel zanoření **ANGLE** definován hodnotou různou od 0. Jinak vydá TNC chybové hlášení
 - Alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q385 Posuv na cisto?**: Pojezdová rychlost nástroje při dokončování boků a dna v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referenční posuv (0-3)?**: Definujte, k čemu se vztahuje naprogramovaný posuv:
 - 0: Posuv se vztahuje ke dráze středu nástroje
 - 1: Posuv se vztahuje ke břitu nástroje pouze při dokončování boku, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
 - 2: Posuv se vztahuje ke břitu nástroje při dokončování boku a dokončování dna, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
 - 3: Posuv se vztahuje vždy ke břitu nástroje



NC-bloky

8 CYCL DEF 252 KRUHOVA KAPSA	
Q215=0	;ZPUSOB OBRABENI
Q223=60	;PRUMER KRUHU
Q368=0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-20	;HLOUBKA
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q369=0.1	;PRIDAVEK PRO DNO
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q338=5	;PRISUV NA CISTO
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST
Q370=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q366=1	;ZANOROVANI
Q385=500	;POSUV NACISTO
Q439=3	;REFERENCNI POSUV
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.4 FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK (cyklus 253, DIN/ISO: G253), volitelný software 19)

Provádění cyklu

Cyklem 253 můžete drážku úplně obrobit. V závislosti na parametrech cyklu jsou k dispozici tyto varianty obrábění:

- Kompletní obrobení: hrubování, dokončení dna, dokončení stěn
- Pouze hrubování
- Pouze dokončení dna a dokončení stěn
- Pouze dokončení dna
- Pouze dokončení stěn

Hrubování

- 1 Nástroj se vykývá vycházeje z levého středu kruhu drážky úhlem zanoření definovaným v tabulce nástrojů do první hloubky přísuvu. Strategii zanořování definujete parametrem Q366.
- 2 TNC vyhrubuje drážku zevnitř ven s přihlédnutím k přídavku pro obrábění načisto (parametr Q368 a Q269).
- 3 TNC odjede nástrojem o bezpečnou vzdálenost Q200 zpět. Pokud šířka drážky odpovídá průměru frézy, polohuje TNC nástroj po každém přísuvu mimo drážku
- 4 Tento postup se opakuje, až se dosáhne naprogramované hloubky drážky.

Obrábění načisto

- 5 Pokud jsou zadány přídavky pro obrábění načisto, tak TNC nejdříve obrobí načisto stěny drážky, a pokud je to zadáno tak ve více přísuvech. Na stěnu drážky se přitom najíždí tangenciálně v levém kruhu drážky.
- 6 Nakonec TNC obrobí načisto dno drážky zevnitř směrem ven.

5.4 FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK (cyklus 253, DIN/ISO: G253), volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Není-li tabulka nástrojů aktivní, tak musíte vždy zanořovat kolmo (Q336=0), protože nemůžete definovat žádný úhel zanoření.

Předpolohujte nástroj do počáteční polohy v rovině obrábění s korekcí poloměru **R0**. Pozor na parametr Q367 (poloha).

V ose nástroje napolohuje TNC nástroj automaticky. **Q204 2**. Dbejte na **2. BEZPEC.VZDALENOST**.

Na konci cyklu polohuje TNC nástroj v rovině obrábění pouze zpět do středu drážky, v jiných osách obráběcí roviny TNC žádné polohování neprovádí. Definujete-li polohu drážky různou od 0, tak TNC polohuje nástroj pouze v ose nástroje do 2. Bezpečná vzdálenost. Před novým vyvoláním cyklu jedte nástrojem znovu do výchozí polohy, popř. programujte po vyvolání cyklu vždy absolutní pojezdové pohyby.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Je-li šířka drážky větší než je dvojnásobek průměru nástroje, tak TNC drážku vyhrubuje zevnitř ven. Takže můžete i s malými nástroji frézovat libovolné drážky.

TNC redukuje hloubku přísuvu na délku břitu LCUTS, definovanou v nástrojové tabulce, pokud je délka břitu kratší než hloubka přísuvu Q202, zadaná v cyklu.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

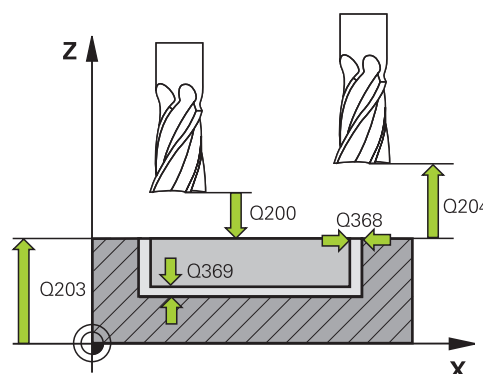
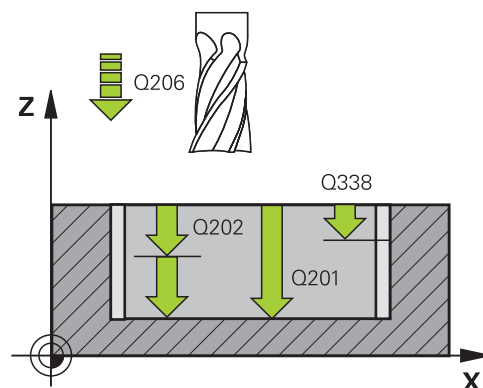
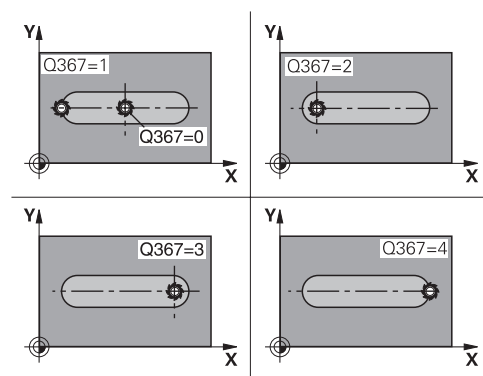
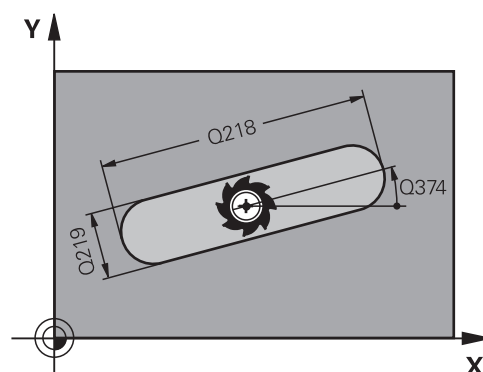
Vyvoláte-li cyklus s rozsahem obrábění 2 (pouze dokončování), tak TNC polohuje nástroj rychloposuvem do hloubky prvního přísuvu!

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK (cyklus 253, DIN/ISO: G253), volitelný software 19) 5.4

Parametry cyklu



- ▶ **Q215 ZPUSOB OBRABENI (0/1/2) ?**: Definování rozsahu obrábění:
0: Hrubování a obrábění načisto
1: Pouze hrubování
2: Pouze obrábění načisto
 Dokončení strany a dokončení dna bude provedeno pouze tehdy, když je definován daný přídavek na dokončení (Q368, Q369)
- ▶ **Q218 Delka drážky?** (hodnota rovnoběžně s hlavní osou roviny obrábění): zadejte delší stranu drážky. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q219 Šírka drážky?** (hodnota rovnoběžně k vedlejší ose roviny obrábění): zadejte šířku drážky; zadali-li se šířka drážky rovnající se průměru nástroje, pak provede TNC pouze hrubování (frézování podélné díry). Maximální šířka drážky při hrubování: dvojnásobek průměru nástroje. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q368 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): Přídavek na dokončení v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q374 UHEL NATOCENI?** (absolutně): úhel, o nějž se celá drážka natočí. Střed natočení leží v té poloze, v níž stojí nástroj při vyvolání cyklu. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q367 Poloha drážky (0/1/2/3/4)?**: Poloha drážky ve vztahu k poloze nástroje při vyvolání cyklu:
0: Poloha nástroje = střed drážky
1: Poloha nástroje = levý konec kruhu drážky
2: Poloha nástroje = střed levého kruhu drážky
3: Poloha nástroje = střed pravého kruhu drážky
4: Poloha nástroje = pravý konec drážky
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1**:
 Druh frézování při M3:
+1 = sousledné frézování
-1 = nesousledné frézování
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrchu obrobku – dno drážky. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q202 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o nějž se nástroj pokaždé přisune; zadejte hodnotu větší než 0. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q369 PRIDAVEK NA CISTO PRO DNO ?** (inkrementálně): přídavek na dokončení dna. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek

5.4 FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK (cyklus 253, DIN/ISO: G253), volitelný software 19)

- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění do hloubky v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 PRISUV NA CISTO?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj v ose vřetena přisune při dokončování. Q338=0: dokončení jedním přísuvem. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q366 strategie ponorování (0/1/2)?**: Druh strategie zanořování:
 - 0 = svislé zanořování. Úhel zanoření **ANGLE** v tabulce nástrojů není vyhodnocen.
 - 1, 2 = střídavé zanořování. V tabulce nástrojů musí být pro aktivní nástroj úhel zanoření **ANGLE** definován hodnotou různou od 0. Jinak vydá TNC chybové hlášení
 - Alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q385 Posuv na cisto?**: Pojezdová rychlost nástroje při dokončování boků a dna v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referenční posuv (0-3)?**: Definujte, k čemu se vztahuje naprogramovaný posuv:
 - 0: Posuv se vztahuje ke dráze středu nástroje
 - 1: Posuv se vztahuje ke břitu nástroje pouze při dokončování boku, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
 - 2: Posuv se vztahuje ke břitu nástroje při dokončování boku a dokončování dna, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
 - 3: Posuv se vztahuje vždy ke břitu nástroje

NC-bloky

8 CYCL DEF 253 FREZOVANI DRAZKY	
Q215=0	;ZPUSOB OBRABENI
Q218=80	;DELKA DRAZKY
Q219=12	;SIRKA DRAZKY
Q368=0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q374=+0	;UHEL NATOCENI
Q367=0	;POLOHA DRAZKY
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-20	;HLOUBKA
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q369=0.1	;PRIDAVEK PRO DNO
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q338=5	;PRISUV NA CISTO
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q366=1	;ZANOROVANI
Q385=500	;POSUV NACISTO
Q439=0	;REFERENCNI POSUV
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.5 KRUHOVÁ DRÁŽKA (cyklus 254, DIN/ISO: G254, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Cyklem 254 můžete kruhovou (obloukově zakřivenou) drážku úplně obrobít. V závislosti na parametrech cyklu jsou k dispozici tyto varianty obrábění:

- Kompletní obrábění: Hrubování, dokončení dna, dokončení stěn
- Pouze hrubování
- Pouze dokončení dna a dokončení stěn
- Pouze dokončení dna
- Pouze dokončení stěn

Hrubování

- 1 Nástroj se vykývá ve středu drážky úhlem zanoření definovaným v tabulce nástrojů do první hloubky přísuvu. Strategii zanořování definujete parametrem Q366.
- 2 TNC vyhrubuje drážku zevnitř ven s přihlédnutím k přídavku pro obrábění načisto (parametr Q368 a Q269).
- 3 TNC odjede nástrojem o bezpečnou vzdálenost Q200 zpět. Pokud šířka drážky odpovídá průměru frézy, polohuje TNC nástroj po každém přísuvu mimo drážku
- 4 Tento postup se opakuje, až se dosáhne naprogramované hloubky drážky.

Obrábění načisto

- 5 Pokud jsou zadány přídavky pro obrábění načisto, tak TNC nejdříve obrobí načisto stěny drážky, a pokud je to zadáno tak ve více přísuvech. Na stěnu drážky se přitom najíždí tangenciálně.
- 6 Nakonec TNC obrobí načisto dno drážky zevnitř směrem ven.

Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek

5.5 KRUHOVÁ DRÁŽKA (cyklus 254, DIN/ISO: G254, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Není-li tabulka nástrojů aktivní, tak musíte vždy zanořovat kolmo (Q336=0), protože nemůžete definovat žádný úhel zanoření.

Předpolohujte nástroj do počáteční polohy v rovině obrábění s korekcí poloměru **R0**. Pozor na parametr Q367 (poloha).

V ose nástroje napolohuje TNC nástroj automaticky. **Q204 2**. Dbejte na **2. BEZPEC.VZDALENOST**.

Na konci cyklu polohuje TNC nástroj v rovině obrábění zpět do výchozího bodu (střed segmentu roztečné kružnice). Výjimka: definujete-li polohu drážky různou od 0, pak polohuje TNC nástroj pouze v ose nástroje do 2. bezpečné vzdálenosti. V těchto případech programujte po vyvolání cyklu vždy absolutní pojezdové pohyby.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Je-li šířka drážky větší než je dvojnásobek průměru nástroje, tak TNC drážku vyhrubuje zevnitř ven. Takže můžete i s malými nástroji frézovat libovolné drážky.

Používáte-li cyklus 254 Kruhová drážka ve spojení s cyklem 221, tak není poloha drážky 0 povolena.

TNC redukuje hloubku přísuvu na délku bříty LCUTS, definovanou v nástrojové tabulce, pokud je délka bříty kratší než hloubka přísuvu Q202, zadaná v cyklu.



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

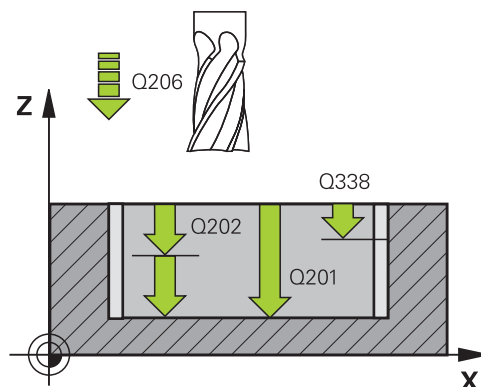
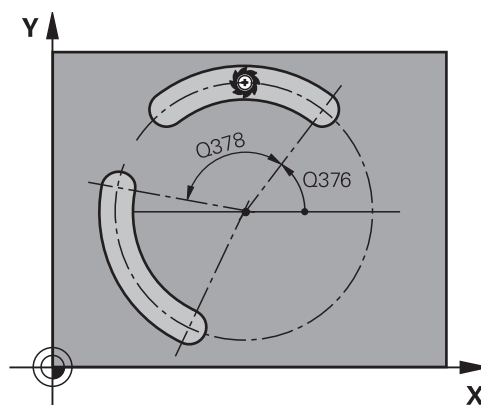
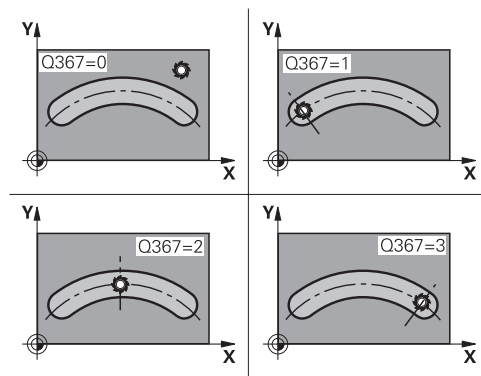
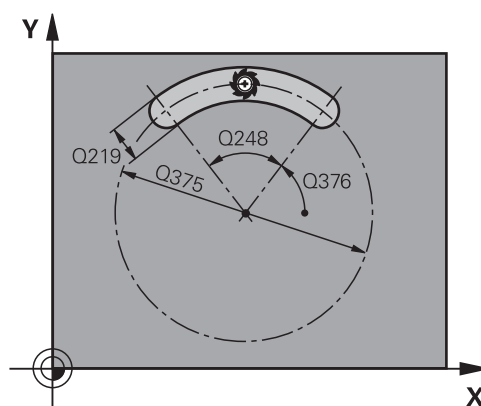
Vyvoláte-li cyklus s rozsahem obrábění 2 (pouze dokončování), tak TNC polohuje nástroj rychloposuvem do hloubky prvního přísuvu!

KRUHOVÁ DRÁŽKA (cyklus 254, DIN/ISO: G254, volitelný software 5.5 19)

Parametry cyklu



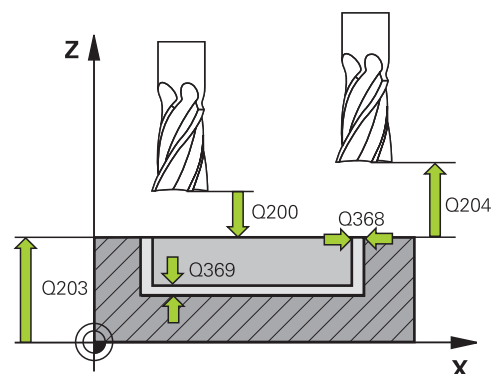
- ▶ **Q215 ZPUSOB OBRABENI (0/1/2) ?**: Definování rozsahu obrábění:
0: Hrubování a obrábění načisto
1: Pouze hrubování
2: Pouze obrábění načisto
 Dokončení strany a dokončení dna bude provedeno pouze tehdy, když je definován daný přírůstek na dokončení (Q368, Q369)
- ▶ **Q219 Šířka drážky?** (hodnota rovnoběžně k vedlejší ose roviny obrábění): zadejte šířku drážky; zadali se šířka drážky rovnající se průměru nástroje, pak provede TNC pouze hrubování (frézování podélné díry). Maximální šířka drážky při hrubování: dvojnásobek průměru nástroje. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q368 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): Přírůstek na dokončení v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q375 PRUMER ROZTEC. KRUZNICE?**: zadejte průměr roztečné kružnice. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q367 Ref. pro polohu drážky(0/1/2/3)?**: poloha drážky vztahená k poloze nástroje při vyvolání cyklu:
0: Poloha nástroje se nezohledňuje. Poloha drážky vyplývá ze zadaného středu roztečné kružnice a výchozího úhlu
1: Poloha nástroje = střed levého kruhu drážky. Výchozí úhel Q376 se vztahuje k této poloze. Na zadaný střed roztečné kružnice se nebere zřetel
2: Poloha nástroje = střed osy. Výchozí úhel Q376 se vztahuje k této poloze. Na zadaný střed roztečné kružnice se nebere zřetel
3: Poloha nástroje = střed pravého kruhu drážky. Výchozí úhel Q376 se vztahuje k této poloze. Na zadaný střed roztečné kružnice se nebere zřetel
- ▶ **Q216 STRED 1. OSY ?** (absolutně): střed roztečné kružnice v hlavní ose roviny obrábění. **Účinné jen tehdy, je-li Q367 = 0**. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q217 STRED 2. OSY ?** (absolutně): střed roztečné kružnice ve vedlejší ose roviny obrábění. **Účinné jen tehdy, je-li Q367 = 0**. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q376 START. UHEL ?** (absolutně): zadejte polární úhel počátečního bodu. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q248 Úhel otevření drážky?** (inkrementálně): zadejte úhel otevření drážky. Rozsah zadávání 0 až 360,000
- ▶ **Q378 UHLOVA ROZTEC?** (inkrementálně): úhel, o který se celá drážka natočí. Střed otáčení leží ve středu roztečné kružnice. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000



Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek

5.5 KRUHOVÁ DRÁŽKA (cyklus 254, DIN/ISO: G254, volitelný software 19)

- ▶ **Q377 POCET OBRABENI ?**: počet obrábění na roztečné kružnici. Rozsah zadávání 1 až 99999
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1**:
Druh frézování při M3:
+1 = sousledné frézování
-1 = nesousledné frézování
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno drážky. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q202 Hloubka přísuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o nějž se nástroj pokaždé přisune; zadejte hodnotu větší než 0. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q369 PRIDAVEK NA CISTO PRO DNO ?** (inkrementálně): přídavek na dokončení dna. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění do hloubky v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q338 PRISUV NA CISTO?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj v ose vřetena přisune při dokončování. Q338=0: dokončení jedním přísuvem. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

8 CYCL DEF 254 KRUHOVA DRAZKA

Q215=0	;ZPUSOB OBRABENI
Q219=12	;SIRKA DRAZKY
Q368=0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q375=80	;PRUMER ROZTEC. KRUHU
Q367 = 0	;VZTAZ. POLOHA DRAZKY
Q216=+50	;STRED 1. OSY
Q217=+50	;STRED 2. OSY
Q376=+45	;STARTOVNI UHEL
Q248 = 90	;UHEL OTEVRENI
Q378=0	;UHLOVA ROZTEC
Q377=1	;POCET OBRABENI
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-20	;HLOUBKA
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU

KRUHOVÁ DRÁŽKA (cyklus 254, DIN/ISO: G254, volitelný software 5.5 19)

- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q366 strategie ponorování (0/1/2)?**: Art der Strategie zanořování:
0: kolmé zanoření. Úhel zanoření **ANGLE** v tabulce nástrojů není vyhodnocen.
1, 2: zanořit kývavě V tabulce nástrojů musí být pro aktivní nástroj úhel zanoření **ANGLE** definován hodnotou různou od 0. Jinak vydá TNC chybové hlášení
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF
- ▶ **Q385 Posuv na cisto?**: Pojezdová rychlost nástroje při dokončování boků a dna v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q439 Referenční posuv (0-3)?**: Definujte, k čemu se vztahuje naprogramovaný posuv:
0: Posuv se vztahuje ke dráze středu nástroje
1: Posuv se vztahuje ke břitu nástroje pouze při dokončování boku, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
2: Posuv se vztahuje ke břitu nástroje při dokončování boku a dokončování dna, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
3: Posuv se vztahuje vždy ke břitu nástroje

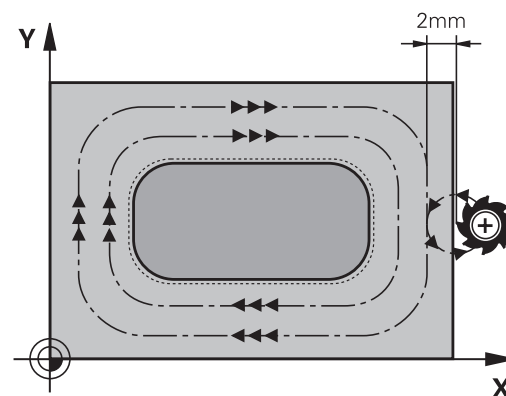
Q369=0.1	;PRIDAVEK PRO DNO
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q338=5	;PRISUV NA CISTO
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q366=1	;ZANOROVANI
Q385=500	;POSUV NACISTO
Q439=0	;REFERENCNI POSUV
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.6 PRAVOÚHLÝ ČEP (cyklus 256, DIN/ISO: G256, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Cyklem pravoúhlého čepu 256 můžete obrábět pravoúhlý čep. Je-li rozměr polotovaru větší než je maximálně možný boční přísuv, tak TNC provede několik bočních přísuvů, až se dosáhne koncová míra.

- 1 Nástroj vyjede z výchozí pozice cyklu (střed čepu) do počáteční polohy obrábění čepu. Počáteční polohu nadefinujete v parametru Q437. Při standardním nastavení (**Q437=0**) leží počáteční poloha 2 mm vpravo vedle polotovaru čepu
- 2 Stojí-li nástroj na 2. bezpečné vzdálenosti, přejede TNC rychloposuvem **FMAX** do bezpečné vzdálenosti a odtud posuvem pro přísuv do hloubky na první hloubku přísuvu
- 3 Potom najede nástroj tangenciálně na obrys čepu a ofrézuje jeden oběh.
- 4 Nelze-li dosáhnout konečný rozměr jedním oběhem, tak TNC v aktuální hloubce přísuvu bočně přisune nástroj a poté frézuje další oběh. TNC přitom bere do úvahy rozměr polotovaru, konečný rozměr a povolený boční přísuv. Tento postup se opakuje, až se dosáhne definovaný konečný rozměr. Pokud jste počáteční bod naproti tomu nezvolili stranově, ale umístili ho do rohu (Q437 se nerovná 0), frézuje TNC po spirále z počátečního bodu dovnitř, až se dosáhne konečného rozměru.
- 5 Jsou-li potřeba v hloubce další přísuvy, tak nástroj odjede tangenciálně od obrysu zpět do bodu startu obrábění čepu
- 6 Poté TNC přejede s nástrojem do další hloubky přísuvu a obrábí čep v této hloubce.
- 7 Tento postup se opakuje, až se dosáhne naprogramované hloubky.
- 8 TNC polohuje nástroj na konci cyklu výlučně v ose nástroje na bezpečnou výšku definovanou v cyklu. Koncová pozice tudíž nesouhlasí s výchozí polohou.



Při programování dbejte na tyto body!

Předpolohujte nástroj do počáteční polohy v rovině obrábění s korekcí poloměru **R0**. Pozor na parametr Q367 (poloha).

V ose nástroje napolohuje TNC nástroj automaticky.
Q204 2. Dbejte na 2. BEZPEC.VZDALENOST.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

TNC redukuje hloubku přísuvu na délku břitu LCUTS, definovanou v nástrojové tabulce, pokud je délka břitu kratší než hloubka přísuvu Q202, zadaná v cyklu.

**Pozor nebezpečí kolize!**

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

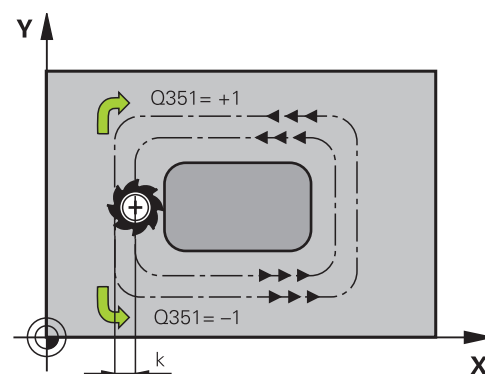
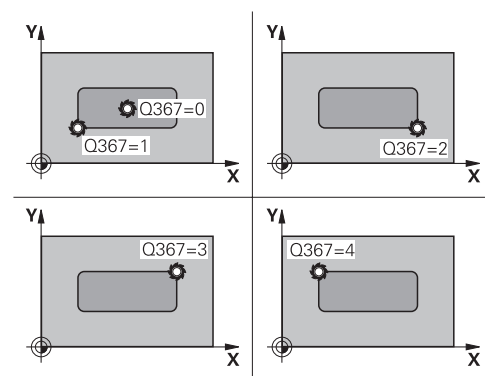
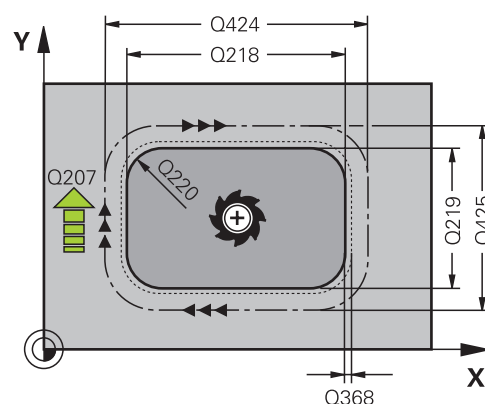
V závislosti na poloze najíždění Q439 nechte vedle čepu dostatek místa pro nájezd. Nejméně průměr nástroj +2 mm.

Na konci odjede TNC nástrojem zpátky na bezpečnou vzdálenost nebo – pokud je zadaná – na 2. bezpečnou vzdálenost. Koncová pozice nástroje po cyklu nesouhlasí se startovní polohou!

Parametry cyklu

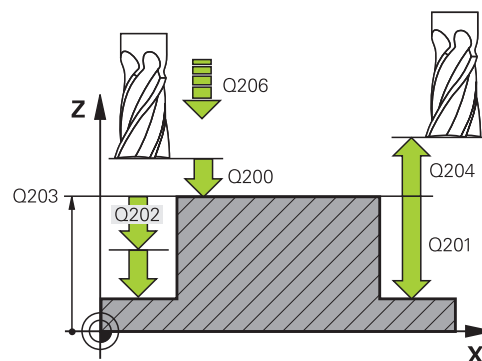


- ▶ **Q218 1.délka strany ?**: Délka čepu rovnoběžná s hlavní osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q424 Rozměr polotovaru délka str.1 ?**: Délka polotovaru čepu rovnoběžná s hlavní osou roviny obrábění. **Rozměr polotovaru délka strany 1** zadejte hodnotu větší než **1. délka strany**. TNC provede několik bočních přísuvů, pokud je rozdíl mezi mírou polotovaru 1 a konečným rozměrem 1 větší, než je přípustný boční přísuv (rádius nástroje krát překrývání drah **Q370**). TNC vypočítává vždy konstantní boční přísuv. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q219 2.délka strany ?**: Délka čepu rovnoběžná s vedlejší osou roviny obrábění. **Rozměr polotovaru délka strany 2** zadejte hodnotu větší než **2. délka strany**. TNC provede několik bočních přísuvů, pokud je rozdíl mezi mírou polotovaru 1 a konečným rozměrem 2 větší, než je přípustný boční přísuv (rádius nástroje krát překrývání drah **Q370**). TNC vypočítává vždy konstantní boční přísuv. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q425 Rozměr polotovaru délka str.2 ?**: Délka polotovaru čepu rovnoběžná s vedlejší osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q220 RADIUS V ROHU?**: Poloměr rohu kapsy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q368 PRIDÁVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): přídavek na dokončení v rovině obrábění, který ponechá TNC při obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q336 UHEL NATOCENI?** (absolutně): úhel, o nějž se celé obrábění natočí. Střed natočení leží v té poloze, v níž stojí nástroj při vyvolání cyklu. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q367 Poloha čepu (0/1/2/3/4)?**: Poloha čepu ve vztahu k poloze nástroje při vyvolání cyklu:
 - 0: Poloha nástroje = střed čepu
 - 1: Poloha nástroje = levý dolní roh
 - 2: Poloha nástroje = pravý dolní roh
 - 3: Poloha nástroje = pravý horní roh
 - 4: Poloha nástroje = levý horní roh
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně FAUTO, FU, FZ



PRAVOÚHLÝ ČEP (cyklus 256, DIN/ISO: G256, volitelný software 19) 5.6

- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1,NESOUSL=-1:**
Druh frézování při M3:
+1 = sousledné frézování
-1 = nesousledné frézování
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrchu obrobku – dno čepu. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q202 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o nějž se nástroj pokaždé přisune; zadejte hodnotu větší než 0. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?:** Pojezdová rychlost nástroje při najíždění do hloubky v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999; alternativně **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q370 FAKTOR PREKRYTI DRAHY NASTROJE ?:** Q370 x poloměr nástroje dá boční přísuv k. Rozsah zadávání 0,1 až 1,9999 alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q437 Startovací poloha (0...4)?:** Definujte strategii najíždění nástroje:
0: Vpravo od čepu (základní nastavení)
1: Levý dolní roh
2: Pravý dolní roh
3: Pravý horní roh
4: Levý horní roh. Pokud zůstávají na povrchu čepu při najíždění s nastavením Q437=0 rýhy, tak zvolte jinou najížděcí pozici



NC-bloky

8 CYCL DEF 256 OBDELNIKOVY CEP	
Q218=60	;1. DELKA STRANY
Q424=74	;ROZMER POLOTOVARU 1
Q219=40	;2. DELKA STRANY
Q425=60	;ROZMER POLOTOVARU 2
Q220=5	;RADIUS V ROHU
Q368=0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q224=+0	;UHEL NATOCENI
Q367=0	;POLOHA CEPU
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-20	;HLOUBKA
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST
Q370=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q437=0	;POLOHA PRIJETI
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.7 KRUHOVÝ ČEP (cyklus 257, DIN/ISO: G257, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Cyklem kruhového čepu 257 můžete obrábět kruhový čep. TNC vytvoří kruhový čep se spirálovitým přísuvem, vycházející z průměru polotovaru.

- 1 Stojí-li nástroj pod 2. bezpečnou vzdáleností, tak TNC odjede nástrojem zpátky na 2. bezpečnou vzdálenost
- 2 Nástroj jede ze středu čepu do startovní polohy obrábění čepu. Startovní polohu určíte polárním úhlem, vztaženým ke středu čepu, v parametru Q376
- 3 Nástroj odjede nástrojem rychloposuvem **FMAX** na bezpečnou vzdálenost Q200 a odtud posuvem přísuvu do hloubky na první hloubku přísuvu
- 4 Následně TNC vytvoří kruhový čep se spirálním přísuvem, s přihlédnutím k překrytí drah
- 5 TNC odjíždí nástrojem pryč po tangenciální dráze 2 mm od obrysu.
- 6 Je-li potřeba několik dílčích přísuvů do hloubky, tak se nový přísuv do hloubky provádí v nejbližším místě k nájezdu
- 7 Tento postup se opakuje, až se dosáhne naprogramované hloubky čepu.
- 8 Na konci cyklu TNC zvedne nástroj – po tangenciálním odjetí – v ose nástroje do 2. bezpečné vzdálenosti definované v cyklu.

Při programování dbejte na tyto body!

Předpolohujte nástroj do výchozí polohy v rovině obrábění (střed čepu) s korekcí rádiusu R0.

V ose nástroje napolohuje TNC nástroj automaticky.

Q204 2. Dbejte na **2. BEZPEC.VZDALENOST**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Na konci cyklu napolohuje TNC nástroj opět zpátky do výchozí polohy.

TNC redukuje hloubku přísuvu na délku bříty LCUTS, definovanou v nástrojové tabulce, pokud je délka bříty kratší než hloubka přísuvu Q202, zadaná v cyklu.

**Pozor nebezpečí kolize!**

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

TNC provede v tomto cyklu nájezd! Podle startovního úhlu Q376 musí být vedle čepu k dispozici následující místo: nejméně průměr nástroje + 2 mm. Nebezpečí kolize!

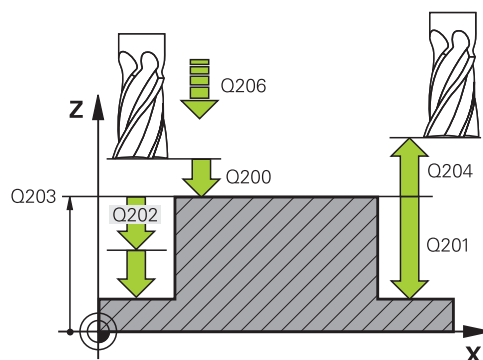
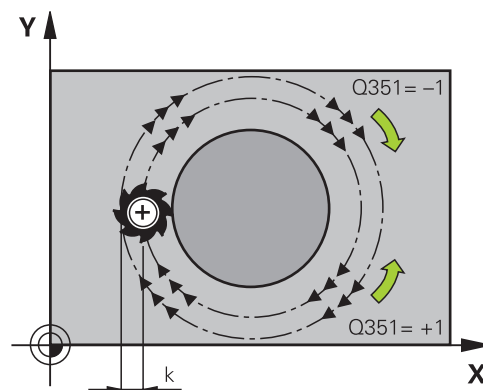
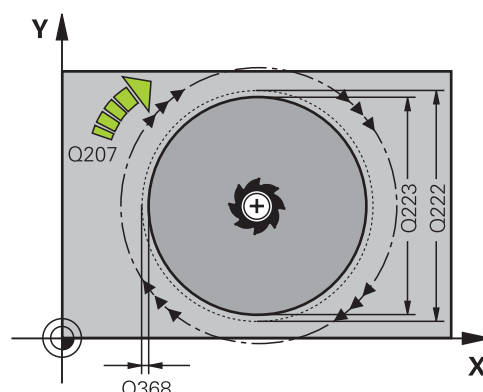
Na konci odjede TNC nástrojem zpátky na bezpečnou vzdálenost nebo – pokud je zadaná – na 2. bezpečnou vzdálenost. Koncová pozice nástroje po cyklu nesouhlasí se startovní polohou!

K určení přesné startovní polohy zadejte v parametru Q376 startovní úhel mezi 0° a 360°. Pokud použijete standardní hodnotu -1, tak TNC vypočte vhodnou startovní polohu automaticky. Tato se může případně měnit!

Parametry cyklu



- ▶ **Q223 PRUMER OBROBKU?**: průměr načisto obrobeneho čepu. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q222 PRUMER POLOTOVARU?**: Průměr polotovaru. Zadejte průměr polotovaru větší, než je průměr konečného dílce. TNC provede několik bočních přísuvů, pokud je rozdíl mezi průměrem polotovaru a konečným průměrem dílce větší, než je přípustný boční přísuv (rádius nástroje krát překryvání drah **Q370**). TNC vypočítává vždy konstantní boční přísuv. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q368 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): Přídavek na dokončení v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1**: Druh frézování při M3:
 +1 = sousledné frézování
 -1 = nesousledné frézování
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno čepu. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q202 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o nějž se nástroj pokaždé přisune; zadejte hodnotu větší než 0. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění do hloubky v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999; alternativně **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**



KRUHOVÝ ČEP (cyklus 257, DIN/ISO: G257, volitelný software 19) 5.7

- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q370 FAKTOR PREKRYTI DRAHY NASTROJE ?**: Q370 x poloměr nástroje dá boční přísuv k. Rozsah zadávání 0,1 až 1,414 alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q376 START. UHEL ?**: Polární úhel, vztažený ke středu čepu, z něhož má nástroj najíždět na čep. Rozsah zadávání: 0 až 359°

NC-bloky

8 CYCL DEF 257 KRUHOVY CEP	
Q223=60	;PRUMER OBROBKU
Q222=60	;PRUMER POLTVRU
Q368=0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-20	;HLOUBKA
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST
Q370=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q376=0	;STARTOVNI UHEL
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek

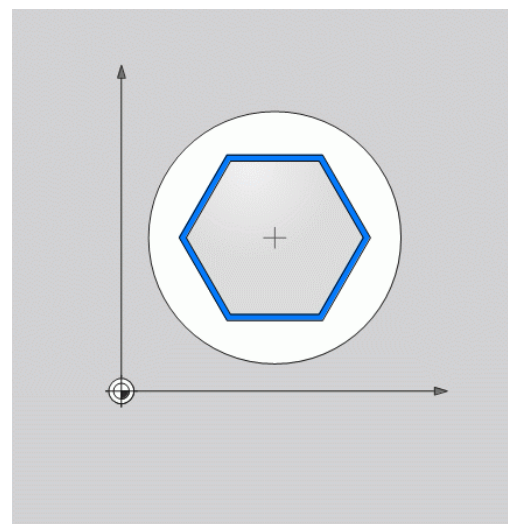
5.8 MNOHOÚHELNÍKOVÝ ČEP (cyklus 258, DIN/ISO: G258, volitelný software 19)

5.8 MNOHOÚHELNÍKOVÝ ČEP (cyklus 258, DIN/ISO: G258, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Cyklem **MNOHOÚHELNÍKOVÝ ČEP** můžete vyrobit pravidelný polygon pomocí vnějšího obrábění. Frézování se provádí po spirální dráze, vycházejí z průměru polotovaru.

- 1 Je-li nástroj na začátku obrábění pod 2. bezpečnou vzdáleností, tak TNC odjede nástrojem zpátky na 2. bezpečnou vzdálenost
- 2 Vycházejí se středu čepu TNC přesune nástroj do startovní polohy obrábění čepu. Startovní poloha závisí mimo jiné na průměru polotovaru a natočení čepu. Natočení definujete parametrem Q224
- 3 Nástroj odjede rychloposuvem **FMAX** na bezpečnou vzdálenost Q200 a odtud posuvem přísuvu na první hloubku přísuvu
- 4 Poté TNC vytvoří mnohoúhelníkový čep se spirálním přísuvem, s přihlédnutím k překrytí drah
- 5 TNC pojíždí nástrojem po tangenciální dráze zvenku dovnitř
- 6 Nástroj se odsune ve směru osy vřetena rychloposuvem do 2. bezpečné vzdálenosti
- 7 Pokud je potřeba více přísuvů do hloubky, polohuje TNC nástroj znovu do startovního bodu obrábění čepu a přísouvá nástroj do hloubky
- 8 Tento postup se opakuje, až se dosáhne naprogramované hloubky čepu.
- 9 Na konci cyklu se nejdříve provede tangenciální nájezd. Poté TNC pohybuje nástrojem v ose nástroje na 2. bezpečnou vzdálenost



Při programování dbejte na tyto body!

Před startem cyklu musíte nástroj předpolohovat v rovině obrábění. K tomu přejedte nástrojem s korekcí rádiusu **R0** do středu čepu.

V ose nástroje napolohuje TNC nástroj automaticky.

Q204 2. Dbejte na **2. BEZPEC.VZDALENOST**.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

TNC redukuje hloubku přísuvu na délku bříty LCUTS, definovanou v nástrojové tabulce, pokud je délka bříty kratší než hloubka přísuvu Q202, zadaná v cyklu.

**Pozor nebezpečí kolize!**

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

Uvědomte si, že TNC při **zadání kladné hloubky** výpočet předpolohování invertuje. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost **pod** povrchem obrobku!

TNC provede v tomto cyklu nájezd! Podle natočení Q224 musí být vedle čepu k dispozici následující místo: nejméně průměr nástroje + 2mm. Nebezpečí kolize!

Na konci odjede TNC nástrojem zpátky na bezpečnou vzdálenost nebo – pokud je zadaná – na 2. bezpečnou vzdálenost. Koncová pozice nástroje po cyklu nesouhlasí se startovní polohou!

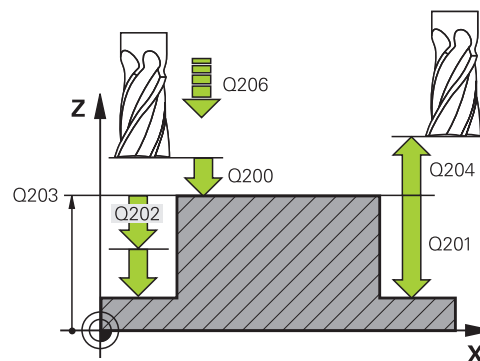
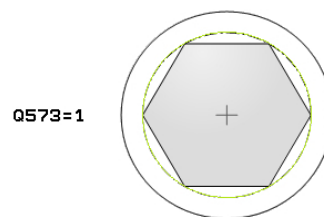
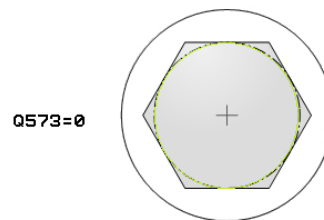
Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek

5.8 MNOHOÚHELNÍKOVÝ ČEP (cyklus 258, DIN/ISO: G258, volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q573 Inscr.circle/circumcircle (0/1)?**: Zadejte zda se má kótování vztahovat k vepsané kružnici nebo k opsané kružnici:
0= kótování se vztahuje k vepsané kružnici
1= kótování se vztahuje k opsané kružnici
- ▶ **Q571 Průměr referenční kružnice?**: Zadejte průměr vztahné kružnice. Zda se zde zadaný průměr vztahuje k vepsané nebo opsané kružnici, zadejte parametrem Q573. Rozsah zadávání: 0 až 99999,9999
- ▶ **Q222 PRUMER POLOTOVARU?**: Zadejte průměr polotovaru. Průměr polotovaru má být větší, než je průměr vztahné kružnice. TNC provede několik bočních přísuvů, pokud je rozdíl mezi průměrem polotovaru a průměrem vztahné kružnice větší, než je přípustný boční přísuv (rádius nástroje krát překrývání drah Q370). TNC vypočítává vždy konstantní boční přísuv. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q572 Počet rohů?**: Zadejte počet rohů mnohoúhelníkového čepu. TNC rozdělí rohy na čepu vždy rovnoměrně. Rozsah zadávání 3 až 30
- ▶ **Q224 UHEL NATOCENI?**: Určete, pod jakým úhlem má být vyroben první roh mnohoúhelníkového čepu. Rozsah zadávání: -360° až +360°



MNOHOÚHELNÍKOVÝ ČEP (cyklus 258, DIN/ISO: G258, volitelný software 19) 5.8

- ▶ **Q220 Poloměr / Sražení (+/-)?**: Zadejte hodnotu pro tvarový prvek Poloměr nebo Zkosení. Při zadání kladné hodnoty 0 až +99 999,9999 vytvoří TNC zaoblení na každém rohu mnohoúhelníkového čepu. Vámi zadaná hodnota přitom odpovídá poloměru. Pokud zadáte zápornou hodnotu 0 až -99 999,9999 tak budou všechny rohy obrysu se zkosením, přitom odpovídá zadaná hodnota délce zkosení.
- ▶ **Q368 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): Přídavek na dokončení v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1**:
Druh frézování při M3:
+1 = sousledné frézování
-1 = nesousledné frézování
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrchu obrobku – dno čepu. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q202 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o nějž se nástroj pokaždé přisune; zadejte hodnotu větší než 0. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění do hloubky v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,999; alternativně FMAX, FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně PREDEF
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999

NC-bloky

8 CYCL DEF 258 POLYGONALNI CEP	
Q573=1	;REFERENCNI KRUIZNICE
Q571=50	;PRUMER REF. KRUIZNICE
Q222=120	;PRUMER POLTVRU
Q572=10	;POCET ROHU
Q224=40	;UHEL NATOCENI
Q220=2	;POLOMER / SRAZENI
Q368=0	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q207=3000	;FREZOVACI POSUV
Q351=1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-18	;HLOUBKA
Q202=10	;HLOUBKA PRISUVU
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST
Q370=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q215=0	;ZPUSOB OBRABENI
Q369=0	;PRIDAVEK PRO DNO
Q338=0	;PRISUV NA CISTO
Q385=500	;POSUV NACISTO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek

5.8 MNOHOÚHELNÍKOVÝ ČEP (cyklus 258, DIN/ISO: G258, volitelný software 19)

- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q370 FAKTOR PREKRYTI DRAHY NASTROJE ?**: $Q370 \times$ poloměr nástroje dá boční přísuv k. Rozsah zadávání 0,1 až 1,414 alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q215 ZPUSOB OBRABENI (0/1/2) ?**: Definování rozsahu obrábění:
0: Hrubování a obrábění načisto
1: Pouze hrubování
2: Pouze obrábění načisto
 Dokončení strany a dokončení dna bude provedeno pouze tehdy, když je definován daný přídavek na dokončení (Q368, Q369)
- ▶ **Q369 PRIDAVEK NA CISTO PRO DNO ?** (inkrementálně): přídavek na dokončení dna. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q338 PRISUV NA CISTO?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj v ose vřetena přisune při dokončování. $Q338=0$: dokončení jedním přísuvem. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q385 Posuv na cisto?**: Pojezdová rychlost nástroje při dokončování boků a dna v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**

5.9 FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 233, DIN/ISO: G233, volitelný software 19)

Provádění cyklu

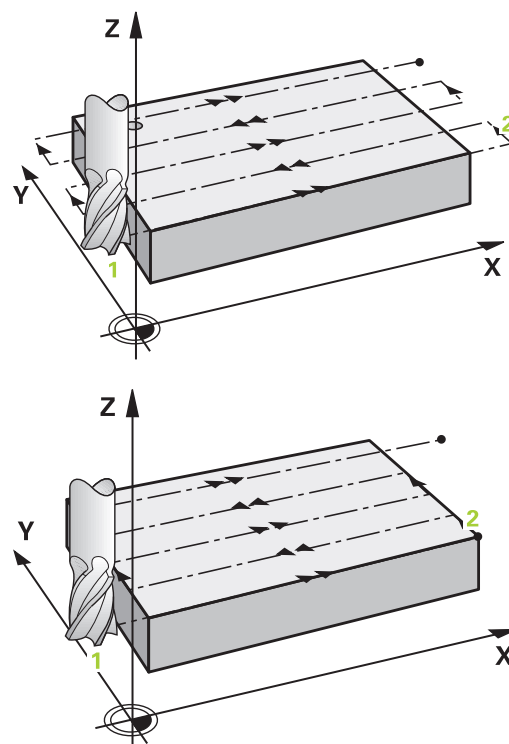
Cyklem 233 můžete rovnou plochu ofrézovat ve více přísuvech a s ohledem na přídavek k obrobení načisto. Navíc můžete v cyklu definovat také postranní stěny, na něž se poté při obrábění čela bere zřetel. V cyklu jsou k dispozici tři různé strategie obrábění:

- **Strategie Q389=0:** obrábět meandrovitě, boční přísuv mimo obráběnou plochu
 - **Strategie Q389=1:** Obrábět meandrovitě, boční přísuv na okraji obráběné plochy
 - **Strategie Q389=2:** obrábět po řádcích s přejezdem, boční přísuv při návratu rychloposuvem
 - **Strategie Q389=3:** obrábět po řádcích bez přejezdu, boční přísuv při návratu rychloposuvem
 - **Strategie Q389=4:** obrábět spirálovitě zvenku směrem dovnitř
- 1 TNC napolohuje nástroj rychloposuvem **FMAX** z aktuální polohy v rovině obrábění do bodu startu **1**: Bod startu v rovině obrábění leží vedle obrobku, přesazený o radius nástroje a o boční bezpečnou vzdálenost.
 - 2 Potom napolohuje TNC nástroj rychloposuvem **FMAX** v ose vřetena do bezpečné vzdálenosti.
 - 3 Potom přejede nástroj frézovacím posuvem Q207 v ose vřetena do první hloubky přísluvu, vypočtenou od TNC

Strategie Q389=0 a Q389=1

Strategie Q389=0 a Q389=1 se liší v přeběhu při frézování na čele. Při Q389=0 leží koncový bod mimo plochu, při Q389=1 na okraji plochy. TNC vypočítá koncový bod **2** z délky strany a boční bezpečné vzdálenosti. Při strategii Q389=0 pojíždí TNC s nástrojem o poloměr nástroje dále za čelní plochu.

- 4 TNC jede s nástrojem programovaným posuvem pro frézování do koncového bodu **2**.
- 5 Poté TNC přesadí nástroj posuvem pro předpolohování příčně na bod startu dalšího řádku; TNC vypočte toto přesazení z programované šířky, radiusu nástroje, maximálního koeficientu přesahu drah a boční bezpečné vzdálenosti.
- 6 Potom TNC přejede nástrojem s frézovacím posuvem zpátky v opačném směru.
- 7 Tento postup se opakuje, až je zadaná plocha úplně obrobena.
- 8 Potom napolohuje TNC nástroj rychloposuvem **FMAX** zpátky do startovního bodu **1**.
- 9 Pokud je potřeba více přísluvů, tak TNC přejede nástrojem s polohovacím posuvem v ose vřetena do další hloubky přísluvu
- 10 Postup se opakuje, až jsou provedeny všechny přísluvy. Při posledním přísluvu se odfrézuje pouze zadaný přídavek pro obrábění načisto s posuvem pro obrábění načisto.
- 11 Na konci odjede TNC nástrojem rychloposuvem **FMAX** zpět do 2. bezpečné vzdálenosti

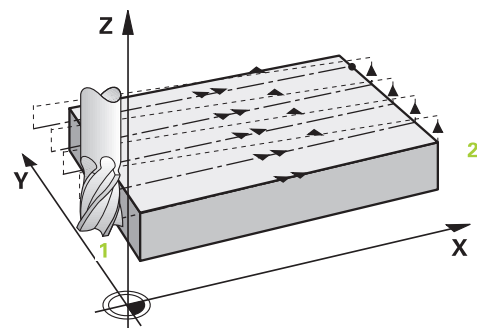
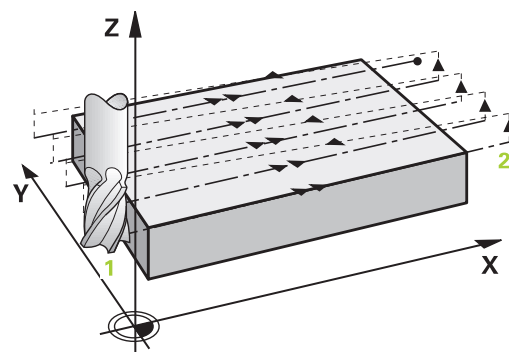


5.9 FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 233, DIN/ISO: G233, volitelný software 19)

Strategie Q389=2 a Q389=3

Strategie Q389=2 a Q389=3 se liší v přeběhu při frézování na čele. Při Q389=2 leží koncový bod mimo plochu, při Q389=3 na okraji plochy. TNC vypočítá koncový bod **2** z délky strany a boční bezpečné vzdálenosti. Při strategii Q389=2 pojíždí TNC s nástrojem o poloměr nástroje dále za čelní plochu.

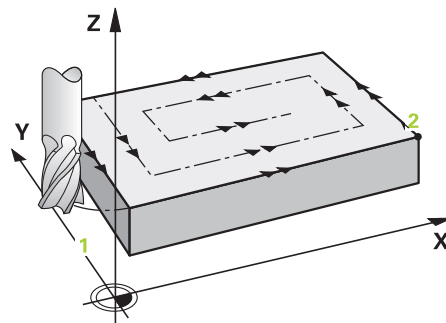
- 4 Pak nástroj přejíždí programovaným posuvem pro frézování do koncového bodu **2**.
- 5 TNC přejede nástrojem v ose vřetena na bezpečnou vzdálenost nad aktuální hloubkou přísuvu a jede s **FMAX** přímo zpátky na bod startu dalšího řádku. TNC vypočítá přesazení z programované šířky, rádiusu nástroje, koeficientu maximálního překrytí drah a boční bezpečné vzdálenosti.
- 6 Pak jede nástroj zase na aktuální hloubku přísuvu a následně zase ve směru koncového bodu **2**.
- 7 Tento řádkovací postup se opakuje, až je zadaná plocha úplně obrobena. Na konci poslední dráhy napoložuje TNC nástroj rychloposuvem **FMAX** zpátky do startovního bodu **1**.
- 8 Pokud je potřeba více přísuvů, tak TNC přejede nástrojem s polohovacím posuvem v ose vřetena do další hloubky přísuvu.
- 9 Postup se opakuje, až jsou provedeny všechny přísuvy. Při posledním přísuvu se odfrézuje pouze zadaný přídavek pro obrábění načisto s posuvem pro obrábění načisto.
- 10 Na konci odjede TNC nástrojem rychloposuvem **FMAX** zpět do 2. bezpečné vzdálenosti.



FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 233, DIN/ISO: G233, volitelný software 19) 5.9

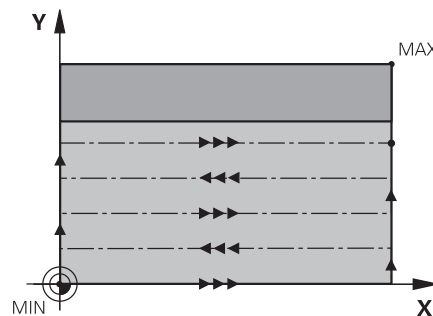
Strategie Q389=4

- 4 Pak nástroj přejíždí programovaným **Posuv pro frézování** s tangenciálním nájezdem do výchozího bodu frézovací dráhy.
- 5 TNC obrábí čelní plochu s frézovacím posuvem zvenku dovnitř se stále se zkracujícími frézovacími drahami. Díky konstantnímu bočnímu přísmvu je nástroj stále v záběru.
- 6 Tento postup se opakuje, až je zadaná plocha úplně obrobena. Na konci poslední dráhy napoložuje TNC nástroj rychloposuvem **FMAX** zpátky do startovního bodu **1**
- 7 Pokud je potřeba více přísmvů, tak TNC přejede nástrojem s polohovacím posuvem v ose vřetena do další hloubky přísmvu
- 8 Postup se opakuje, až jsou provedeny všechny přísmvy. Při posledním přísmvu se odfrézuje pouze zadaný přídavek pro obrábění načisto s posuvem pro obrábění načisto.
- 9 Na konci odjede TNC nástrojem s **FMAX** zpět do **2. bezpečné vzdálenosti**



Omezení

Pomocí omezení můžete ohraničit obrábění čela, aby se při obrábění zohlednily například postranní stěny nebo odsazení. Postranní stěna definovaná pomocí omezení se obrobí na rozměr, který je daný počátečním bodem, popř. délkou postranní stěny čela. Při hrubování bere TNC do úvahy přídavek na stranu – při obrábění načisto slouží přídavek k předpolohování nástroje.



5.9 FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 233, DIN/ISO: G233, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Předpolohujte nástroj do startovní polohy v rovině obrábění s korekcí radiusu R0. Sledujte směr obrábění.

V ose nástroje napolohuje TNC nástroj automaticky.

Q204 2. Dbejte na 2. BEZPEC.VZDALENOST.

Q204 2. BEZPEC.VZDALENOST aby nemohlo dojít ke kolizi s obrobkem nebo upínadly.

Když **Q227 STARTBOD V 3.OSE** a **Q386 KONCOVY BOD 3. OSY** jsou zadány jako stejné, pak TNC cyklus neprovede (programovaná hloubka = 0).



Pozor nebezpečí kolize!

Strojním parametrem **displayDepthErr** nastavíte, zda má TNC při zadání kladné hloubky vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off).

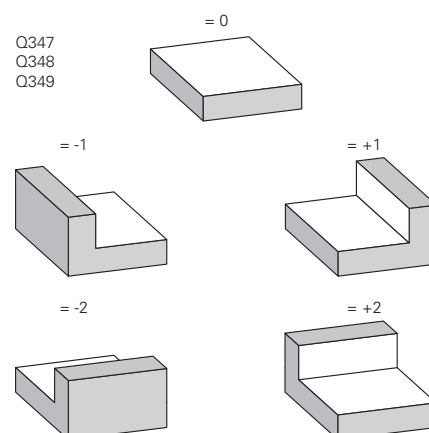
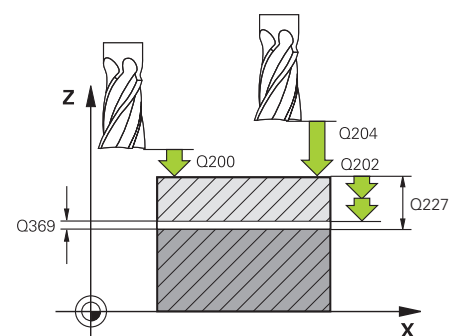
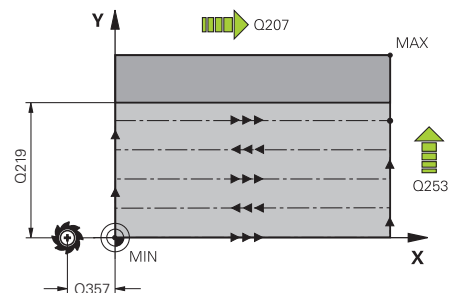
Uvědomte si, že TNC u počátečního bodu < koncový bod invertuje výpočet předpolohování. Nástroj tedy jede v ose nástroje rychloposuvem na bezpečnou vzdálenost pod povrchem obrobku!

FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 233, DIN/ISO: G233, volitelný software 19) 5.9

Parametry cyklu



- ▶ **Q215 ZPUSOB OBRABENI (0/1/2) ?**: Definování rozsahu obrábění:
0: Hrubování a obrábění načisto
1: Pouze hrubování
2: Pouze obrábění načisto
 Dokončení strany a dokončení dna bude provedeno pouze tehdy, když je definován daný přídavek na dokončení (Q368, Q369)
- ▶ **Q389 Obráběcí strategie (0-4) ?**: Definujte, jak má TNC plochu obrábět:
0: obrábět meandrovitě, boční přísuv polohovacím posuvem mimo obráběnou plochu
1: obrábět meandrovitě, boční přísuv frézovacím posuvem na okraji obráběné plochy
2: obrábět po řádcích, zpětný pohyb a boční přísuv s polohovacím posuvem mimo obráběnou plochu
3: obrábět po řádcích, zpětný pohyb a boční přísuv polohovacím posuvem na okraji obráběné plochy
4: obrábět po spirále, stejnomyšný přísuv zvenku dovnitř
- ▶ **Q350 Směr frézování**: Osa roviny obrábění, podle níž se má obrábění vyrovnat:
1: Hlavní osa = směr obrábění
2: Vedlejší osa = směr obrábění
- ▶ **Q218 1.délka strany ?** (inkrementálně): délka řádkované plochy v hlavní ose roviny obrábění, vztažená ke počátečnímu bodu 1. osy. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q219 2.délka strany ?** (inkrementálně): délka obráběné plochy ve vedlejší ose roviny obrábění. Pomocí znaménka můžete stanovit směr prvního příčného přísluvu vztažený k **STARTBOD V 2.OSE**. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q227 STARTBOD 3.OSY ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku, od níž se budou počítat přísluvy. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek

5.9 FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 233, DIN/ISO: G233, volitelný software 19)

- ▶ **Q386 Koncový bod 3. osy?** (absolutně): souřadnice v ose vřetena, na níž se má plocha rovinně ofrézovat. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q369 PRIDAVEK NA CISTO PRO DNO ?** (inkrementálně): hodnota, která se má použít jako poslední přířuv. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q202 Hloubka přířuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o nějž se nástroj pokaždé přisune; zadejte hodnotu větší než 0. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q370 FAKTOR PREKRYTI DRAHY NASTROJE ?**: Maximální boční přířuv k. TNC vypočítá skutečný boční přířuv z délky 2. strany (Q219) a poloměru nástroje tak, aby se obrábělo vždy s konstantním bočním přířuvem. Rozsah zadávání: 0,1 až 1,9999.
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q385 Posuv na cisto?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování posledního přistavení v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?**: pojezdová rychlost nástroje při najíždění počáteční polohy a při jízdě na další řádku v mm/min; pokud jedete napříč materiálem (Q389=1), tak TNC jede příčný přířuv s frézovacím posuvem Q207. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999; alternativně FMAX, FAUTO
- ▶ **Q357 BEZP.VZDALENOST BOCNI?** (inkrementálně): boční vzdálenost nástroje od obrobku při najíždění na první hloubku přířuvu a vzdálenost, ve které se pojede boční přířuv při obráběcí strategii Q389=0 a Q389=2. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně PREDEF

NC-bloky

8 CYCL DEF 233 CELNI FREZOVANI	
Q215=0	;ZPUSOB OBRABENI
Q389=2	;OBRABECI STRATEGIE
Q350=1	;SMER FREZOVANI
Q218=120	;1. DELKA STRANY
Q219=80	;2. DELKA STRANY
Q227=0	;STARTBOD V 3.OSE
Q386=-6	;KONCOVY BOD 3. OSY
Q369=0.2	;PRIDAVEK PRO DNO
Q202=3	;MAX. HLOUBKA PRISUVU
Q370=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q385=500	;POSUV NACISTO
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q357=2	;BOCNI BEZP.VZDAL.
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q347=0	;1. LIMITA
Q348=0	;2. LIMITA
Q349=0	;3. LIMITA
Q220=2	;RADIUS V ROHU
Q368=0	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q338=0	;PRISUV NA CISTO
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

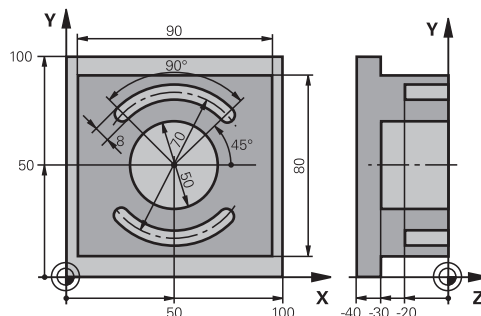
- HEIDENHAIN | TNC 620 | Příručka uživatele pro programování cyklů | 9/2016

Obráběcí cykly: Frézování kapes / Frézování čepů/ Frézování drážek

5.10 Příklady programů

5.10 Příklady programů

Příklad: Frézování kapes, ostrůvků a drážek



0 BEGINN PGM C210 MM		
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40		Definice neobrobeného polotovaru
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0		
3 TOOL CALL 1 Z S3500		Vyvolání nástroje – hrubování/dokončení
4 L Z+250 R0 FMAX		Odjetí nástroje
5 CYCL DEF 256 OBDELNIKOVY CEP		Definice cyklu vnějšího obrábění
Q218=90	;1. DELKA STRANY	
Q424=100	;ROZMER POLOTOVARU 1	
Q219=80	;2. DELKA STRANY	
Q425=100	;ROZMER POLOTOVARU 2	
Q220=0	;RADIUS V ROHU	
Q368=0	;PRIDAVEK PRO STRANU	
Q224=0	;UHEL NATOCENI	
Q367=0	;POLOHA CEPU	
Q207=250	;FREZOVACI POSUV	
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI	
Q201=-30	;HLOUBKA	
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU	
Q206=250	;POSUV NA HLOUBKU	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=20	;2. BEZPEC.VZDALENOST	
Q370=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.	
Q437=0	;POLOHA PRIJETI	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99		Vyvolání cyklu vnějšího obrábění
7 CYCL DEF 252 KRUHOVA KAPSA		Definice cyklu kruhové kapsy
Q215=0	;ZPUSOB OBRABENI	
Q223=50	;PRUMER KRUHU	
Q368=0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU	
Q207=500	;FREZOVACI POSUV	

Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI	
Q201=-30	;HLOUBKA	
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU	
Q369=0.1	;PRIDAVEK PRO DNO	
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU	
Q338=5	;PRISUV NA CISTO	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST	
Q370=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.	
Q366=1	;ZANOROVANI	
Q385=750	;POSUV NACISTO	
Q439=0	;REFERENCNI POSUV	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		Vyvolání cyklu kruhové kapsy
9 L Z+250 R0 FMAX M6		Výměna nástroje
10 TOOL CALL 2 Z S5000		Vyvolání nástroje – drážková fréza
11 CYCL DEF 254 KRUHOVA DRAZKA		Definice cyklu drážky
Q215=0	;ZPUSOB OBRABENI	
Q219=8	;SIRKA DRAZKY	
Q368=0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU	
Q375=70	;PRUMER ROZTEC. KRUHU	
Q367 = 0	;VZTAZ.POLOHA DRAZKY	Předpolohování v X/Y není nutné
Q216=+50	;STRED 1. OSY	
Q217=+50	;STRED 2. OSY	
Q376=+45	;STARTOVNI UHEL	
Q248 = 90	;UHEL OTEVRENI	
Q378=180	;UHLOVA ROZTEC	Bod startu 2. drážky
Q377=2	;POCET OBRABENI	
Q207=500	;FREZOVACI POSUV	
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI	
Q201=-20	;HLOUBKA	
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU	
Q369=0.1	;PRIDAVEK PRO DNO	
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU	
Q338=5	;PRISUV NA CISTO	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST	
Q366=1	;ZANOROVANI	
Q385=500	;POSUV NACISTO	
Q439=0	;REFERENCNI POSUV	
12 CYCL CALL FMAX M3		Vyvolání cyklu drážky

5.10 Příklady programů

13 L Z+250 R0 FMAX M2	Odjetí nástroje, konec programu
14 END PGM C210 MM	

6

**Obráběcí cykly:
Definice vzorů**

6.1 Základy

6.1 Základy

Přehled

TNC nabízí 2 cykly, jimiž můžete přímo zhotovovat vzory bodů (rastry):

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	220 RASTR BODŮ NA KRUŽNICI	183
	221 RASTR BODŮ NA PŘÍMKÁCH	186

S cykly 220 a 221 můžete kombinovat následující obráběcí cykly:



Musíte-li zhotovovat nepravidelné rastry bodů, pak používejte tabulky bodů s **CYCL CALL PAT** (viz "Tabulky bodů", Stránka 65).

S funkcí **PATTERN DEF** máte k dispozici další pravidelné rastry bodů (viz "Definice vzoru PATTERN DEF", Stránka 58).

- Cyklus 200 VRTÁNÍ
- Cyklus 201 VYSTRUŽOVÁNÍ
- Cyklus 202 VYVRTÁVÁNÍ
- Cyklus 203 UNIVERZÁLNÍ VRTÁNÍ
- Cyklus 204 ZPĚTNÉ ZAHLUBOVÁNÍ
- Cyklus 205 UNIVERZÁLNÍ HLUBOKÉ VRTÁNÍ
- Cyklus 206 VRTÁNÍ ZÁVITU NOVÉ s vyrovnávací hlavou
- Cyklus 207 VRTÁNÍ ZÁVITU GS NOVÉ bez vyrovnávací hlavy
- Cyklus 208 VYFRÉZOVÁNÍ DÍRY
- Cyklus 209 VRTÁNÍ ZÁVITU S LOMEM TŘÍSKY
- Cyklus 240 STŘEDĚNÍ
- Cyklus 251 PRAVOÚHLÁ KAPSA
- Cyklus 252 KRUHOVÁ KAPSA
- Cyklus 253 FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK
- Cyklus 254 KRUHOVÁ DRÁŽKA (lze kombinovat pouze s cyklem 221)
- Cyklus 256 PRAVOÚHLÝ ČEP
- Cyklus 257 KRUHOVÝ ČEP
- Cyklus 262 FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU
- Cyklus 263 FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU SE ZAHLOUBENÍM
- Cyklus 264 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU
- Cyklus 265 VRTACÍ FRÉZOVÁNÍ ZÁVITU HELIX
- Cyklus 267 FRÉZOVÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU

6.2 RASTR BODŮ NA KRUHU (cyklus 220, DIN/ISO: G220, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napolohuje nástroj rychloposuvem z aktuální polohy do počátečního bodu prvního obrábění.
Pořadí:
 - 2. bezpečná vzdálenost – najetí (osa vřetena)
 - Najetí do bodu startu v rovině obrábění
 - Najetí na bezpečnou vzdálenost nad povrchem obrobku (osa vřetena)
- 2 Z této polohy provede TNC naposledy definovaný obráběcí cyklus.
- 3 Potom TNC napolohuje nástroj přímým či kruhovým pohybem do bodu startu dalšího obrábění; nástroj se přitom nachází v bezpečné vzdálenosti (nebo v 2. bezpečné vzdálenosti)
- 4 Tento postup (1 až 3) se opakuje, až se provedou všechny obráběcí operace.

Při programování dbejte na tyto body!



Cyklus 220 je aktivní jako DEF, to znamená že cyklus 220 automaticky vyvolává naposledy definovaný cyklus obrábění.

Pokud kombinujete některý z obráběcích cyklů 200 až 209 a 251 až 267 s cyklem 220, pak je účinná bezpečná vzdálenost, povrch obrobku a 2. bezpečná vzdálenost z cyklu 220.

Pokud spustíte cyklus v režimu po bloku, tak řízení zastavuje mezi body rastru bodů.

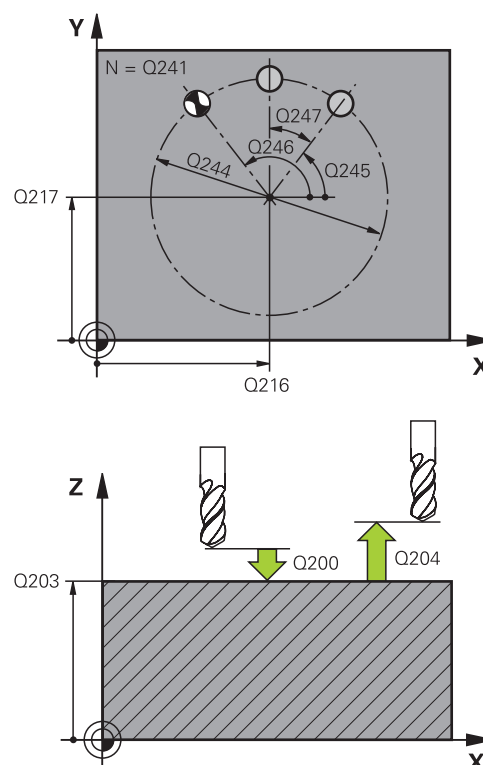
Obráběcí cykly: Definice vzorů

6.2 RASTR BODŮ NA KRUHU (cyklus 220, DIN/ISO: G220, volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q216 STRED 1. OSY ?** (absolutně): střed roztečné kružnice v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q217 STRED 2. OSY ?** (absolutně): střed roztečné kružnice ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q244 PRUMER ROZTEC. KRUZNICE?**: zadejte průměr roztečné kružnice. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q245 START. UHEL ?** (absolutně): úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a bodem startu první operace obrábění na roztečné kružnici. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q246 KONC. UHEL ?** (absolutně): úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a bodem startu poslední operace obrábění na roztečné kružnici (neplatí pro úplné kruhy); koncový úhel zadávejte různý od úhlu startu; je-li koncový úhel větší než úhel startu, pak probíhá obrábění proti smyslu hodinových ručiček, jinak se obrábí ve smyslu hodinových ručiček. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 UHLOVA ROZTEC?** (inkrementálně): úhel mezi dvěma obráběcími operacemi na roztečné kružnici; je-li úhlová rozteč rovna nule, vypočte TNC úhlovou rozteč z počátečního úhlu, koncového úhlu a počtu operací; je-li úhlová rozteč zadána, pak TNC ignoruje koncový úhel; znaménko úhlové rozteče určuje směr obrábění (– = ve smyslu hodinových ručiček). Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q241 POCET OBRABENI ?**: počet obrábění na roztečné kružnici. Rozsah zadávání 1 až 99999
- ▶ **Q200 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

53 CYCL DEF 220 RASTR NA KRUHU

Q216=+50 ;STRED 1. OSY

Q217=+50 ;STRED 2. OSY

Q244=80 ;PRUMER ROZTEC. KRUHU

Q245=+0 ;STARTOVNI UHEL

Q246=+360;KONC. UHEL

Q247=+0 ;UHLOVA ROZTEC

Q241=8 ;POCET OBRABENI

RASTR BODŮ NA KRUHU (cyklus 220, DIN/ISO: G220, volitelný software 19) 6.2

- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně):
souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**:
Definujte, jak má nástroj pojíždět mezi obráběními:
0: Mezi obráběními pojíždět na bezpečnou vzdálenost
1: Mezi obráběními pojíždět na 2. bezpečnou vzdálenost
- ▶ **Q365 způsob pohybu? primka=0/kruh=1**:
Definujte, jakou dráhovou funkci má nástroj pojíždět mezi obráběními:
0: Mezi obráběními pojíždět po přímce
1: Mezi obráběními pojíždět kruhovitě na průměru roztečné kružnice.

Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+30	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST
Q301=1	;NAJET BEZPEC. VYSKU
Q365=0	;ZPUSOB POHYBU

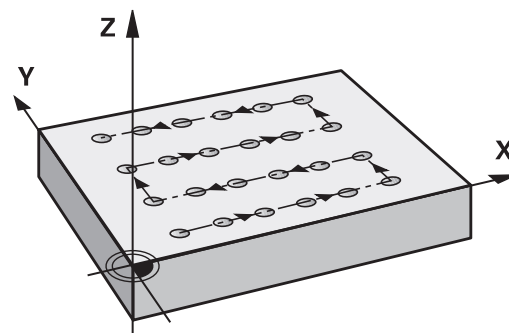
Obráběcí cykly: Definice vzorů

6.3 RASTR BODŮ NA PŘÍMKÁCH (cyklus 221, DIN/ISO: G220, volitelný software 19)

6.3 RASTR BODŮ NA PŘÍMKÁCH (cyklus 221, DIN/ISO: G220, volitelný software 19)

Provádění cyklu

- 1 TNC napolohuje nástroj automaticky z aktuální polohy do startovního bodu prvního obrábění.
Pořadí:
 - 2. bezpečná vzdálenost – najetí (osa vřetena)
 - Najetí do startovního bodu v rovině obrábění
 - Najetí na bezpečnou vzdálenost nad povrchem obrobku (osa vřetena)
- 2 Z této polohy provede TNC naposledy definovaný obráběcí cyklus.
- 3 Potom TNC napolohuje nástroj v kladném směru hlavní osy na počáteční bod další obráběcí operace; nástroj se přitom nachází na bezpečné vzdálenosti (nebo na 2. bezpečné vzdálenosti)
- 4 Tento postup (1 až 3) se opakuje, až se provedou všechny obráběcí operace na prvním řádku; nástroj stojí na posledním bodu tohoto prvního řádku.
- 5 Potom TNC přejede nástrojem na poslední bod druhého řádku a provede tam obráběcí operaci.
- 6 Odtud polohuje TNC nástroj v záporném směru hlavní osy na startovní bod další obráběcí operace.
- 7 Tento postup (6) se opakuje, až se provedou všechny obráběcí operace na druhém řádku.
- 8 Potom jede TNC do startovního bodu dalšího řádku.
- 9 Takovýmto kývavým pohybem se obrobí všechny další řádky.



Při programování dbejte na tyto body!



Cyklus 221 je aktivní jako DEF, to znamená že cyklus 221 automaticky vyvolává naposledy definovaný cyklus obrábění.

Pokud kombinujete některý z obráběcích cyklů 200 až 209 a 251 až 267 s cyklem 221, pak je účinná bezpečná vzdálenost, povrch obrobku a 2. bezpečná vzdálenost a natočení z cyklu 221.

Používáte-li cyklus 254 Kruhová drážka ve spojení s cyklem 221, tak není poloha drážky 0 povolena.

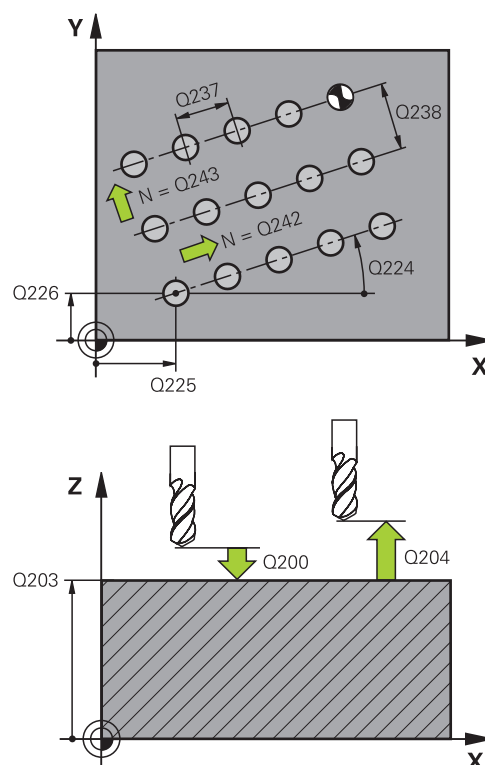
Pokud spustíte cyklus v režimu po bloku, tak řízení zastavuje mezi body rastru bodů.

RASTR BODŮ NA PŘÍMKÁCH (cyklus 221, DIN/ISO: G220, volitelný software 19) 6.3

Parametry cyklu



- ▶ **Q225 STARTBOD 1.OSY ?** (absolutně): souřadnice počátečního bodu v hlavní ose obráběcí roviny
- ▶ **Q226 STARTBOD 2.OSY ?** (absolutně): souřadnice počátečního bodu ve vedlejší ose roviny obrábění.
- ▶ **Q237 ROZTEC 1. OSA ?** (inkrementálně): rozteč jednotlivých bodů v řádku.
- ▶ **Q238 ROZTEC 2. OSA ?** (inkrementálně): vzájemná vzdálenost jednotlivých řádků.
- ▶ **Q242 POCET SLOUPKU ?**: počet obrábění v řádku.
- ▶ **Q243 POCET RADEK ?**: počet řádků.
- ▶ **Q224 UHEL NATOCENI?** (absolutně): úhel, o který je celý rastr natočen; střed natáčení je v bodu startu.
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPECNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má nástroj pojíždět mezi obráběními:
 0: Mezi obráběními pojíždět na bezpečnou vzdálenost
 1: Mezi obráběními pojíždět na 2. bezpečnou vzdálenost



NC-bloky

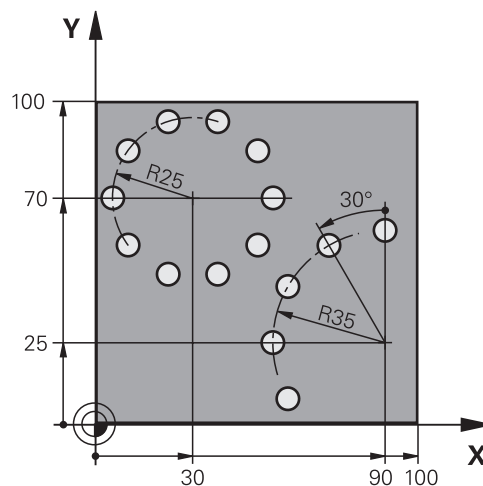
54 CYCL DEF 221 RASTR V RADE

Q225=+15	;STARTBOD V 1.OSE
Q226=+15	;STARTBOD V 2.OSE
Q237=+10	;ROZTEC V 1. OSE
Q238=+8	;ROZTEC V 2. OSE
Q242=6	;POCET SLOUPKU
Q243=4	;POCET RADEK
Q224=+15	;UHEL NATOCENI
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+30	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q301=1	;NAJET BEZPEC.VYSKU

6.4 Příklady programů

6.4 Příklady programů

Příklad: Díry na kružnici



0 BEGIN PGM BOHRB MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definice neobrobeného polotovaru
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Vyvolání nástroje
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Odjetí nástroje
5 CYCL DEF 200 VRTANI	Definice cyklu vrtání
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q201=-15 ;HLOUBKA	
Q206=250 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q202=4 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q210=0 ;CAS.PRODLEVA NAHORE	
Q203=+0 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=0 ;2. BEZPEC.VZDALENOST	
Q211=0.25 ;CAS. PRODLEVA DOLE	
Q395=0 ;REFERENCNI HLOUBKA	
6 CYCL DEF 220 RASTR NA KRUHU	Definice cyklu roztečné kružnice 1, CYCL 200 se vyvolá automaticky, Q200, Q203 a Q204 působí z cyklu 220.
Q216=+30 ;STRED 1. OSY	
Q217=+70 ;STRED 2. OSY	
Q244=50 ;PRUMER ROZTEC. KRUHU	
Q245=+0 ;STARTOVNI UHEL	
Q246=+360 ;KONC. UHEL	
Q247=+0 ;UHLOVA ROZTEC	
Q241=10 ;POCET OBRABENI	
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q203=+0 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=100 ;2. BEZPEC.VZDALENOST	

Q301=1	;NAJET BEZPEC.VYSKU	
Q365=0	;ZPUSOB POHYBU	
7 CYCL DEF 220 RASTR NA KRUHU		Definice cyklu roztečné kružnice 2, CYCL 200 se vyvolá automaticky, Q200, Q203 a Q204 působí z cyklu 220.
Q216=+90	;STRED 1. OSY	
Q217=+25	;STRED 2. OSY	
Q244=70	;PRUMER ROZTEC. KRUHU	
Q245=+90	;STARTOVNI UHEL	
Q246=+360	;KONC. UHEL	
Q247=30	;UHLOVA ROZTEC	
Q241=5	;POCET OBRABENI	
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=100	;2. BEZPEC.VZDALENOST	
Q301=1	;NAJET BEZPEC.VYSKU	
Q365=0	;ZPUSOB POHYBU	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Odjetí nástroje, konec programu
9 END PGM BOHRB MM		

7

**Obráběcí cykly:
Obrysová kapsa**

7 Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.1 SL-cykly

7.1 SL-cykly

Základy

Pomocí SL-cyklů můžete skládat složité obrysy až z celkem 12 dílčích obrysů (kapes nebo ostrůvků). Jednotlivé dílčí obrysy zadáte jako podprogramy. Ze seznamu dílčích obrysů (čísel podprogramů), které zadáváte v cyklu 14 OBRYIS, vypočte TNC celkový obrys.



Paměť pro jeden SL-cyklus je omezená. V jednom SL-cyklu můžete naprogramovat maximálně 16 384 obrysových prvků.

SL-cykly provádí interně obsáhlé a komplexní výpočty a z toho vyplývající obrábění. Z bezpečnostních důvodů proveďte před vlastním obráběním vždy test grafickým programem! Tak můžete jednoduše zjistit, zda obrábění vypočítané TNC proběhne správně.

Pokud používáte místní Q-parametr **QL** v podprogramu obrysu, musíte ho také přiřazovat nebo počítat v rámci obrysového podprogramu.

Vlastnosti podprogramů

- Přepočty (transformace) souřadnic jsou dovoleny. Jsou-li programovány v rámci dílčích obrysů, působí i v následujících podprogramech, po vyvolání cyklu se však nemusí rušit.
- TNC rozpozná kapsu, když obíháte obrys zevnitř, například popis obrysu ve smyslu hodinových ručiček s korekcí radiusu RR.
- TNC rozpozná ostrůvek, když obíháte obrys zvnějšku, například popis obrysu ve smyslu hodinových ručiček s korekcí radiusu RL.
- Podprogramy nesmí obsahovat žádné souřadnice v ose vřetena.
- V prvním bloku podprogramu naprogramujte vždy obě osy
- Používáte-li Q-parametry, pak provádějte příslušné výpočty a přiřazení pouze v rámci daných obrysových podprogramů.

Schéma: práce s SL-cykly

```
0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 KONTUR ...
13 CYCL DEF 20 OBRYSOVA DATA ...
...
16 CYCL DEF 21 PREDVRTANI ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 HRUBOVANI ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 DOKONCENÍ DNA ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 DOKONCENI STENY
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
```

Vlastnosti obráběcích cyklů

- TNC polohuje před každým cyklem automaticky do bezpečné vzdálenosti – polohujte nástroj před vyvoláním cyklu do bezpečné polohy
- Každá úroveň hloubky se frézuje bez zvednutí nástroje; ostrůvky se objíždějí po stranách.
- Rádus „vnitřních rohů“ je programovatelný – nástroj nezůstává stát, stopy po doběhu nevznikají (platí pro krajní dráhu při hrubování a dokončování stran).
- Při dokončování stran najede TNC na obrys po tangenciální kruhové dráze.
- Při dokončování dna najíždí TNC nástrojem na obrobek rovněž po tangenciální kruhové dráze (např.: osa vřetena Z: kruhová dráha v rovině Z/X)
- TNC obrábí obrys průběžně sousledně, popřípadě nesousledně.

Rozměrové údaje pro obrábění, jako hloubku frézování, přídavky a bezpečnou vzdálenost, zadáte centrálně v cyklu 20 jako OBRYSOVÁ DATA.

56 LBL 2

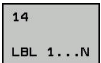
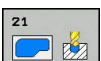
...

60 LBL 0

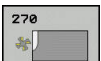
...

99 END PGM SL2 MM

Přehled

Softtlačítko Cyklus		Stránka
	14 OBRYŠ (nezbytně nutný)	194
	20 DATA OBRYSU (nezbytně nutný)	199
	21 PŘEDVRTÁNÍ (volitelně použitelný)	201
	22 HRUBOVÁNÍ (nezbytně nutný)	203
	23 DOKONČENÍ DNA (volitelně použitelný)	207
	24 DOKONČENÍ STĚN (volitelně použitelný)	209

Rozšířené cykly:

Softtlačítko Cyklus		Stránka
	25 ÚSEK OBRYSU	212
	270 DATA ÚSEKU OBRYSU	214

Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.2 OBRYŠ (cyklus 14, DIN/ISO: G37)

7.2 OBRYŠ (cyklus 14, DIN/ISO: G37)

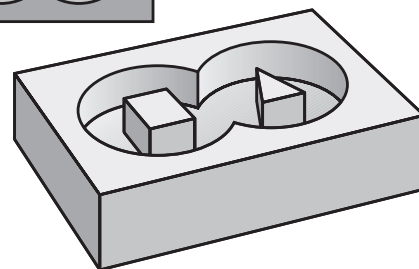
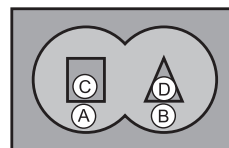
Při programování dbejte na tyto body!

V cyklu 14 OBRYŠ vypíšete seznam všech podprogramů, které se mají složit do jednoho celkového obrysu.

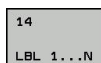


Cyklus 14 je aktivní jako DEF, to znamená, že je účinný od své definice v programu.

V cyklu 14 můžete použít maximálně 12 podprogramů (dílčích obrysů).



Parametry cyklu

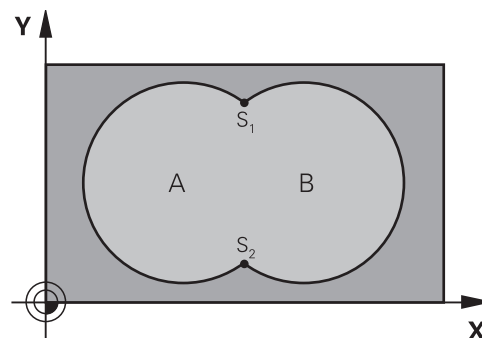


- **Číslo návěští pro obrys:** Zadejte všechna čísla návěští jednotlivých podprogramů, které mají být překryty do jediného obrysu. Každé číslo potvrďte klávesou ENT a zadávání ukončete klávesou **END**. Zadání až 12 čísel podprogramů 1 až 65535

7.3 Sloučené obrysy

Základy

Jednotlivé kapsy a ostrůvky můžete slučovat do jediného nového obrysu. Tak můžete zvětšit plochu kapsy propojenou kapsou nebo zmenšit ostrůvkem.



NC-bloky

12 CYCL DEF 14.0 OBRYŠ

13 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU1/2/3/4

Podprogramy: Překryté kapsy



Následující příklady programů jsou podprogramy obrysů, které se v hlavním programu vyvolávají cyklem 14 OBRYŠ.

Kapsy A a B se překrývají.

TNC vypočítá průsečíky S1 a S2. Nemusí se programovat.

Kapsy se programují jako úplné kruhy.

Podprogram 1: kapsa 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

Podprogram 2: kapsa 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

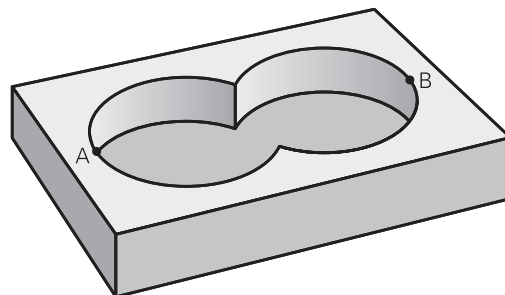
7 Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.3 Sloučené obrysy

„Úhrnná“ plocha

Obrobit se mají obě dílčí plochy A a B, včetně vzájemně se překrývající plochy:

- Plochy A a B musí být kapsy.
- První kapsa (v cyklu 14) musí začínat mimo druhou kapsu.



Plocha 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

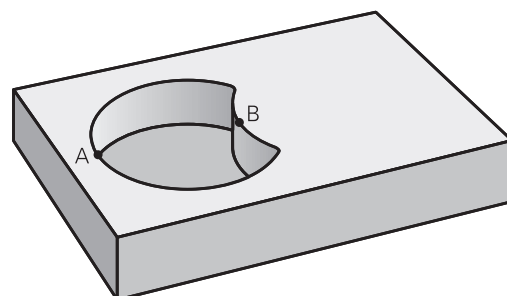
Plocha B:

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

„Rozdílová“ plocha

Plocha A se má obrobit bez části překryté plochou B:

- Plocha A musí být kapsa a B musí být ostrůvek.
- A musí začínat mimo B.
- B musí začínat uvnitř A

**Plocha 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

Plocha B:

56 LBL 2
57 L X+40 Y+50 RL
58 CC X+65 Y+50
59 C X+40 Y+50 DR-
60 LBL 0

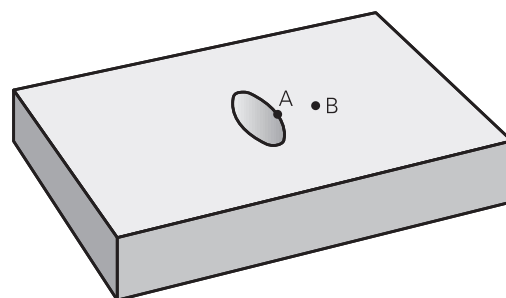
7 Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.3 Sloučené obrysy

„Protínající se“ plocha

Obrobit se má plocha překrytá A i B (plochy překryté pouze A či B mají zůstat neobrobené).

- A a B musí být kapsy.
- A musí začínat uvnitř B.



Plocha 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

Plocha 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

7.4 OBRYSOVÁ DATA (cyklus 20, DIN/ISO: G120, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!

V cyklu 20 zadáte informace pro obrábění pro podprogramy s dílčími obrysy.



Cyklus 20 je aktivní jako DEF, to znamená, že cyklus 20 je aktivní od své definice v programu obrábění.

Informace pro obrábění zadané v cyklu 20 platí pro cykly 21 až 24.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC tento cyklus provede v hloubce 0.

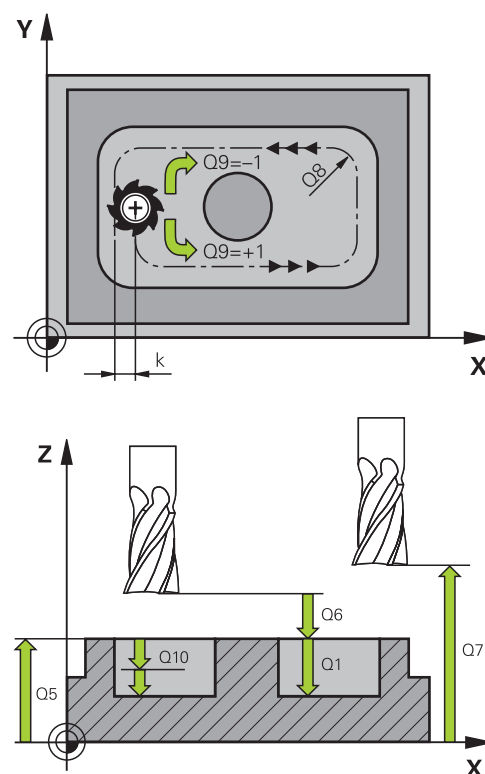
Použijete-li SL-cykly v programech s Q-parametry, pak nesmíte použít parametry Q1 až Q20 jako parametry programu.

Parametry cyklu



- ▶ **Q1 Hloubka frezování ?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno kapsy. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q2 FAKTOR PREKRYTI DRAHY NASTROJE ?**: Q2 x poloměr nástroje dá boční přísuv k. Rozsah zadávání -0,0001 až 1,9999
- ▶ **Q3 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): Příklad na dokončení v rovině obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q4 PRIDAVEK NA CISTO PRO DNO ?** (inkrementálně): přídavek na dokončení dna. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q5 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): absolutní souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q6 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi čelem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q7 Bezpečná výška ?** (absolutně): absolutní výška, v níž nemůže dojít ke kolizi s obrobkem (pro mezipolohování a návrat na konci cyklu). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q8 VNITRNI RADIUS ZAObLENI ?**: Poloměr zaoblení vnitřních „rohů“; zadaná hodnota se vztahuje na dráhu středu nástroje a používá se k dosažení měkčího pojezdu mezi prvky obrysu. **Q8 není rádius, který TNC vloží jako samostatný prvek obrysu mezi programované prvky!** Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q9 OTACENI ? V HOD.SMYSLU = -1**: směr obrábění kapes
 - Q9 = -1 nesousledně pro kapsu a ostrůvek
 - Q9 = +1 sousledně pro kapsu a ostrůvek

Při přerušení programu můžete parametry obrábění překontrolovat a případně přepsat.



NC-bloky

57 CYCL DEF 20 DATA OBRYSU	
Q1=-20	;HLOUBKA FREZOVANI
Q2=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q3=+0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q4=+0.1	;PRIDAVEK PRO DNO
Q5=+30	;SOURADNICE POVRCHU
Q6=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q7=+80	;BEZPECNA VYSKA
Q8=0.5	;RADIUS ZAObLENI
Q9=+1	;SMYSL OTACENI

7.5 PŘEDVRTÁNÍ (cyklus 21, DIN/ISO: G121, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Cyklus 21 PREDVRTANI použijte, jestliže následně pro hrubování obrysu použijete nástroj, který nemá žádný čelní zub zabírající přes střed (DIN 844). Tento cyklus zhotoví díru v oblasti, kde se bude například provádět hrubování cyklem 22. Cyklus 21 zohledňuje pro body zápichu přídavek na dokončení stěn a přídavek na dokončení dna, jakož i poloměr hrubovacího nástroje. Body zápichu jsou současně i počáteční body pro hrubování.

Před voláním cyklu 21 musíte naprogramovat dva další cykly:

- **Cyklus 14 OBRYŠ** nebo **SEL CONTOUR** - potřebuje ho cyklus 21 PŘEDVRTÁNÍ k určení polohy vrtání v rovině
- **Cyklus 20 DATA OBRYSU** – potřebuje cyklus 21 PŘEDVRTÁNÍ, např. k určení hloubky vrtání a bezpečné vzdálenosti.

Průběh cyklu:

- 1 TNC nejprve polohuje nástroj v rovině (poloha vychází z obrysu, který jste definovali dříve v cyklu 14 nebo SEL CONTOUR, a z informací o hrubovacím nástroji)
- 2 Poté nástroj přejede rychloposuvem **FMAX** na bezpečnou vzdálenost. (Bezpečnou vzdálenost zadáváte v cyklu 20 DATA OBRYSU)
- 3 Nástroj vrtá zadaným posuvem **F** z aktuální polohy až do hloubky prvního přísuvu.
- 4 Potom TNC vyjede nástrojem a vrátí se rychloposuvem **FMAX** opět až do hloubky prvního přísuvu, zmenšené o představnou vzdálenost **t**.
- 5 Řízení si určuje tuto představnou vzdálenost samočinně:
 - hloubka vrtání do 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - hloubka vrtání nad 30 mm: $t = \text{hloubka vrtání} / 50$
 - Maximální představná vzdálenost: 7 mm
- 6 Nato vrtá nástroj zadaným posuvem **F** do hloubky dalšího přísuvu.
- 7 TNC opakuje tento proces (1 až 4), až se dosáhne zadané hloubky vrtání. Přitom se bere do úvahy přídavek pro dokončení hloubky
- 8 Poté odjede nástroj v ose nástroje zpět do bezpečné výšky nebo na poslední polohu naprogramovanou před cyklem. V závislosti na parametru ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

7 Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.5 PŘEDVRTÁNÍ (cyklus 21, DIN/ISO: G121, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



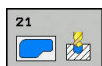
TNC nerespektuje Delta-hodnotu **DR** programovanou v bloku **TOOL CALL** při výpočtu bodů zápichu.

V kritických místech nemůže TNC případně předvrtávat nástrojem, který je větší než hrubovací nástroj.

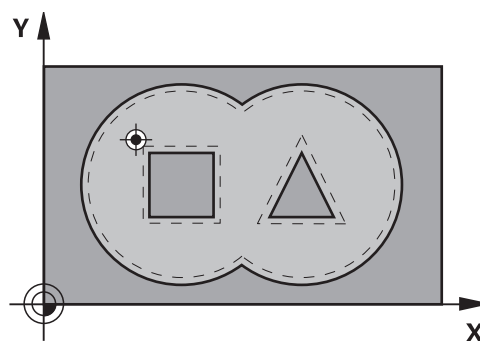
Když je **Q13=0**, použijí se data nástroje, který se nachází ve vřetenu.

Jestliže jste parametry **ConfigDatum**, **CfgGeoCycle**, **posAfterContPocket** nastavili na **ToolAxClearanceHeight**, nepoložujte po dokončení cyklu nástroj v rovině inkrementálně, ale vždy do absolutní polohy.

Parametry cyklu



- **Q10 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune (znaménko při záporném směru obrábění „-“). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- **Q11 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při zanoření v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Q13 Císlo/jmeno protahovacího nástro?** resp. **QS13**: číslo nebo název hrubovacího nástroje. Máte možnost převzít nástroj softtlačítkem přímo z tabulky nástrojů.



NC-bloky

58 CYCL DEF 21 PREDVRTANI

Q10=+5 ;HLOUBKA PRISUVU

Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU

**Q13=1 ;PROTAHOVACI
NASTROJ**

7.6 HRUBOVANI (cyklus 22, DIN/ISO: G122, volitelný software 19)

Provádění cyklu

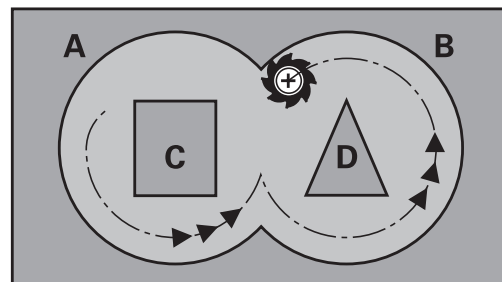
Cyklem 22 HRUBOVÁNÍ definujete technologická data pro hrubování.

Před voláním cyklu 22 musíte naprogramovat další cykly:

- Cyklus 14 OBRYŠ nebo SEL CONTOUR
- Cyklus 20 DATA OBRYSU
- Případně cyklus 21 PŘEDVRTÁNÍ

Provádění cyklu

- 1 TNC napolohuje nástroj nad bod zápichu; přitom se bere ohled na přídavek na dokončení stěny.
- 2 V první hloubce přísvu frézuje nástroj obrys s frézovacím posuvem Q12 z vnitřku směrem vně
- 3 Přitom se obrysy ostrůvků (zde: C/D) ofrézují s přiblížením k obrysu kapes (zde: A/B).
- 4 V dalším kroku přejede TNC nástrojem do další hloubky přísvu a opakuje operaci hrubování, až se dosáhne naprogramované hloubky.
- 5 Poté odjede nástroj v ose nástroje zpět do bezpečné výšky nebo na poslední polohu naprogramovanou před cyklem. V závislosti na parametru ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.



Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.6 HRUBOVANI (cyklus 22, DIN/ISO: G122, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Případně použijte frézu s čelními zuby (DIN 844) nebo předvrtejte cyklem 21.

Chování cyklu 22 při zanořování stanovíte parametrem Q19 a sloupci **ANGLE** a **LCUTS** v tabulce nástrojů:

- Je-li definováno Q19=0, pak TNC zanořuje zásadně kolmo, i když je pro aktivní nástroj definovaný úhel zanořování (**ANGLE**).
- Definujete-li **ANGLE**=90 ° tak TNC pak zanoří kolmo. Jako zapichovací posuv se použije posuv při kývavém zápichu Q19.
- Je-li definovaný kývavý posuv v cyklu 22 a v tabulce nástrojů je definovaný **ANGLE** mezi 0,1 až 89,999, tak TNC zanořuje po šroubovici se stanoveným **ANGLE**.
- Je-li definovaný posuv při kývavém zápichu v cyklu 22 a v tabulce nástrojů není **ANGLE** uveden, tak TNC vydá chybové hlášení.
- Jsou-li geometrické poměry takové, že se může zanořovat jinak než po šroubovici (drážka), tak TNC se pokusí zapichovat kývavě. Délka zanoření se pak vypočítá z **LCUTS** a **ANGLE** (délka kyvu = $LCUTS / \tan ANGLE$).

U obrysů kapes s ostrými vnitřními rohy může při použití koeficientu překrytí většího než 1 zbýt po vyhrubování zbytkový materiál. Zkontrolujte testovací grafikou zvláště nejvnitřnější dráhu a popř. trochu upravte koeficient překrytí. Tím se nechá dosáhnout jiné rozdělení řezu, což často vede k požadovanému výsledku.

Při dohrubování nebere TNC ohled na definovanou hodnotu opotřebení **DR** předhrubovacího nástroje.

Je-li během obrábění aktivní **M110**, tak se u vnitřně korigovaných oblouků posuv příslušně redukuje.



Pozor nebezpečí kolize!

Po spuštění cyklu SL, musíte naprogramovat první pohyb v rovině obrábění se zadáním obou souřadnic, např. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**. Jestliže jste parametry ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket nastavili na ToolAxClearanceHeight, nepohybuje po dokončení cyklu nástroj v rovině inkrementálně, ale vždy do absolutní polohy.

Parametry cyklu



- ▶ **Q10 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q11 Posuv na hloubku ?**: posuv při pojezdových pohybech v ose vřetena. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 POSUV PRO FREZOVANI ?**: posuv při pojezdových pohybech v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q18 Predhrubovací nástroj ?** resp. **QS18**: Číslo nebo název nástroje, jímž TNC právě předhruboval. Máte možnost převzít předhrubovací nástroj softtlačítkem přímo z tabulky nástrojů. Mimoto můžete softtlačítkem **NÁZEV NÁSTROJE** sami zadat název nástroje. TNC vloží znak horních uvozovek automaticky při opuštění zadávacího políčka. Pokud se předhrubování neprovádělo, zadejte „0“; zadáte-li zde nějaké číslo nebo název, vyhrubuje TNC pouze tu část, která nemohla být předhrubovacím nástrojem obrobena. Nelze-li na oblast dohrubování najet ze strany, zanoří se TNC kývavě; k tomu musíte v tabulce nástrojů TOOL.T definovat délku břitu **LCUTS** a maximální úhel zanoření nástroje **ANGLE**. Rozsah zadávání 0 až 99999 při zadání čísel, maximálně 16 znaků při zadání názvu.
- ▶ **Q19 POSUV PENDLOVANI?**: posuv kývavého zapichování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q208 ZPETNY POSUV?**: Pojezdová rychlost nástroje při vyjíždění z otvoru v mm/min. Zadáte-li Q208=0, pak vyjíždí TNC nástrojem s posuvem Q12. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FMAX, FAUTO**

NC-bloky

59 CYCL DEF 22 VYHRUBOVANI	
Q10=+5	;HLOUBKA PRISUVU
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU
Q12=750	;POSUV PRO FREZOVANI
Q18=1	;PREDHRUBOVACI NASTR.
Q19=150	;POSUV PENDLOVANI
Q208=9999	;POSUV NAVRATU
Q401=80	;FAKTOR POSUVU
Q404=0	;ZPUSOB ZACISTENI

7.6 HRUBOVANI (cyklus 22, DIN/ISO: G122, volitelný software 19)

- ▶ **Q401 Redukce rychlosti v %?**: procentní koeficient, na který redukuje TNC obráběcí posuv (Q12), jakmile nástroj při hrubování najede do materiálu s plným záběrem. Používáte-li redukci posunu, tak můžete definovat posun hrubování v takové velikosti, aby při definovaném překrývání drah v cyklu 20 (Q2) panovaly optimální řezné podmínky. TNC pak redukuje na místech přechodů nebo v těsných místech posuv podle vaší specifikace, takže doba obrábění by měla být celkově kratší. Rozsah zadávání 0,0001 až 100,0000
- ▶ **Q404 Způsob začištění (0/1)?**: Definujte, jak má TNC pojíždět při začišťování, když je poloměr začišťovacího nástroje větší, než je polovina předhrubovacího nástroje:
Q404=0:
TNC pojíždí nástrojem mezi začišťovanými oblastmi v aktuální hloubce, podél obrysu
Q404=1:
TNC táhne nástroj mezi začišťovanými oblastmi zpět na bezpečnou vzdálenost a následně pojíždí k počátečnímu bodu následující začišťované oblasti.

7.7 DOKONČENÍ DNA (cyklus 23, DIN/ISO: G123, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Cyklem 23 DOKONČENÍ DNA se obrobí načisto přídavek na hloubku naprogramovaný v cyklu 20. TNC najede měkce nástrojem (po svislé tangenciální kružnici) na obráběnou plochu, je-li zde k tomu dostatek místa. Ve stísněném prostoru najede TNC nástrojem kolmo na hloubku. Potom se odfrézuje přídavek na dokončení, který zůstal při hrubování.

Před voláním cyklu 23 musíte naprogramovat další cykly:

- Cyklus 14 OBRYŠ nebo SEL CONTOUR
- Cyklus 20 DATA OBRYSU
- Případně cyklus 21 PŘEDVRTÁNÍ
- Případně cyklus 22 VYHRUBOVÁNÍ

Provádění cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj do bezpečné výšky rychloposuvem FMAX.
- 2 Poté následuje pohyb v ose nástroje s posuvem Q11.
- 3 TNC najede měkce nástrojem (po svislé tangenciální kružnici) na obráběnou plochu, je-li zde k tomu dostatek místa. Ve stísněném prostoru najede TNC nástrojem kolmo na hloubku
- 4 Potom se odfrézuje přídavek na dokončení, který zůstal při hrubování
- 5 Poté odjede nástroj v ose nástroje zpět do bezpečné výšky nebo na poslední polohu naprogramovanou před cyklem. V závislosti na parametru ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Při programování dbejte na tyto body!



TNC si sám zjistí bod startu pro dokončování dna. Tento bod startu je závislý na prostorových poměrech v kapse.

Rádus najíždění pro napolohování do konečné hloubky je interně pevně definovaný a nezávisí na úhlu zanoření nástroje.

Je-li během obrábění aktivní **M110**, tak se u vnitřně korigovaných oblouků posuv příslušně redukuje.



Pozor nebezpečí kolize!

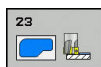
Po spuštění cyklu SL, musíte naprogramovat první pohyb v rovině obrábění se zadáním obou souřadnic, např. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

Jestliže jste parametry ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket nastavili na ToolAxClearanceHeight, nepolohujte po dokončení cyklu nástroj v rovině inkrementálně, ale vždy do absolutní polohy.

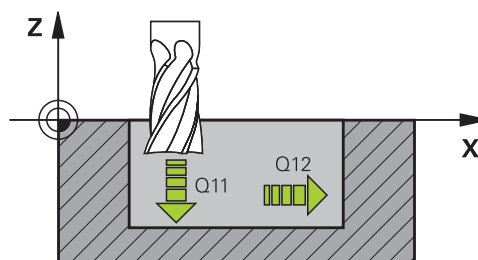
7 Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.7 DOKONČENÍ DNA (cyklus 23, DIN/ISO: G123, volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q11 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při zanoření v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 POSUV PRO FREZOVANI ?**: posuv při pojezdových pohybech v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q208 ZPETNY POSUV?**: Pojezdová rychlost nástroje při vyjždění z otvoru v mm/min. Zadáte-li Q208=0, pak vyjždí TNC nástrojem s posuvem Q12. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FMAX**, **FAUTO**



NC-bloky

60 CYCL DEF 23 DOKONCOVAT DNO	
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU
Q12=350	;POSUV PRO FREZOVANI
Q208=9999	;POSUV NAVRATU

7.8 DOKONČENÍ STRANY (cyklus 24, DIN/ISO: G124, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Cyklem 24 DOKONČENÍ STĚNY se obrobí načisto přídavek na stěnu, naprogramovaný v cyklu 20. Tento cyklus můžete nechat provést v sousledném nebo nesousledném chodu.

Před voláním cyklu 24 musíte naprogramovat další cykly:

- Cyklus 14 OBRYŠ nebo SEL CONTOUR
- Cyklus 20 DATA OBRYSU
- Případně cyklus 21 PŘEDVRTÁNÍ
- Případně cyklus 22 VYHRUBOVÁNÍ

Provádění cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj nad součástku na startovní bod najížděcí polohy. Tato poloha v rovině vychází z tangenciální kruhové dráhy, po které pak TNC vede nástroj k obrysu
- 2 Poté TNC pohybuje nástrojem v ose nástroje na první hloubku přísuvu s posuvem přísuvu do hloubky.
- 3 TNC najede měkce na obrys a obrobí ho až je celý obrys hotový. Přitom se každá část obrysu obrábí načisto samostatně
- 4 Poté odjede nástroj v ose nástroje zpět do bezpečné výšky nebo na poslední polohu naprogramovanou před cyklem. V závislosti na parametru ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.8 DOKONČENÍ STRANY (cyklus 24, DIN/ISO: G124, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!



Součet přídávku na dokončení stěny (Q14) a rádiusu dokončovacího nástroje musí být menší než součet přídávku na dokončení stěny (Q3, cyklus 20) a rádiusu hrubovacího nástroje.

Pokud nebyl v cyklu 20 definován žádný přídavek, tak TNC vydá chybové hlášení „Rádus nástroje je příliš velký“.

Přídavek na stěnu Q14 po obrábění načisto zůstává, takže musí být menší než přídavek v cyklu 20.

Pokud použijete cyklus 24, aniž jste předtím vyhrubovali s cyklem 22, platí rovněž výše uvedený výpočet; rádus hrubovacího nástroje pak má hodnotu „0“.

Cyklus 24 můžete použít také k frézování obrysu. Pak musíte

- definovat frézovaný obrys jako jednotlivý ostrůvek (bez ohraničení kapsy); a
- zadat přídavek na dokončení (Q3) v cyklu 20 větší, než je součet přídávku na dokončení Q14 + rádiusu použitého nástroje.

TNC si sám zjistí bod startu pro dokončování. Bod startu je závislý na prostorových poměrech v kapse a na přídávku programovaném v cyklu 20.

TNC počítá výchozí bod také v závislosti na pořadí při zpracování. Navolíte-li dokončovací cyklus klávesou GOTO a pak spustíte program, tak může výchozí bod ležet v jiném místě, než když zpracováváte program v definovaném pořadí.

Je-li během obrábění aktivní **M110**, tak se u vnitřně korigovaných oblouků posuv příslušně redukuje.



Pozor nebezpečí kolize!

Po spuštění cyklu SL, musíte naprogramovat první pohyb v rovině obrábění se zadáním obou souřadnic, např. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

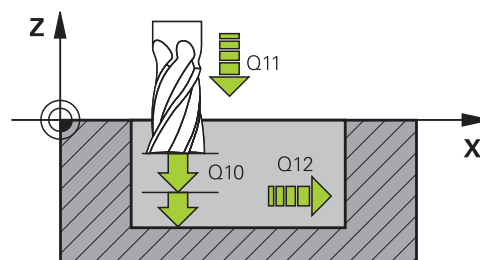
Jestliže jste parametry ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket nastavili na ToolAxClearanceHeight, nepolohujte po dokončení cyklu nástroj v rovině inkrementálně, ale vždy do absolutní polohy.

DOKONČENÍ STRANY (cyklus 24, DIN/ISO: G124, volitelný software 7.8 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q9 OTACENI ? V HOD.SMYSLU = -1:** Směr obrábění:
+1: otáčení proti směru hodinových ručiček
-1: otáčení ve směru hodinových ručiček
- ▶ **Q10 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q11 Posuv na hloubku ?:** Pojezdová rychlost nástroje při zanoření v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 POSUV PRO FREZOVANI ?:** posuv při pojezdových pohybech v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q14 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): přídavek na stranu Q14 po dokončení zůstává. (Tento přídavek musí být menší než přídavek v cyklu 20). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

61 CYCL DEF 24 DOKONCOVANI STEN	
Q9=+1	;SMYSL OTACENI
Q10=+5	;HLOUBKA PRISUVU
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU
Q12=350	;POSUV PRO FREZOVANI
Q14=+0	;PRIDAVEK PRO STRANU

Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.9 ÚSEK OBRYSU (cyklus 25, DIN/ISO: G125, volitelný software 19)

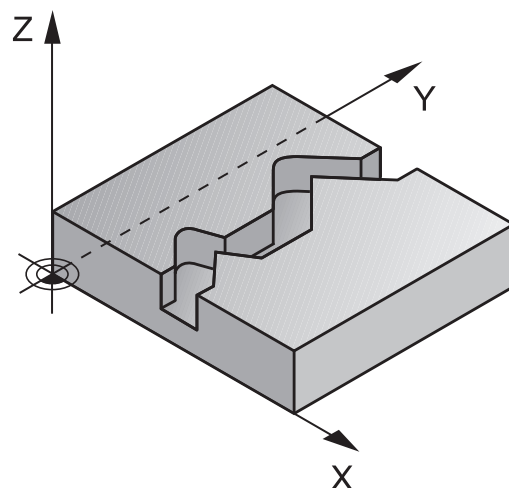
7.9 ÚSEK OBRYSU (cyklus 25, DIN/ISO: G125, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Tímto cyklem lze obrobít ve spojení s cyklem 14 OBRYŠ otevřené a uzavřené obrysy.

Cyklus 25 OTEVŘENÝ OBRYŠ nabízí oproti obrábění obrysu polohovacími bloky značné výhody:

- TNC kontroluje obrábění na zařiznutí a na poškození obrysu. Obrys překontrolujete pomocí testovací grafiky.
- Je-li rádius nástroje příliš velký, pak se musí obrys na vnitřních rozích případně doobrobit.
- Obrábění se dá provést průběžně sousledně nebo nesousledně. Způsob frézování zůstane dokonce zachován i tehdy, když se provede zrcadlení obrysů.
- Při více přísuvech může TNC pojíždět nástrojem vratně v obou směrech: tím se zkrátí doba obrábění.
- Přídavky můžete zadat i tak, aby se hrubovalo a dokončovalo ve více pracovních operacích.



Dodržovat při programování!



Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

TNC bere zřetel pouze na první návěští (Label) z cyklu 14 OBRYŠ.

V podprogramu nejsou přípustné žádné pohyby **APPR** nebo **DEP** (Nájezd a Odjezd).

Pokud používáte místní Q-parametr **QL** v podprogramu obrysu, musíte ho také přiřazovat nebo počítat v rámci obrysového podprogramu.

Paměť pro jeden SL-cyklus je omezená. V jednom SL-cyklu můžete naprogramovat maximálně 16 384 obrysových prvků.

Cyklus 20 **OBRYSOVÁ DATA** není potřebný.

Je-li během obrábění aktivní **M110**, tak se u vnitřně korigovaných oblouků posuv příslušně redukuje.

**Pozor nebezpečí kolize!**

Aby se zabránilo možným kolizím:

- Přímo za cyklem 25 neprogramujte žádné řetězcové kóty, jelikož se tyto vztahují na polohu nástroje na konci cyklu.
- Ve všech hlavních osách najíždějte na definované (absolutní) polohy, protože poloha nástroje na konci cyklu nesouhlasí s polohou na začátku cyklu.

Parametry cyklu

- ▶ **Q1 Hloubka frezování ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi povrchem obrobku a dnem obrysu. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q3 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): Přídavek na dokončení v rovině obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q5 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): absolutní souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q7 Bezpečná výška ?** (absolutně): absolutní výška, v níž nemůže dojít ke kolizi s obrobkem (pro mezipolohování a návrat na konci cyklu). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q10 Hloubka přísuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q11 Posuv na hloubku ?**: posuv při pojezdových pohybech v ose vřetena. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 POSUV PRO FREZOVANI ?**: posuv při pojezdových pohybech v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q15 ZPUS.FREZOVANI ? NESOUSLEDNE =-1**:
Sousledné frézování: Zadání = +1
Nesousledné frézování: Zadání = -1
Střídavě sousledné a nesousledné frézování při více přísuvech: Zadání = 0

NC-bloky

62 CYCL DEF 25 LINIE OBRYSU	
Q1=-20	;HLOUBKA FREZOVANI
Q3=+0	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q5=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q7=+50	;BEZPECNA VYSKA
Q10=+5	;HLOUBKA PRISUVU
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU
Q12=350	;POSUV PRO FREZOVANI
Q15=-1	;ZPUSOB FREZOVANI

7 Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.10 DATA ÚSEKU OBRYSU (cyklus 270, DIN/ISO: G270, volitelný software 19)

7.10 DATA ÚSEKU OBRYSU (cyklus 270, DIN/ISO: G270, volitelný software 19)

Při programování dbejte na tyto body!

Tímto cyklem můžete definovat různé vlastnosti cyklu 25 ÚSEK OBRYSU.



Cyklus 270 je aktivní jako DEF, to znamená, že cyklus 270 je aktivní od své definice v programu obrábění.

Při použití cyklu 270 v podprogramu obrysu nedefinujte žádnou korekci rádiusu.

Cyklus 270 definujte před cyklem 25.

DATA ÚSEKU OBRYSU (cyklus 270, DIN/ISO: G270, volitelný software 19) 7.10

Parametry cyklu



- ▶ **Q390 Způsob najetí/odjetí?:** Definice nájezdu/odjezdu:
 Q390=1:
 Tangenciální nájezd na obrys po oblouku
 Q390=2:
 Tangenciální nájezd na obrys po přímce
 Q390=3:
 Kolmý nájezd na obrys
- ▶ **Q391 Radius-Kor. (0=R0/1=RL/2=RR)?:** Definice korekce poloměru:
 Q391=0:
 Obrábět definovaný obrys bez korekce poloměru
 Q391=1:
 Obrábět definovaný obrys korigovaný zleva
 Q391=2:
 Obrábět definovaný obrys korigovaný zprava
- ▶ **Q392 Radius najetí/radius odjetí?:** účinný pouze při zvoleném tangenciálním nájezdu po oblouku (Q390=1). Rádus najížděcího / odjížděcího oblouku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q393 Úhel středu?:** účinný pouze při zvoleném tangenciálním nájezdu po oblouku (Q390=1). Úhel otevření najížděcího oblouku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q394 Vzdálenost pomocného bodu?:** účinná pouze při zvoleném tangenciálním najíždění po přímce nebo při kolmém najíždění (Q390=2 nebo Q390=3). Vzdálenost pomocného bodu, z něhož má TNC najíždět na obrys. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999

NC-bloky

62 CYCL DEF 270 DATA TAHU KONTUROU	
Q390=1	;ZPUSOB NAJETI
Q391=1	;KOREKCE RADIUSU
Q392=3	;RADIUS
Q393=+45	;UHSEL STREDU
Q394=+2	;VZDALENOST

Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.11 TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA (cyklus 275, DIN/ISO: G275, volitelný software 19)

7.11 TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA (cyklus 275, DIN/ISO: G275, volitelný software 19)

Provádění cyklu

Tímto cyklem lze kompletně obrobit ve spojení s cyklem 14 **OBRYŠ** otevřené a uzavřené drážky nebo obrysové drážky pomocí vířivého frézování.

Při vířivém frézování můžete pracovat s velkou hloubkou řezu a vysokou řeznou rychlostí, protože díky stejnoměrným řezným podmínkám nedochází ke zvýšenému opotřebení nástroje. Při nasazení řezných destiček můžete využít celou délku bříty a zvýšit tím dosažitelný objem třísek na zub. Navíc šetří vířivé frézování mechaniku stroje.

V závislosti na volbě parametrů cyklu jsou k dispozici tyto varianty obrábění:

- Kompletní obrábění: Hrubování, obrábění stěny načisto
- Pouze hrubování
- Pouze dokončení stěn

Hrubování uzavřené drážky

Popis obrysu uzavřené drážky musí vždy začínat přímkovým blokem (L-blok).

- 1 Nástroj odjede podle polohovací logiky do bodu startu popisu obrysu a rampuje pod úhlem definovaným v tabulce nástrojů do první hloubky přísluvu. Strategii zanořování definujete parametrem **Q366**.
- 2 TNC vyhrubuje drážku kruhovými pohyby až do koncového bodu obrysu. Během kroužení TNC přesazuje nástroj ve směru obrábění o přísluv, který jste definovali (**Q436**). Parametrem **Q351** stanovíte sousledný / nesousledný kruhový pohyb nástroje.
- 3 Na konci obrysu odjede TNC nástrojem do bezpečné výšky a polohuje ho zpátky do bodu startu popisu obrysu.
- 4 Tento postup se opakuje, až se dosáhne naprogramované hloubky drážky.

Obrobení uzavřené drážky načisto

- 5 Pokud je zadán přídavek pro obrábění načisto, tak TNC nejdříve obrobí načisto stěny drážky, a pokud je to zadáno tak ve více přísluvech. Na stěnu drážky TNC přitom najíždí tangenciálně z definované bodu startu. Přitom TNC bere ohled na sousledný / nesousledný chod

Schéma: práce s SL-cykly

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 OBRYŠ
13 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU 10
14 CYCL DEF 275 TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA (cyklus 275, DIN/ISO: G275, 7.11 volitelný software 19)

Hrubování otevřené drážky

Popis obrysu otevřené drážky musí vždy začínat APPR-blokem (APPR-blok = angl. approach – najíždění).

- 1 Nástroj odjede podle polohovací logiky do bodu startu obrábění, který vyplývá z parametrů definovaných v **APPR**-bloku a tam se polohuje kolmo nad první přísuv do hloubky.
- 2 TNC vyhrubuje drážku kruhovými pohyby až do koncového bodu obrysu. Během kroužení TNC přesazuje nástroj ve směru obrábění o přísuv, který jste definovali (**Q436**). Parametrem **Q351** stanovíte sousledný / nesousledný kruhový pohyb nástroje.
- 3 Na konci obrysu odjede TNC nástrojem do bezpečné výšky a polohuje ho zpátky do bodu startu popisu obrysu.
- 4 Tento postup se opakuje, až se dosáhne naprogramované hloubky drážky.

Obrobení otevřené drážky načisto

- 5 Pokud je zadáný přídavek pro obrábění načisto, tak TNC nejdříve obrobí načisto stěny drážky, a pokud je to zadáno tak ve více přísuvech. Na stěnu drážky TNC přitom najíždí z odvozeného bodu startu **APPR**-bloku. Přitom TNC bere ohled na sousledný / nesousledný chod

Při programování dbejte na tyto body!



Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Při použití cyklu 275 TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA smíte v cyklu 14 OBRYS definovat pouze jeden podprogram obrysu.

V podprogramu obrysu definujete střednici drážky se všemi dráhovými funkcemi, které jsou k dispozici.

Paměť pro jeden SL-cyklus je omezená. V jednom SL-cyklu můžete naprogramovat maximálně 16 384 obrysových prvků.

TNC nepotřebuje cyklus 20 OBRYSOVÁ DATA ve spojení s cyklem 275.

Bod startu nesmí u uzavřené drážky ležet v rohu obrysu.



Pozor nebezpečí kolize!

Aby se zabránilo možným kolizím:

- Přímo za cyklem 275 neprogramujte žádné řetězcové kóty, jelikož se tyto vztahují na polohu nástroje na konci cyklu.
- Ve všech hlavních osách najíždějte na definované (absolutní) polohy, protože poloha nástroje na konci cyklu nesouhlasí s polohou na začátku cyklu.

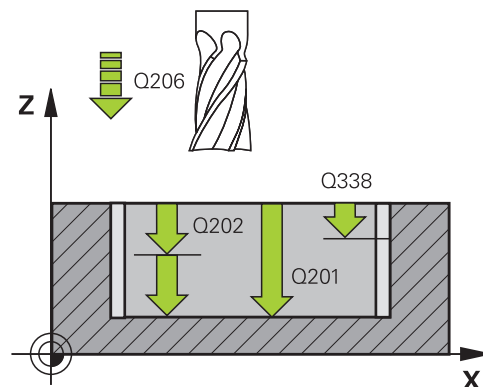
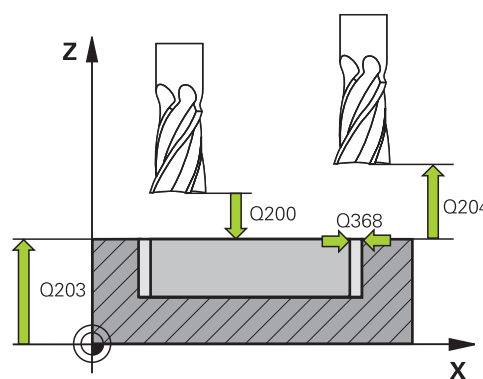
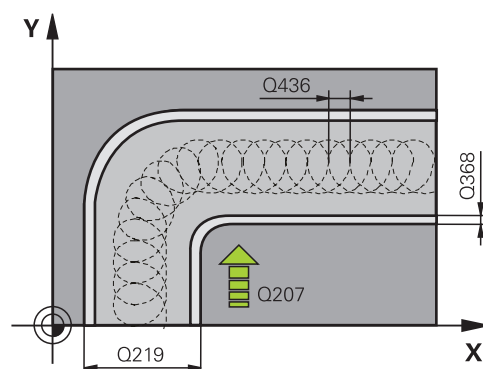
Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.11 TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA (cyklus 275, DIN/ISO: G275, volitelný software 19)

Parametry cyklu



- ▶ **Q215 ZPUSOB OBRABENI (0/1/2) ?**: Definování rozsahu obrábění:
0: Hrubování a obrábění načisto
1: Pouze hrubování
2: Pouze obrábění načisto
 Dokončení strany a dokončení dna bude provedeno pouze tehdy, když je definován daný přírůstek na dokončení (Q368, Q369)
- ▶ **Q219 Šířka drážky?** (hodnota rovnoběžně k vedlejší ose roviny obrábění): zadejte šířku drážky; zadali se šířka drážky rovnající se průměru nástroje, pak provede TNC pouze hrubování (frézování podélné díry). Maximální šířka drážky při hrubování: dvojnásobek průměru nástroje. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q368 PRÍDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?** (inkrementálně): Přírůstek na dokončení v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q436 Dráha na jednu otáčku?** /absolutně): hodnota, o kterou TNC přesadí nástroj na oběh ve směru obrábění. Vstupní rozsah: 0 až 99999,9999
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?**: Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q12 POSUV PRO FREZOVANI ?**: posuv při pojezdových pohybech v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 FREZOVANI? SOUSLED=+1, NESOUSL=-1**:
 Druh frézování při M3:
 +1 = sousledné frézování
 -1 = nesousledné frézování
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Pokud zadáte 0, probíhá obrábění sousledně)
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): vzdálenost povrch obrobku – dno drážky. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q202 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o nějž se nástroj pokaždé přisune; zadejte hodnotu větší než 0. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



TROCHOIDÁLNÍ OBRYSOVÁ DRÁŽKA (cyklus 275, DIN/ISO: G275, 7.11 volitelný software 19)

- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?**: Pojezdová rychlost nástroje při najíždění do hloubky v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 PRISUV NA CISTO?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj v ose vřetena přisune při dokončování. Q338=0: dokončení jedním přísuvem. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q385 Posuv na cisto?**: Pojezdová rychlost nástroje při dokončování boků a dna v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99999,999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q366 strategie ponorování (0/1/2)?**: Druh strategie zanořování:
0 = zanořit kolmo. TNC zanoří kolmo nezávisle na úhlu zanořování ANGLE definovaném v tabulce nástrojů
1 = Bez funkce
2 = Zanořit kývavě. V tabulce nástrojů musí být pro aktivní nástroj úhel zanoření ANGLE definován hodnotou různou od 0. Jinak vydá TNC chybové hlášení
 Alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q369 PRIDAVEK NA CISTO PRO DNO ?** (inkrementálně): přídavek na dokončení dna. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q439 Referenční posuv (0-3)?**: Definujte, k čemu se vztahuje naprogramovaný posuv:
0: Posuv se vztahuje ke dráze středu nástroje
1: Posuv se vztahuje ke břitu nástroje pouze při dokončování boku, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
2: Posuv se vztahuje ke břitu nástroje při dokončování boku a dokončování dna, jinak se vztahuje ke dráze středu nástroje
3: Posuv se vztahuje vždy ke břitu nástroje

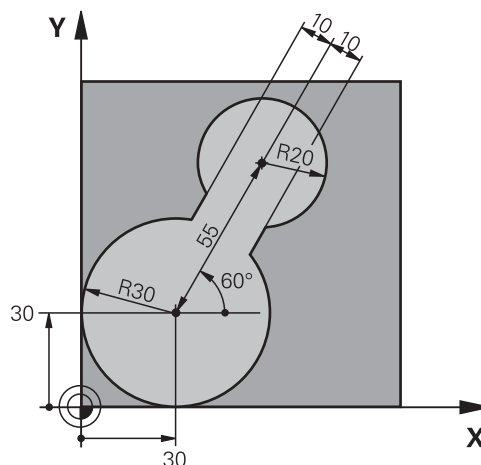
NC-bloky

8 CYCL DEF 275 TROCHOIDALNI DRAZKA	
Q215=0	;ZPUSOB OBRABENI
Q219=12	;SIRKA DRAZKY
Q368=0.2	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q436=2	;PRISUV NA OTACKU
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q351=+1	;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-20	;HLOUBKA
Q202=5	;HLOUBKA PRISUVU
Q206=150	;POSUV NA HLOUBKU
Q338=5	;PRISUV NA CISTO
Q385=500	;POSUV NACISTO
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q204=50	;2. BEZPEC. VZDALENOST
Q366=2	;ZANOROVANI
Q369=0	;PRIDAVEK PRO DNO
Q439=0	;REFERENCNI POSUV
9 CYCL CALL FMAX M3	

7.12 Příklady programů

7.12 Příklady programů

Příklad: Hrubování a dohrubování kapsy



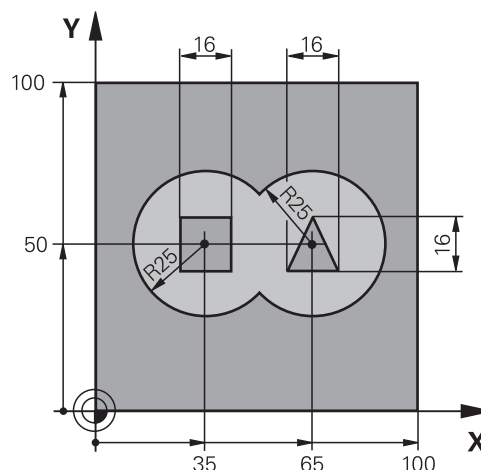
0 BEGIN PGM C20 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-10 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Definice neobrobeného polotovaru
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Vyvolání nástroje předhrubování, průměr 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
5 CYCL DEF 14.0 OBRYŠ	Definice podprogramu obrysu
6 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU 1	
7 CYCL DEF 20 DATA OBRYSU	Definice všeobecných parametrů obrábění
Q1=-20 ;HLOUBKA FREZOVANI	
Q2=1 ;PREKRYTI DRAHY NAST.	
Q3=+0 ;PRIDAVEK PRO STRANU	
Q4=+0 ;PRIDAVEK PRO DNO	
Q5=+0 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q6=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q7=+100 ;BEZPECNA VYSKA	
Q8=0.1 ;RADIUS ZAOBLENI	
Q9=-1 ;SMYSL OTACENI	
8 CYCL DEF 22 HRUBOVANI	Definice cyklu předhrubování
Q10=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=350 ;POSUV PRO FREZOVANI	
Q18=0 ;PREDHRUBOVACI NASTR.	
Q19=150 ;POSUV PENDLOVANI	
Q208=30000 ;POSUV NAVRATU	
9 CYCL CALL M3	Vyvolání cyklu předhrubování
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Výměna nástroje

11 TOOL CALL 2 Z S3000	Vyvolání nástroje dohrubování, průměr 15
12 CYCL DEF 22 HRUBOVANI	Definice cyklu dohrubování
Q10=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=350 ;POSUV PRO FREZOVANI	
Q18=1 ;PREDHRUBOVACI NASTR.	
Q19=150 ;POSUV PENDLOVANI	
Q208=30000 ;POSUV NAVRATU	
13 CYCL CALL M3	Vyvolání cyklu dohrubování
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Odjetí nástroje, konec programu
15 LBL 1	Podprogram obrysu
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	

7 Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.12 Příklady programů

Příklad: Předvrtání, hrubování a dokončení překrývajících se obrysů



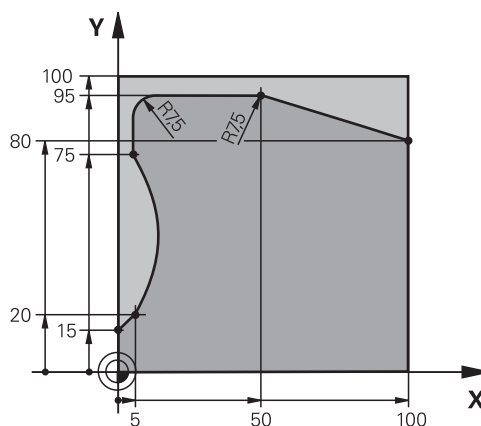
0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definice neobrobeného polotovaru
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Vyvolání nástroje vrtání, průměr 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
5 CYCL DEF 14.0 OBRYS	Definice podprogramů obrysu
6 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 DATA OBRYSU	Definice všeobecných parametrů obrábění
Q1=-20 ;HLOUBKA FREZOVANI	
Q2=1 ;PREKRYTI DRAHY NAST.	
Q3=+0.5 ;PRIDAVEK PRO STRANU	
Q4=+0.5 ;PRIDAVEK PRO DNO	
Q5=+0 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q6=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q7=+100 ;BEZPECNA VYSKA	
Q8=0.1 ;RADIUS ZAOBLENI	
Q9=-1 ;SMYSL OTACENI	
8 CYCL DEF 21 PREDVRTANI	Definice cyklu předvrtání
Q10=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=250 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q13=2 ;PROTAHOVACI NASTROJ	
9 CYCL CALL M3	Vyvolání cyklu předvrtání
10 L +250 R0 FMAX M6	Výměna nástroje
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Vyvolání nástroje hrubování / dokončení, průměr 12
12 CYCL DEF 22 HRUBOVANI	Definice cyklu hrubování
Q10=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=350 ;POSUV PRO FREZOVANI	

Q18=0	;PREDHRUBOVACI NASTR.	
Q19=150	;POSUV PENDLOVANI	
Q208=30000	;POSUV NAVRATU	
13 CYCL CALL M3		Vyvolání cyklu hrubování
14 CYCL DEF 23 DOKONCOVAT DNO		Definice cyklu dokončení dna
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=200	;POSUV PRO FREZOVANI	
Q208=30000	;POSUV NAVRATU	
15 CYCL CALL		Vyvolání cyklu dokončení dna
16 CYCL DEF 24 DOKONCOVANI STEN		Definice cyklu dokončení stěn
Q9=+1	;SMYSL OTACENI	
Q10=5	;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=400	;POSUV PRO FREZOVANI	
Q14=+0	;PRIDAVEK PRO STRANU	
17 CYCL CALL		Vyvolání cyklu dokončení stěn
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Odjetí nástroje, konec programu
19 LBL 1		Podprogram obrysu 1: kapsa vlevo
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 obrysu 2: kapsa vpravo
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 obrysu 3: čtyřúhelníkový ostrůvek vlevo
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		Podprogram obrysu 4: trojúhelníkový ostrůvek vpravo
37 L X+65 Y+42 RL		
38 L X+57		
39 L X+65 Y+58		
40 L X+73 Y+42		
41 LBL 0		
42 END PGM C21 MM		

7 Obráběcí cykly: Obrysová kapsa

7.12 Příklady programů

Příklad: Otevřený obrys



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definice neobrobeného polotovaru
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Vyvolání nástroje, průměr 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
5 CYCL DEF 14.0 OBRYŠ	Definice podprogramu obrysu
6 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU 1	
7 CYCL DEF 25 LINIE OBRYSU	Definice parametrů obrábění
Q1=-20 ;HLOUBKA FREZOVANI	
Q3=+0 ;PRIDAVEK PRO STRANU	
Q5=+0 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q7=+250 ;BEZPECNA VYSKA	
Q10=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=200 ;FREZOVACI POSUV	
Q15=+1 ;ZPUSOB FREZOVANI	
8 CYCL CALL M3	Vyvolání cyklu
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Odjetí nástroje, konec programu
10 LBL 1	Podprogram obrysu
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 L Y+95	
15 RND R7.5	
16 L X+50	
17 RND R7.5	
18 L X+100 Y+80	
19 LBL 0	
20 END PGM C25 MM	

8

**Obráběcí cykly:
Plášť válce**

8.1 Základy

8.1 Základy

Přehled cyklů na plášti válce

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	27 PLÁŠŤ VÁLCE	227
	28 PLÁŠŤ VÁLCE frézování drážek	230
	29 PLÁŠŤ VÁLCE frézování výstupku	233
	39 PLÁŠŤ VÁLCE frézování vnějšího obrysu	236

8.2 PLÁŠŤ VÁLCE (cyklus 27, DIN/ISO: G127, volitelný software 1)

Průběh cyklu

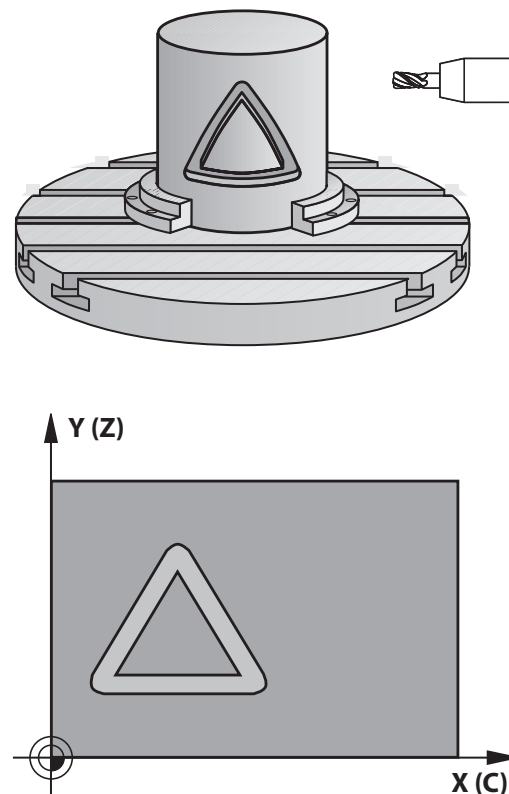
Tímto cyklem můžete přenést na plášť válce předtím rozvinuté definovaný obrys. Chcete-li na válci frézovat vodící drážky, použijte cyklus 28.

Obrys popíšete v podprogramu, který určíte cyklem 14 (OBRYŠ).

V podprogramu popisujete obrys vždy souřadnicemi X a Y, nezávisle na tom, které rotační osy jsou na vašem stroji k dispozici. Popis obrysu je tak nezávislý na konfiguraci vašeho stroje. Jako dráhové funkce máte k dispozici **L**, **CHF**, **CR**, **RND** a **CT**.

Údaje v úhlové ose (souřadnice X) můžete zadat buď ve stupních nebo v mm (palcích) (určí se při definici cyklu pomocí Q17).

- 1 TNC napoložuje nástroj nad bod zápichu; přitom se bere ohled na přídavek na dokončení stěny.
- 2 V první hloubce přísuvu frézuje nástroj posuvem pro frézování Q12 podél programovaného obrysu.
- 3 Na konci obrysu odjede TNC nástrojem do bezpečné vzdálenosti a zpět k bodu zápichu.
- 4 Kroky 1 až 3 se opakují, až se dosáhne naprogramované hloubky frézování Q1.
- 5 Poté nástroj jede v ose nástroje na bezpečnou výšku



8.2 PLÁŠŤ VÁLCE (cyklus 27, DIN/ISO: G127, volitelný software 1)**Při programování dbejte na tyto body!**

Respektujte informace v příručce ke stroji!
Stroj a TNC musí být pro interpolace na plášti válce připraveny výrobcem stroje.



V prvním NC-bloku obrysového podprogramu vždy programujte obě souřadnice pláště válce.

Paměť pro jeden SL-cyklus je omezená. V jednom SL-cyklu můžete naprogramovat maximálně 16 384 obrysových prvků.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Cyklus vyžaduje frézu s čelními zuby (DIN 844).

Válec musí být na otočném stole upnut vystředěně. Vztažný bod umístěte do středu otočného stolu.

Při vyvolání cyklu musí osa vřetena směřovat kolmo k ose otočného stolu. Není-li tomu tak, pak TNC vypíše chybové hlášení. Případně může být nutné přepnutí kinematiky.

Tento cyklus můžete provádět též při naklopené rovině obrábění.

Bezpečná vzdálenost musí být větší, než je rádius nástroje.

Doba obrábění se může prodlužovat, pokud se obrys skládá z velkého počtu netangenciálních prvků.

Pokud používáte místní Q-parametr **QL** v podprogramu obrysu, musíte ho také přiřazovat nebo počítat v rámci obrysového podprogramu.

PLÁŠŤ VÁLCE (cyklus 27, DIN/ISO: G127, volitelný software 1) 8.2

Parametry cyklu



- ▶ **Q1 Hloubka frezování ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi pláštěm válce a dnem obrysu.
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q3 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?**
(inkrementálně): přídavek na dokončení v rovině rozvinutí pláště; přídavek je účinný ve směru korekce poloměru nástroje. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q6 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi čelem nástroje a pláštěm válce.
Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q10 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q11 Posuv na hloubku ?**: posuv při pojezdových pohybech v ose vřetena. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 POSUV PRO FREZOVANI ?**: posuv při pojezdových pohybech v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 RADIUS VALCE ?**: poloměr válce, na kterém se má obrys obrobit. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q17 DRUH KOTOVANI? GRAD=0 MM/INCH=1**:
programování souřadnic rotační osy v podprogramu ve stupních nebo v mm (palcích).

NC-bloky

63 CYCL DEF 27 VALCOVY PLAST	
Q1=-8	;HLOUBKA FREZOVANI
Q3=+0	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q6=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q10=+3	;HLOUBKA PRISUVU
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU
Q12=350	;POSUV PRO FREZOVANI
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;ZPUSOB KOTOVANI

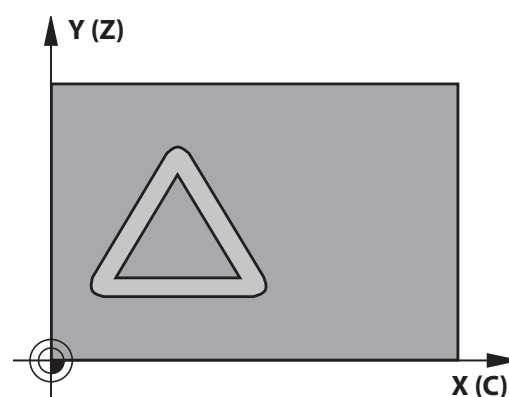
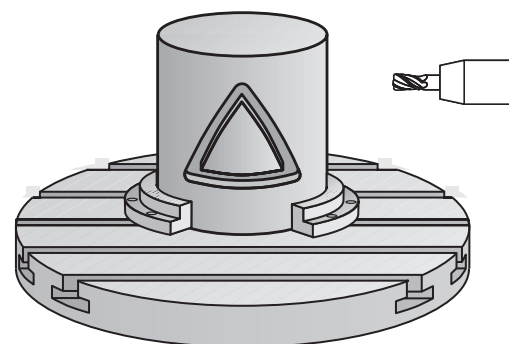
8.3 PLÁŠŤ VÁLCE frézování drážek (cyklus 28, DIN/ISO: G128, volitelný software 1)**8.3 PLÁŠŤ VÁLCE frézování drážek (cyklus 28, DIN/ISO: G128, volitelný software 1)****Provádění cyklu**

Tímto cyklem můžete přenést na plášť válce vodící drážku, definovanou na rozvinuté ploše. Na rozdíl od cyklu 27 nastavuje TNC nástroj u tohoto cyklu tak, aby stěny při aktivní korekci rádiusu probíhaly navzájem téměř rovnoběžně. Přesně rovnoběžné stěny dostanete tehdy, když použijete nástroj velký jako je šířka drážky.

Čím je nástroj ve vztahu k šířce drážky menší, tím větší jsou zkreslení vznikající u kruhových drah a šikmých přímk. Pro minimalizaci těchto zkreslení způsobených pojezdy můžete definovat parametr Q21. Tento parametr definuje toleranci, se kterou TNC přiblíží obráběnou drážku takové drážce, která by byla vyrobena nástrojem s průměrem odpovídajícím šířce drážky.

Dráhu středu obrysu naprogramujte s udáním korekce rádiusu nástroje. Korekci rádiusu určíte, zda TNC zhotoví drážku sousledným či nesousledným obráběním.

- 1 TNC napolohuje nástroj nad bod zápichu.
- 2 TNC přesune nástroj kolmo na první hloubku přísuvu. Najetí probíhá tangenciálně nebo po přímce s posuvem pro frézování Q12. Způsob nájezdu závisí na parametru ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.
- 3 V první hloubce přísuvu frézuje nástroj posuvem pro frézování Q12 podél stěny drážky; přitom se bere zřetel na přídavek na dokončení stěny.
- 4 Na konci obrysu přesadí TNC nástroj na protilehlou stěnu drážky a jede zpět k bodu zápichu.
- 5 Kroky 2 až 3 se opakují, až se dosáhne naprogramované hloubky frézování Q1.
- 6 Pokud jste definovali toleranci Q21, tak provede TNC dodatečné obrobení pro získání pokud možno souběžných stěn drážky.
- 7 Poté nástroj jede v ose nástroje na bezpečnou výšku.



PLÁŠŤ VÁLCE frézování drážek (cyklus 28, DIN/ISO: G128, volitelný software 1)

8.3

Při programování dbejte na tyto body!



Tento cyklus provádí obrábění s naklopenými souřadnicemi v 5 osách. Aby se mohl tento cyklus provést, musí být první strojní osa pod pracovním stolem stroje rotační osa. Kromě toho musí být možno polohovat nástroj kolmo k ploše pláště.



Způsob najetí definujete pomocí ConfigDatum, CfgGeoCycle, a apprDepCylWall.

- CircleTangential:
Provést tangenciální najetí a odjetí
- LineNormal: Pohyb k počátečnímu bodu obrysu není tangenciální, ale normální, takže po přímce

V prvním NC-bloku obrysového podprogramu vždy programujte obě souřadnice pláště válce.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Cyklus vyžaduje frézu s čelními zuby (DIN 844).

Válec musí být na otočném stole upnut vystředěně.

Vztažný bod umístěte do středu otočného stolu.

Při vyvolání cyklu musí osa vřetena směřovat kolmo k ose otočného stolu.

Tento cyklus můžete provádět též při naklopené rovině obrábění.

Bezpečná vzdálenost musí být větší, než je rádius nástroje.

Doba obrábění se může prodlužovat, pokud se obrys skládá z velkého počtu netangenciálních prvků.

Pokud používáte místní Q-parametr **QL** v podprogramu obrysu, musíte ho také přiřazovat nebo počítat v rámci obrysového podprogramu.



Po dokončení cyklu nepolohujte nástroj v rovině inkrementálně, ale do absolutní polohy.

Parametrem CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off nastavíte, zda má TNC vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off) pokud vřeteno při vyvolání cyklu neběží. Tato funkce musí být přizpůsobena vaším výrobcem stroje.

8.3 PLÁŠŤ VÁLCE frézování drážek (cyklus 28, DIN/ISO: G128, volitelný software 1)

Parametry cyklu



- ▶ **Q1 Hloubka frézování ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi pláštěm válce a dnem obrysu.
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q3 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?**
(inkrementálně): přídavek na dokončení na stěně drážky. Tento přídavek na dokončení zmenšuje šířku drážky o dvojnásobek zadané hodnoty. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q6 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi čelem nástroje a pláštěm válce.
Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q10 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q11 Posuv na hloubku ?**: posuv při pojezdových pohybech v ose vřetena. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 POSUV PRO FREZOVANI ?**: posuv při pojezdových pohybech v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 RADIUS VALCE ?**: poloměr válce, na kterém se má obrys obrobit. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q17 DRUH KOTOVANI? GRAD=0 MM/INCH=1**:
programování souřadnic rotační osy v podprogramu ve stupních nebo v mm (palcích).
- ▶ **Q20 SIRKA DRAZKY?**: šířka drážky, která se má zhotovit. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q21 Tolerance?**: používáte-li nástroj, který je menší než programovaná šířka drážky Q20, tak vznikají na stěnách drážky deformace při pojezdech po kružnicích a šikmých přímkách. Pokud definujete toleranci Q21, tak TNC přiblíží drážku v dodatečném frézovacím procesu stavu, kdy by byla vyfrézována nástrojem velkým přesně jako je šířka drážky. Pomocí Q21 definujete povolenou odchylku od této ideální drážky. Počet kroků dodatečného obrábění závisí na rádiu válce, na použitém nástroji a na hloubce drážky. Čím je tolerance menší, tím přesnější bude drážka ale tím déle trvá dodatečné obrábění. Rozsah zadávání tolerance 0,0001 až 9,9999

Doporučení: používejte toleranci 0,02 mm.

Funkce neaktivní: zadejte 0 (základní nastavení).

NC-bloky

63 CYCL DEF 28 VALCOVY PLAST	
Q1=-8	;HLOUBKA FREZOVANI
Q3=+0	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q6=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q10=+3	;HLOUBKA PRISUVU
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU
Q12=350	;POSUV PRO FREZOVANI
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;ZPUSOB KOTOVANI
Q20=12	;SIRKA DRAZKY
Q21 = 0	;TOLERANCE

PLÁŠŤ VÁLCE frézování výstupků (cyklus 29, DIN/ISO: G129, 8.4 volitelný software 1)

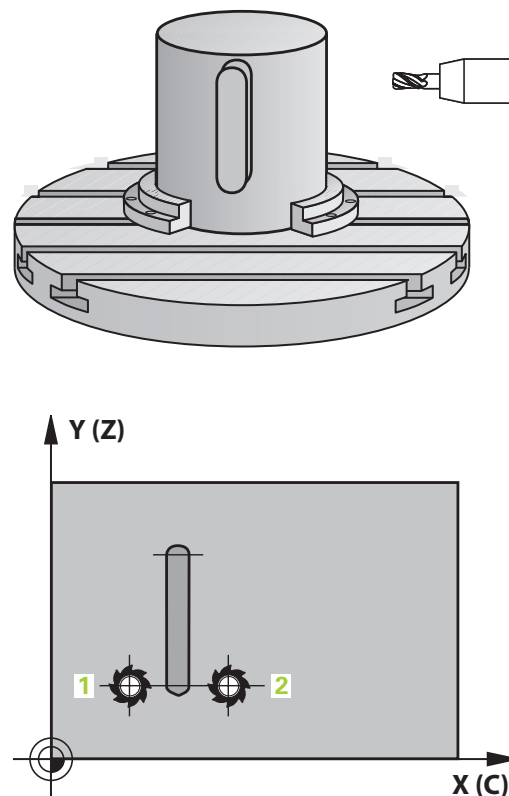
8.4 PLÁŠŤ VÁLCE frézování výstupků (cyklus 29, DIN/ISO: G129, volitelný software 1)

Provádění cyklu

Tímto cyklem můžete přenést na plášť válce výstupek, definovaný na rozvinuté ploše. TNC nastavuje nástroj u tohoto cyklu tak, aby stěny při aktivní korekci rádiusu probíhaly vždy navzájem rovnoběžně. Dráhu středu výstupku naprogramujte s udáním korekce rádiusu nástroje. Korekci rádiusu určíte, zda TNC zhotoví výstupek sousledným či nesousledným obráběním.

Na koncích výstupku TNC přidává zásadně vždy jeden půlkruh, jehož rádius odpovídá polovině šířky výstupku.

- 1 TNC napoložuje nástroj nad startovní bod obrábění. Výchozí bod TNC vypočítá ze šířky výstupku a průměru nástroje. Leží přesazený o polovinu šířky výstupku a průměr nástroje vedle prvního bodu, který je definovaný v podprogramu obrysu. Korekce rádiusu určuje, zda se začne vlevo (1, RL= sousledně) nebo vpravo od výstupku (2, RR = nesousledně).
- 2 Když TNC napoložoval do první hloubky přísuvu, tak nástroj jede po kružnici frézovacím posuvem Q12 tangenciálně na stěnu výstupku. Popřípadě se bere do úvahy přídavek na obrobení stěny načisto.
- 3 V první hloubce přísuvu jede nástroj frézovacím posuvem Q12 podél stěny, až je výstupek kompletně obrobený.
- 4 Poté odjede nástroj tangenciálně od stěny výstupku zpět do výchozího bodu obrábění.
- 5 Kroky 2 až 4 se opakují, až se dosáhne naprogramované hloubky frézování Q1.
- 6 Poté nástroj jede v ose nástroje zpět na bezpečnou výšku



8 Obráběcí cykly: Plášť válce

8.4 PLÁŠŤ VÁLCE frézování výstupků (cyklus 29, DIN/ISO: G129, volitelný software 1)

Při programování dbejte na tyto body!



Tento cyklus provádí obrábění s naklopenými souřadnicemi v 5 osách. Aby se mohl tento cyklus provést, musí být první strojní osa pod pracovním stolem stroje rotační osa. Kromě toho musí být možno polohovat nástroj kolmo k ploše pláště.



V prvním NC-bloku obrysového podprogramu vždy programujte obě souřadnice pláště válce.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Cyklus vyžaduje frézu s čelními zuby (DIN 844).

Válec musí být na otočném stole upnut vystředěně. Vzažný bod umístěte do středu otočného stolu.

Při vyvolání cyklu musí osa vřetena směřovat kolmo k ose otočného stolu. Není-li tomu tak, pak TNC vypíše chybové hlášení. Případně může být nutné přepnutí kinematiky.

Bezpečná vzdálenost musí být větší, než je rádius nástroje.

Pokud používáte místní Q-parametr **QL** v podprogramu obrysu, musíte ho také přiřazovat nebo počítat v rámci obrysového podprogramu.

Parametrem CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off nastavíte, zda má TNC vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off) pokud vřeteno při vyvolání cyklu neběží. Tato funkce musí být přizpůsobena vaším výrobcem stroje.

PLÁŠŤ VÁLCE frézování výstupků (cyklus 29, DIN/ISO: G129, 8.4 volitelný software 1)

Parametry cyklu



- ▶ **Q1 Hloubka frezování ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi pláštěm válce a dnem obrysu.
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q3 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?**
(inkrementálně): přídavek na dokončení na stěně
čepu. Tento přídavek na dokončení zvětšuje šířku
výstupku o dvojnásobek zadané hodnoty. Rozsah
zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q6 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi čelem nástroje a pláštěm válce.
Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q10 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o
který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání
-99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q11 Posuv na hloubku ?**: posuv při pojezdových
pohybech v ose vřetena. Rozsah zadávání 0 až
99999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 POSUV PRO FREZOVANI ?**: posuv při
pojezdových pohybech v rovině obrábění. Rozsah
zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO, FU,
FZ**
- ▶ **Q16 RADIUS VALCE ?**: poloměr válce, na kterém
se má obrys obrobit. Rozsah zadávání 0 až
99999,9999
- ▶ **Q17 DRUH KOTOVANI? GRAD=0 MM/INCH=1**:
programování souřadnic rotační osy v podprogramu
ve stupních nebo v mm (palcích).
- ▶ **Q20 Ridge width?**: šířka výstupku, který se
má zhotovit. Rozsah zadávání -99999,9999 až
99999,9999

NC-bloky

63 CYCL DEF 29 CEP NA PLASTI VALCE	
Q1=-8	;HLOUBKA FREZOVANI
Q3=+0	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q6=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q10=+3	;HLOUBKA PRISUVU
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU
Q12=350	;POSUV PRO FREZOVANI
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;ZPUSOB KOTOVANI
Q20=12	;SIRKA VYSTUPKU

8.5 PLÁŠŤ VÁLCE (cyklus 39, DIN/ISO: G139, volitelný software 1)

8.5 PLÁŠŤ VÁLCE (cyklus 39, DIN/ISO: G139, volitelný software 1)

Průběh cyklu

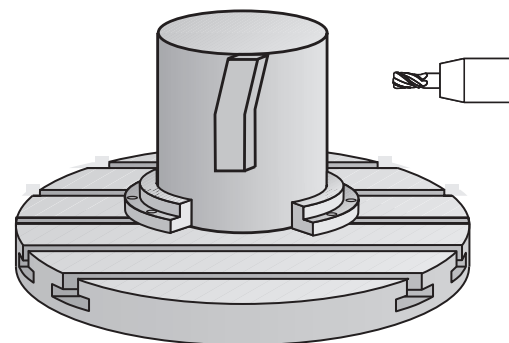
Tímto cyklem můžete zhotovit obrys na plášti válce předtím. Příslušný obrys definujete na rozvinutém plášti válce. TNC nastavuje nástroj u tohoto cyklu tak, aby stěna frézovaného obrysu probíhala při aktivní korekci rádiusu rovnoběžně s osou válce.

Obrys popíšete v podprogramu, který určíte cyklem 14 (OBRYS).

V podprogramu popisujete obrys vždy souřadnicemi X a Y, nezávisle na tom, které rotační osy jsou na vašem stroji k dispozici. Popis obrysu je tak nezávislý na konfiguraci vašeho stroje. Jako dráhové funkce máte k dispozici **L**, **CHF**, **CR**, **RND** a **CT**.

Na rozdíl od cyklů 28 a 29 definujete v podprogramu obrysu skutečně obráběný obrys.

- 1 TNC napolohuje nástroj nad počáteční bod obrábění. TNC umístí výchozí bod přesazený o polovinu průměru nástroje vedle prvního bodu, který je definovaný v podprogramu obrysu.
- 2 Následně TNC přesune nástroj kolmo do první hloubky přísuvu. Najetí se provádí tangenciálně nebo po přímce s frézovacím posuvem Q12. Popř. se bere do úvahy přidavek pro dokončení stěny. (Způsob najetí závisí na parametrech ConfigDatum, CfgGeoCycle, a apprDepCylWall)
- 3 V první hloubce přísuvu frézuje nástroj frézovacím posuvem Q12 podél obrysu, až je definovaný úsek obrysu kompletně obrobený.
- 4 Poté odjede nástroj tangenciálně od stěny výstupku zpět do startovního bodu obrábění.
- 5 Kroky 2 až 4 se opakují, až se dosáhne naprogramované hloubky frézování Q1.
- 6 Poté nástroj jede v ose nástroje zpět na bezpečnou výšku



Při programování dbejte na tyto body!

Tento cyklus provádí obrábění s naklopenými souřadnicemi v 5 osách. Aby se mohl tento cyklus provést, musí být první strojní osa pod pracovním stolem stroje rotační osa. Kromě toho musí být možno polohovat nástroj kolmo k ploše pláště.



V prvním NC-bloku obrysového podprogramu vždy programujte obě souřadnice pláště válce.

Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Dbejte na to, aby měl nástroj pro najíždění a odjíždění dostatečně místa po stranách.

Válec musí být na otočném stole upnut vystředěně. Vztahový bod umístěte do středu otočného stolu.

Při vyvolání cyklu musí osa vřetena směřovat kolmo k ose otočného stolu.

Bezpečná vzdálenost musí být větší, než je rádius nástroje.

Doba obrábění se může prodlužovat, pokud se obrys skládá z velkého počtu netangenciálních prvků.

Pokud používáte místní Q-parametr **QL** v podprogramu obrysu, musíte ho také přiřazovat nebo počítat v rámci obrysového podprogramu.

Způsob najetí definujte pomocí ConfigDatum, CfgGeoCycle, a apprDepCylWall.

- CircleTangential:
Provést tangenciální najetí a odjetí
- LineNormal: Pohyb k počátečnímu bodu obrysu není tangenciální, ale normální, takže po přímce

**Pozor nebezpečí kolize!**

Parametrem CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off nastavíte, zda má TNC vydat chybové hlášení (on) nebo ne (off) pokud vřeteno při vyvolání cyklu neběží. Tato funkce musí být přizpůsobena vaším výrobcem stroje.

8.5 PLÁŠŤ VÁLCE (cyklus 39, DIN/ISO: G139, volitelný software 1)

Parametry cyklu



- ▶ **Q1 Hloubka frezování ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi pláštěm válce a dnem obrysu.
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q3 PRIDAVEK NA CISTO PRO STRANU ?**
(inkrementálně): přídavek na dokončení v rovině rozvinutí pláště; přídavek je účinný ve směru korekce poloměru nástroje. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q6 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně):
Vzdálenost mezi čelem nástroje a pláštěm válce.
Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q10 Hloubka prisuvu ?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé přisune. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q11 Posuv na hloubku ?**: posuv při pojezdových pohybech v ose vřetena. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 POSUV PRO FREZOVANI ?**: posuv při pojezdových pohybech v rovině obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 RADIUS VALCE ?**: poloměr válce, na kterém se má obrys obrobit. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q17 DRUH KOTOVANI? GRAD=0 MM/INCH=1**:
programování souřadnic rotační osy v podprogramu ve stupních nebo v mm (palcích).

NC-bloky

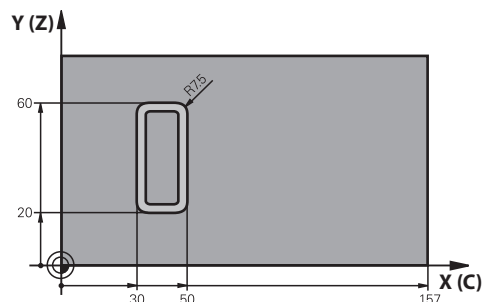
63 CYCL DEF 39 KONTURA PLASTE VALCE	
Q1=-8	;HLOUBKA FREZOVANI
Q3=+0	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q6=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q10=+3	;HLOUBKA PRISUVU
Q11=100	;POSUV NA HLOUBKU
Q12=350	;POSUV PRO FREZOVANI
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;ZPUSOB KOTOVANI

8.6 Příklady programů

Příklad: Plášť válce cyklem 27



- Stroj s B-hlavou a C-stolem
- Válec upnutý vystředěně na otočném stole.
- Vztažný bod leží na spodní straně, ve středu otočného stolu



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Vyvolání nástroje, průměr 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Předpolohování nástroje na střed otočného stolu
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Naklopení
5 CYCL DEF 14.0 OBRYŠ	Definice podprogramu obrysu
6 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU 1	
7 CYCL DEF 27 VALCOVY PLAST	Definice parametrů obrábění
Q1=-7 ;HLOUBKA FREZOVANI	
Q3=+0 ;PRIDAVEK PRO STRANU	
Q6=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q10=4 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=250 ;POSUV PRO FREZOVANI	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;ZPUSOB KOTOVANI	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Předpolohovat otočný stůl, zapnout vřeteno, vyvolat cyklus
9 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
10 PLANE RESET TURN FMAX	Natočit zpátky, zrušit funkci PLANE
11 M2	Konec programu
12 LBL 1	Podprogram obrysu
13 L X+40 Y+20 RL	Zadání v ose natočení v mm (Q17=1).
14 L X+50	
15 RND R7.5	
16 L Y+60	
17 RN R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	
20 L Y+20	

8 Obráběcí cykly: Plášť válce

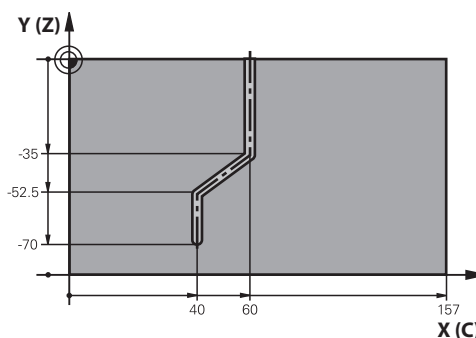
8.6 Příklady programů

21 RND R7.5	
22 L X+40 Y+20	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

Příklad: Plášť válce cyklem 28



- Válec upnutý vystředěně na otočném stole
- Stroj s B-hlavou a C-stolem
- Vztažný bod leží ve středu otočného stolu.
- Popis dráhy středu v podprogramu obrysu.



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Vyvolání nástroje, osa nástroje Z, průměr 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Napoložování nástroje na střed otočného stolu
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Naklopení
5 CYCL DEF 14.0 OBRYS	Definice podprogramu obrysu
6 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU 1	
7 CYCL DEF 28 VALCOVY PLAST	Definice parametrů obrábění
Q1=-7 ;HLOUBKA FREZOVANI	
Q3=+0 ;PRIDAVEK PRO STRANU	
Q6=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q10=-4 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=250 ;POSUV PRO FREZOVANI	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;ZPUSOB KOTOVANI	
Q20=10 ;SIRKA DRAZKY	
Q21=0.02 ;TOLERANCE	Aktivní dodatečné obrábění
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Předpoložovat otočný stůl, zapnout vřeteno, vyvolat cyklus
9 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
10 PLANE RESET TURN FMAX	Natočit zpátky, zrušit funkci PLANE
11 M2	Konec programu
12 LBL 1	Podprogram obrysu, popis dráhy středu
13 L X+60 Y+0 RL	Zadání v ose naklopení v mm (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L Y-70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	

9

**Obráběcí cykly:
Obrysová kapsa se
svým vzorcem**

Obráběcí cykly: Obrysová kapsa se svým vzorcem

9.1 SL-cykly se složitými obrysovými vzorci

9.1 SL-cykly se složitými obrysovými vzorci

Základy

Pomocí SL-cyklů a složitých obrysových vzorců můžete skládat složité obrysy z dílčích obrysů (kapes nebo ostrůvků). Jednotlivé dílčí obrysy (geometrická data) zadáte jako oddělené programy. Tím je možné všechny dílčí obrysy znovu kdykoliv použít. Ze zvolených dílčích obrysů, které spojíte dohromady obrysovým vzorcem, vypočítá TCN celkový obrys.



Paměť pro jeden SL-cyklus (všechny podprogramy obrysů) je omezena na maximálně **128 obrysů**. Počet možných obrysových prvků závisí na druhu obrysů (vnější nebo vnitřní obrys) a na počtu popisů dílčích obrysů a činí maximálně **16384** obrysových prvků.

Cykly SL s obrysovým vzorcem předpokládají strukturovanou stavbu programu a nabízí možnost ukládat do jednotlivých programů stále se opakující obrysy. Pomocí obrysového vzorce spojíte části obrysů do celkového obrysů a definujete, zda se jedná o kapsu nebo ostrůvek.

Funkce SL-cyklů s obrysovým vzorcem je na pracovní ploše TNC rozdělena na několik částí a slouží jako základ pro další vývoj.

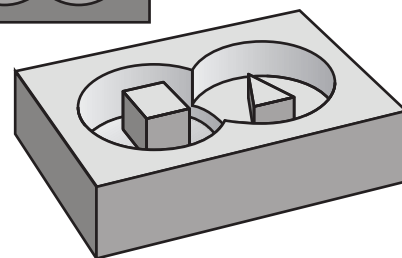
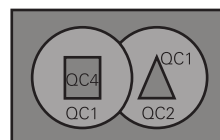


Schéma: Zpracování pomocí SL-cyklů a složitých obrysových vzorců

0 BEGIN PGM KONTUR MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 KONTUR-DATEN ...
8 CYCL DEF 22 RAEUMEN ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 SCHLICHTEN TIEFE ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 DOKONCENI STENY
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM OBRYSS MM

Vlastnosti dílčích obrysů

- TNC rozpoznává v zásadě všechny obrysy jako kapsy. Neprogramujte žádnou korekci rádiusu
- TNC ignoruje posuvy F a přídatné funkce M.
- Přepočty (transformace) souřadnic jsou dovoleny. Jsou-li programovány v rámci dílčích obrysů, působí i v následujících podprogramech, po vyvolání cyklu se však nemusí rušit.
- Podprogramy mohou obsahovat také souřadnice v ose vřetena, ty se však ignorují.
- V prvním bloku souřadnic podprogramu nadefinujte rovinu obrábění.
- Části obrysů můžete definovat dle potřeby s různými hloubkami

Vlastnosti obráběcích cyklů

- TNC automaticky polohuje před každým cyklem do bezpečné vzdálenosti.
- Každá úroveň hloubky se frézuje bez zvednutí nástroje; ostrůvky se objíždějí po stranách.
- Rádus „vnitřních rohů“ je programovatelný – nástroj nezůstává stát, stopy po doběhu nevznikají (platí pro krajní dráhu při hrubování a dokončování stran).
- Při dokončování stran najede TNC na obrys po tangenciální kruhové dráze.
- Při dokončování dna najede TNC nástrojem na obrobek rovněž po tangenciální kruhové dráze (např.: osa vřetena Z: kruhová dráha v rovině Z/X).
- TNC obrábí obrys průběžně sousledně, popřípadě nesousledně.

Rozměrové údaje pro obrábění, jako hloubku frézování, přídavky a bezpečnou vzdálenost, zadáte centrálně v cyklu 20 jako OBRYSOVÁ DATA.

Schéma: Definování dílčích obrysů pomocí obrysového vzorce

```

0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KRUH1"
2 DECLARE CONTOUR QC2 =
  "KRUHXY" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 =
  "TROJÚHELNÍK" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 =
  "ČTVEREC" DEPTH5
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM

```

```

0 BEGIN PGM KRUH1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM KRUH1 MM

```

```

0 BEGIN PGM KRUH31XY MM
...
...

```

Obráběcí cykly: Obrysová kapsa se svým vzorcem

9.1 SL-cykly se složitými obrysovými vzorci

Volba programu s definicemi obrysu

Pomocí funkce **SEL CONTOUR** zvolíte program s definicemi obrysu, z nichž si TNC vezme popisy profilu:

SPEC
FCT

- Zobrazte lištu softtlačítek se speciálními funkcemi

OBRÁBĚNÍ
KONTURY
BODŮ

- Nabídka funkcí: stiskněte softtlačítko pro obrábění obrysu a bodů

SEL
CONTOUR

- Stiskněte softtlačítko **SEL CONTOUR**.
- Zadejte úplný název programu s definicemi obrysů, potvrďte zadání stiskem klávesy **END**.



Blok **SEL CONTOUR** naprogramujte před SL-cykly. Cyklus **14 OBRYS** již není při použití **SEL CONTOUR** nutný.

Definování popisů obrysu

Pomocí funkce **DECLARE CONTOUR** zadáte programu cestu k programům, z nichž si TNC vezme popis obrysů. Dále můžete pro tento popis obrysu zvolit separátní hloubku (funkce FCL 2):

SPEC
FCT

- Zobrazte lištu softtlačítek se speciálními funkcemi

OBRÁBĚNÍ
KONTURY
BODŮ

- Nabídka funkcí: stiskněte softtlačítko pro obrábění obrysu a bodů

DECLARE
CONTOUR

- Stiskněte softtlačítko **DECLARE CONTOUR**.
- Zadejte číslo pro označovač obrysu **QC** a potvrďte ho klávesou **ENT**
- Zadejte úplný název programu s definicemi obrysů a potvrďte zadání stiskem klávesy **END**, nebo pokud si to přejete
- Definujte separátní hloubku pro zvolený obrys



S uvedenými označovači obrysu **QC** můžete v obrysovém vzorci propočítat spojení nejrůznějších obrysů.

Používáte-li obrysy se samostatnými hloubkami, tak musíte všem částečným obrysům přiřadit nějakou hloubku (popř. přiřadit hloubku 0).

Zadejte složitou rovnici obrysu

Pomocí softtlačítek můžete spolu spojovat různé obrysy v jednom matematickém vzorci:

-  ► Zobrazte lištu softtlačítek se speciálními funkcemi
-  ► Nabídka funkcí: stiskněte softtlačítko pro obrábění obrysu a bodů
-  ► Stiskněte softtlačítko **OBRYSOVÝ VZOREC**: TNC zobrazí následující softtlačítka:

Softtlačítko	Spojovací funkce
	průnik s např. $QC10 = QC1 \& QC5$
	sjednocení s např. $QC25 = QC7 QC18$
	sjednocení, ale bez průniku např. $QC12 = QC5 \wedge QC25$
	bez např. $QC25 = QC1 \setminus QC2$
	Úvodní závorka např. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	Koncová závorka např. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	Definování jednotlivého obrysu např. $QC12 = QC1$

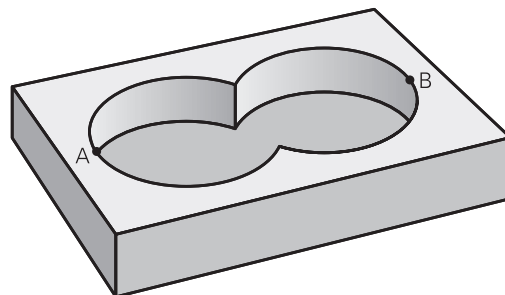
Obráběcí cykly: Obrysová kapsa se svým vzorcem

9.1 SL-cykly se složitými obrysovými vzorci

Sloučené obrysy

TNC zásadně považuje naprogramovaný obrys za kapsu. Pomocí funkce obrysového vzorce máte možnost přeměnit obrys na ostrůvek.

Jednotlivé kapsy a ostrůvky můžete slučovat do jediného nového obrysu. Tak můžete zvětšit plochu kapsy propojenou kapsou nebo zmenšit ostrůvkem.



Podprogramy: Překryté kapsy



Následující příklady programů jsou programy popisu obrysů, které byly zhotoveny v programu pro definici obrysů. Program definice obrysu se musí vyvolat funkcí **SEL CONTOUR** ve vlastním hlavním programu.

Kapsy A a B se překrývají.

Průsečíky S1 a S2 si TNC vypočte, ty se nemusí programovat.

Kapsy se programují jako úplné kruhy.

Program pro popis obrysu1: kapsa A

```
0 BEGIN PGM KAPSA_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 KAPSA_A MM
```

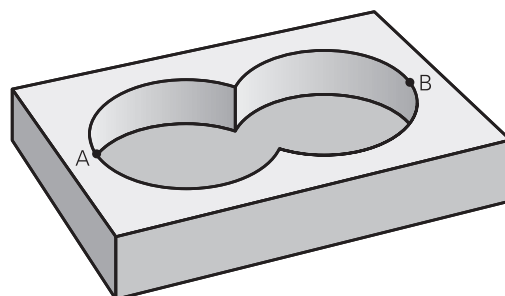
Program pro popis obrysu 2: kapsa B

```
0 BEGIN PGM KAPSA_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 KAPSA_B MM
```

„Úhrnná“ plocha

Obrobit se mají obě dílčí plochy A a B, včetně vzájemně se překrývající plochy:

- Plochy A a B se musí naprogramovat v oddělených programech, bez korekce rádiusu.
- V obrysovém vzorci se bude počítat s plochami A a B pomocí funkce “sjednotit s”.

**Program definování obrysu:**

```

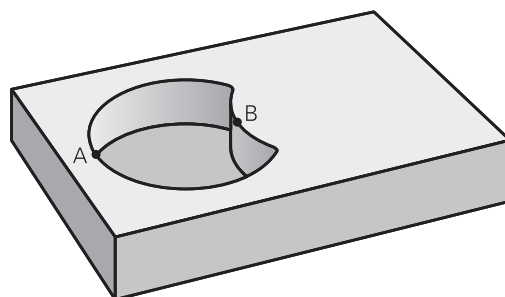
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "KAPSA_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "KAPSA_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...

```

„Rozdílová“ plocha

Plocha A se má obrobit bez části překryté plochou B:

- Plochy A a B se musí naprogramovat v oddělených programech, bez korekce rádiusu.
- V obrysovém vzorci se plocha B odečte od plochy A pomocí funkce **Bez**.

**Program definování obrysu:**

```

50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "KAPSA_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "KAPSA_B.H"
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...

```

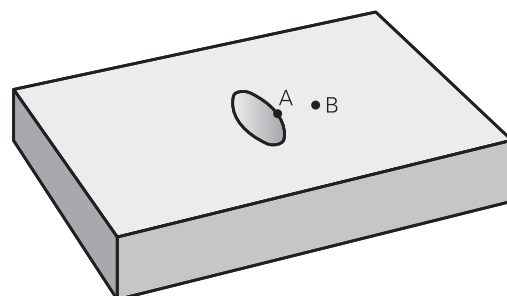
Obráběcí cykly: Obrysová kapsa se svým vzorcem

9.1 SL-cykly se složitými obrysovými vzorci

„Protínající se“ plocha

Obrobit se má plocha překrytá A i B (plochy překryté pouze A či B mají zůstat neobrobené).

- Plochy A a B se musí naprogramovat v oddělených programech, bez korekce radiusu.
- V rovnici obrysu se bude počítat s plochami A a B pomocí funkce “řez s”.



Program definování obrysu:

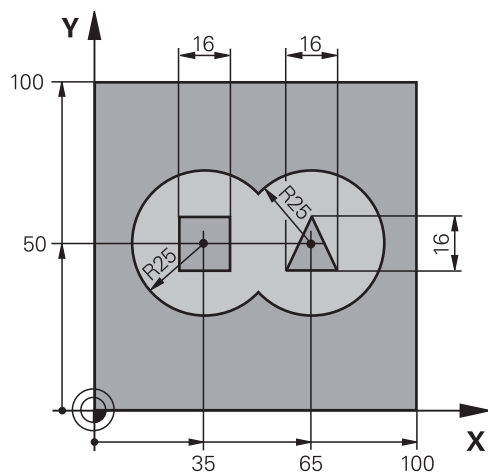
```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "KAPSA_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "KAPSA_B.H"
54 QC10 = QC1 & QC2
55 ...
56 ...
```

Opracování obrysu pomocí SL-cyklů



Obrábění definovaného celkového obrysu se provádí SL-cykly 20 – 24 (viz "Přehled", Stránka 193).

Příklad: Hrubování a dokončení překrývajících se obrysů s obrysovým vzorcem



0 BEGIN PGM OBRYŠ MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definice neobrobeného polotovaru
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Definice nástroje hrubovací fréza
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Definice nástroje dokončovací fréza
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Vyvolání nástroje hrubovací fréza
6 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
7 SEL CONTOUR "MODEL"	Stanovení programu definice obrysu
8 CYCL DEF 20 DATA OBRYSU	Definice všeobecných parametrů obrábění
Q1=-20	;HLOUBKA FREZOVANI
Q2=1	;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q3=+0.5	;PRIDAVEK PRO STRANU
Q4=+0.5	;PRIDAVEK PRO DNO
Q5=+0	;SOURADNICE POVRCHU
Q6=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q7=+100	;BEZPECNA VYSKA
Q8=0.1	;RADIUS ZAOLENI
Q9=-1	;SMYSL OTACENI

Obráběcí cykly: Obrysová kapsa se svým vzorcem

9.1 SL-cykly se složitými obrysovými vzorci

9 CYCL DEF 22 HRUBOVANI	Definice cyklu hrubování
Q10=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=350 ;POSUV PRO FREZOVANI	
Q18=0 ;PREDHRUBOVACI NASTR.	
Q19=150 ;POSUV PENDLOVANI	
Q401=100 ;FAKTOR POSUVU	
Q404=0 ;ZPUSOB ZACISTENI	
10 CYCL CALL M3	Vyvolání cyklu hrubování
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Vyvolání nástroje dokončovací frézy
12 CYCL DEF 23 DOKONCOVAT DNO	Definice cyklu dokončení dna
Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=200 ;POSUV PRO FREZOVANI	
13 CYCL CALL M3	Vyvolání cyklu dokončení dna
14 CYCL DEF 24 DOKONCOVANI STEN	Definice cyklu dokončení stěn
Q9=+1 ;SMYSL OTACENI	
Q10=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q12=400 ;POSUV PRO FREZOVANI	
Q14=+0 ;PRIDAVEK PRO STRANU	
15 CYCL CALL M3	Vyvolání cyklu dokončení stěn
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Odjetí nástroje, konec programu
17 END PGM OBRYSS MM	

Program definice obrysu s obrysovým vzorcem:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Program definice obrysu
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KREIS1"	Definice označovače obrysu pro program "KRUH1"
2 FN 0: Q1 =+35	Přiřazení hodnoty používanému parametru v PGM "KRUH31XY"
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "KRUH31XY"	Definice označovače obrysu pro program "KRUH31XY"
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TROJÚHELNÍK"	Definice označovače obrysu pro program "TROJÚHELNÍK"
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "ČTVEREC"	Definice označovače obrysu pro program "ČTVEREC"
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Obrysový vzorec
9 END PGM MODEL MM	

SL-cykly se složitými obrysovými vzorci 9.1

Programy popisu obrysu:

0 BEGIN PGM KRUH1 MM	Program popisu obrysu: Kruh vpravo
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM KRUH1 MM	
0 BEGIN PGM KRUH31XY MM	Program popisu obrysu: Kruh vlevo
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM KRUH31XY MM	
0 BEGIN PGM TROJÚHELNÍK MM	Program popisu obrysu: Trojúhelník vpravo
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 TROJÚHELNÍK MM	
0 BEGIN PGM ČTVEREC MM	Program popisu obrysu: Čtverec vlevo
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 ČTVEREC MM	

Obráběcí cykly: Obrysová kapsa se svým vzorcem

9.2 SL-cykly s jednoduchým obrysovým vzorcem

9.2 SL-cykly s jednoduchým obrysovým vzorcem

Základy

Pomocí SL-cyklů a jednoduchých obrysových vzorců můžete skládat složité obrysy až z 9 dílčích obrysů (kapes nebo ostrůvků). Jednotlivé dílčí obrysy (geometrická data) zadáte jako oddělené programy. Tím je možné všechny dílčí obrysy znovu kdykoliv použít. TNC vypočte ze zvolených dílčích obrysů celkový obrys.



Paměť pro jeden SL-kyklus (všechny podprogramy obrysů) je omezena na maximálně **128 obrysů**. Počet možných obrysových prvků závisí na druhu obrysu (vnější nebo vnitřní obrys) a na počtu popisů dílčích obrysů a činí maximálně **16384** obrysových prvků.

Schéma: Zpracování pomocí SL-cyklů a složitých obrysových vzorců

```

0 BEGIN PGM CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF P1= "POCK1.H" I2 =
  "ISLE2.H" DEPTH5 I3 "ISLE3.H"
  DEPTH7.5
6 CYCL DEF 20 KONTUR-DATEN ...
8 CYCL DEF 22 RAEUMEN ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 SCHLICHTEN TIEFE ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 DOKONCENI STENY
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTDEF MM
  
```

Vlastnosti dílčích obrysů

- Neprogramujete žádnou korekci rádiusu.
- TNC ignoruje posuvy F a přídatné funkce M.
- Přepočty (transformace) souřadnic jsou dovoleny. Jsou-li programovány v rámci dílčích obrysů, působí i v následujících podprogramech, po vyvolání cyklu se však nemusí rušit.
- Podprogramy mohou obsahovat také souřadnice v ose vřetena, ty se však ignorují.
- V prvním bloku souřadnic podprogramu nadefinujete rovinu obrábění.

Vlastnosti obráběcích cyklů

- TNC automaticky polohuje před každým cyklem do bezpečné vzdálenosti.
- Každá úroveň hloubky se frézuje bez zvednutí nástroje; ostrůvky se objíždějí po stranách.
- Rádus „vnitřních rohů“ je programovatelný – nástroj nezůstává stát, stopy po doběhu nevznikají (platí pro krajní dráhu při hrubování a dokončování stran).
- Při dokončování stran najede TNC na obrys po tangenciální kruhové dráze.
- Při dokončování dna najede TNC nástrojem na obrobek rovněž po tangenciální kruhové dráze (např.: osa vřetena Z: kruhová dráha v rovině Z/X).
- TNC obrábí obrys průběžně sousledně, popřípadě nesousledně.

Rozměrové údaje pro obrábění, jako hloubku frézování, přídavky a bezpečnou vzdálenost, zadáte centrálně v cyklu 20 jako OBRYSOVÁ DATA.

Obráběcí cykly: Obrysová kapsa se svým vzorcem

9.2 SL-cykly s jednoduchým obrysovým vzorcem

Zadejte jednoduchou rovnici obrysu

Pomocí softtlačítek můžete spolu spojovat různé obrysy v jednom matematickém vzorci:

	► Zobrazte lištu softtlačítek se speciálními funkcemi
	► Nabídka funkcí: stiskněte softtlačítko pro obrábění obrysu a bodů
	► Stiskněte softtlačítko CONTOUR DEF: TNC spustí zadávání obrysového vzorce ► Zadejte název prvního dílčího obrysu. První dílčí obrys musí být vždy ta nejhlubší kapsa, potvrďte klávesou ENT.
	► Softtlačítkem určíte, zda je další část obrysu kapsou nebo ostrůvkem, potvrďte klávesou ENT. ► Zadejte název druhého dílčího obrysu, potvrďte klávesou ENT. ► Je-li potřeba, zadejte hloubku druhého dílčího obrysu, potvrďte klávesou ENT. ► Pokračujte v dialogu podle předchozího popisu, až zadáte všechny dílčí obrysy.



Seznam dílčích obrysů zásadně začínat vždy s nejhlubší kapsou!

Je-li obrys definován jako ostrůvek, pak TNC interpretuje zadanou hloubku jako výšku ostrůvku. Zadaná hodnota bez znaménka se pak vztahuje k povrchu obrobku!

Je-li zadaná hloubka 0, pak působí u kapes hloubka definovaná v cyklu 20, ostrůvky pak dosahují až k povrchu obrobku!

Opracování obrysu pomocí SL-cyklů



Obrábění definovaného celkového obrysu se provádí SL-cykly 20 – 24 (viz "Přehled", Stránka 193).

10

**Cykly:
Transformace
(přepočty)
souřadnic**

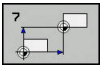
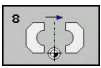
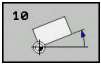
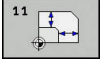
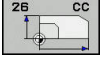
Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.1 Základy

10.1 Základy

Přehled

Pomocí transformace (přepočtu) souřadnic může TNC obrábět jednou naprogramovaný obrys na různých místech obrobku se změněnou polohou a velikostí. Pro transformace souřadnic nabízí TNC tyto cykly:

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	7 NULOVÝ BOD Posuv obrysů přímo v programu nebo z tabulky nulových bodů	259
	247 NASTAVENÍ VZTAŽNÉHO BODU Nastavení vztažného bodu během vykonávání programu	265
	8 ZRCADLENÍ Zrcadlení obrysů	266
	10 NATOČENÍ Natáčení obrysů v rovině obrábění	268
	11 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA Zmenšení nebo zvětšení obrysů	270
	26 OSOVÝ KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA Zmenšení nebo zvětšení obrysů koeficientem pro změnu měřítka v dané ose	271
	19 OBRÁBĚCÍ ROVINA Provádění obrábění v nakloněném souřadnicovém systému u strojů s naklápěcími hlavami a/nebo otočnými stoly	273

Účinnost transformace souřadnic

Začátek účinnosti: transformace souřadnic je účinná od okamžiku své definice – nevyvolává se tedy. Působí tak dlouho, než je zrušená nebo nově definovaná.

Vynulování přepočtu souřadnic:

- Opětne nadefinování cyklu s hodnotami pro základní stav, například koeficient změny měřítka 1,0;
- Provedení přídatných funkcí M2, M30 nebo bloku END PGM (závisí na strojním parametru **clearMode**);
- Navolení nového programu;

10.2 Posunutí NULOVÉHO BODU (cyklus 7, DIN/ISO: G54)

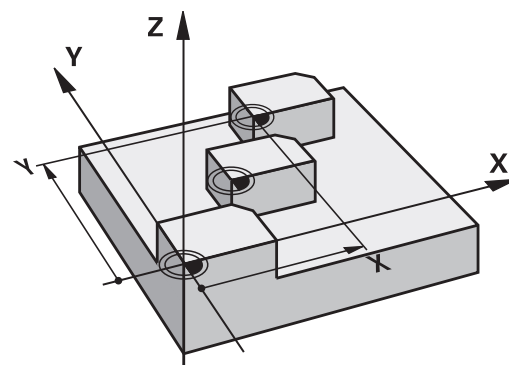
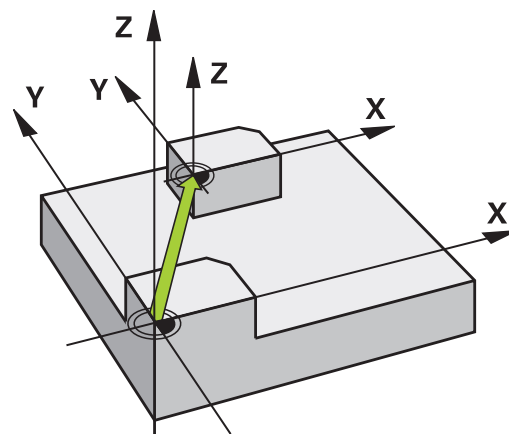
Účinek

Pomocí POSUNUTÍ NULOVÉHO BODU můžete opakovat obrábění na libovolných místech obrobku.

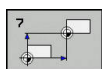
Po definici cyklu Posunutí NULOVÉHO BODU se všechna zadání souřadnic vztahují k novému nulovému bodu. Posunutí v každé ose zobrazuje TNC v přidavném zobrazení stavu. Zadání os natočení je též dovoleno.

Zrušení

- Posunutí na souřadnice X=0; Y=0 atd. programujte novou definicí cyklu
- Vyvolejte posunutí na souřadnice X=0; Y=0 atd. z tabulky nulových bodů



Parametry cyklu



- **Posunutí:** zadejte souřadnice nového nulového bodu; absolutní hodnoty se vztahují k tomu nulovému bodu obrobku, který byl nadefinován nastavením vztažného bodu; přírůstkové hodnoty se vztahují vždy k naposledy platnému nulovému bodu – ten sám může již být posunutý. Rozsah zadávání až 6 NC-os, každá od -99 999,9999 do 99 999,9999

NC-bloky

13 CYCL DEF 7.0 NULOVY BOD
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 7.3 Z-5

Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.3 POSUNUTÍ NULOVÉHO BODU s tabulkami nulových bodů (cyklus 7, DIN/ISO: G53)

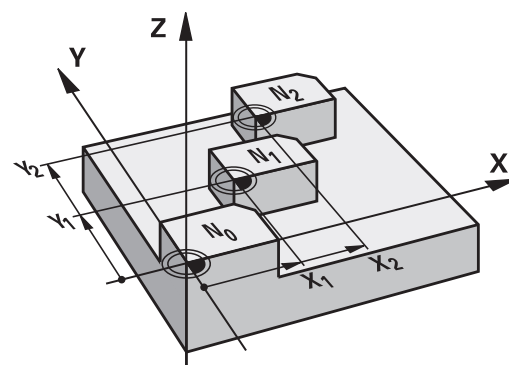
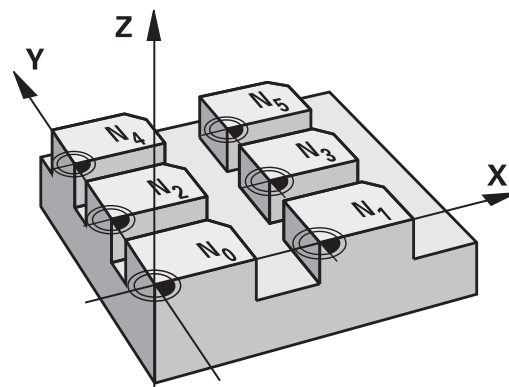
10.3 POSUNUTÍ NULOVÉHO BODU s tabulkami nulových bodů (cyklus 7, DIN/ISO: G53)

Účinek

Tabulky nulových bodů použijte např. při:

- často se opakujících obráběcích úkonech na různých pozicích obrobku, nebo
- častém použití téhož posunutí nulového bodu

V rámci jednoho programu můžete nulové body programovat jak přímo v definici cyklu, tak je i vyvolávat z tabulky nulových bodů.



Zrušení

- Vyvolejte posunutí na souřadnice X=0; Y=0 atd. z tabulky nulových bodů
- Posunutí na souřadnice X=0; Y=0 atd. vyvolávejte přímo pomocí definice cyklu

Zobrazení stavu

V přídatné indikaci stavu se zobrazí následující údaje z tabulky nulových bodů:

- Název a cesta aktivní tabulky nulových bodů
- Číslo aktivního nulového bodu
- Komentář ze sloupce DOC aktivního čísla nulového bodu

POSUNUTÍ NULOVÉHO BODU s tabulkami nulových bodů (cyklus 7, 10.3 DIN/ISO: G53)

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Nulové body z tabulky nulových bodů se vztahují **vždy a výlučně** k aktuálnímu vztažnému bodu (preset).



Nastavujete-li posunutí nulového bodu pomocí tabulek nulových bodů, pak použijte funkci **SEL TABLE** pro aktivaci požadované tabulky nulových bodů z NC-programu.

Pokud pracujete bez **SEL TABLE**, pak musíte tuto požadovanou tabulku nulových bodů aktivovat před testem programu nebo chodem programu (platí i pro programovací grafiku):

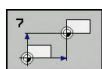
- Požadovanou tabulku pro testování programu zvolte v provozním režimu **Test programu** ve správě souborů: tabulka dostane status S
- Požadovanou tabulku pro zpracování programu zvolte v provozních režimech **Program/provoz po bloku** a **Program/provoz plynule** ve správě souborů: tabulka dostane status M

Hodnoty souřadnic z tabulek nulových bodů jsou účinné výhradně absolutně.

Nové řádky můžete vkládat pouze na konec tabulky.

Založíte-li další tabulky nulových bodů, tak názvy souborů musí začínat písmenem.

Parametry cyklu



- **Posunuti:** zadejte číslo nulového bodu z tabulky nulových bodů nebo Q-parametr; zadáte-li Q-parametr, pak TNC aktivuje to číslo nulového bodu, které je v tomto Q-parametru uloženo. Rozsah zadání 0 až 9999

NC-bloky

77 CYCL DEF 7.0 NULOVY BOD

78 CYCL DEF 7.1 #5

Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.3 POSUNUTÍ NULOVÉHO BODU s tabulkami nulových bodů (cyklus 7, DIN/ISO: G53)

Zvolení tabulky nulového bodu v NC-programu

Pomocí funkce **SEL TABLE** (Vol Tabulku) zvolíte tabulku nulových bodů, z níž bere TNC nulové body:



- Zvolte funkce pro vyvolání programu: stiskněte klávesu **PGM CALL**



- Stiskněte softtlačítko **TABULKA NUL.BODŮ**.
- Zadejte celou cestu k tabulce nulových bodů, nebo zvolte soubor softtlačítkem **VYBER**, a potvrďte tlačítkem **END**



Blok **SEL TABLE** programujte před cyklem 7 Posunutí nulového bodu.

Tabulka nulových bodů, vybraná pomocí **SEL TABLE**, zůstává tak dlouho aktivní, dokud nezvolíte pomocí **SEL TABLE** nebo **PGM MGT** jinou tabulku nulových bodů.

Tabulku nulových bodů editujte v režimu Programování



Pokud jste provedli změnu hodnoty v tabulce nulových bodů, tak musíte změnu uložit klávesou **ENT**. Jinak se tato změna nepromítne do zpracování programu.

Tabulku nulových bodů zvolte v režimu **Programování**



- Vyvolejte správu souborů: stiskněte klávesu **PGM MGT**
- Zobrazte tabulky nulových bodů: stiskněte softtlačítko **ZVOL TYP** a **UKAŽ .D**
- Zvolte požadovanou tabulku nebo zadejte nový název souboru
- Editování souboru. Lišta softtlačítek k tomu zobrazuje mezi jiným následující funkce:

POSUNUTÍ NULOVÉHO BODU s tabulkami nulových bodů (cyklus 7, 10.3 DIN/ISO: G53)

Softtlačítko	Funkce
	Volba začátku tabulky
	Volba konce tabulky
	Listovat po stránkách nahoru
	Listovat po stránkách dolů
	Vložit řádek (možné pouze na konci tabulky)
	Vymazat řádek
	Hledat
	Kurzor na začátek řádky
	Kurzor na konec řádky
	Kopírovat aktuální hodnotu
	Vložit kopírovanou hodnotu
	Vložit zadatelný počet řádků (nulových bodů) na konec tabulky

Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.3 POSUNUTÍ NULOVÉHO BODU s tabulkami nulových bodů (cyklus 7, DIN/ISO: G53)

Konfigurování tabulky nulových bodů

Pokud k některé aktivní ose nechcete definovat žádný nulový bod, stiskněte klávesu **DEL**. TNC pak smaže číselnou hodnotu v příslušném zadávacím políčku.



Vlastnosti tabulek můžete měnit. K tomu zadejte v nabídce MOD číslo klíče 555343. TNC pak nabídne softtlačítko **EDIT FORMATU**, pokud je zvolená tabulka. Stisknete-li tuto softklávesu, TNC otevře pomocné okno, kde jsou zobrazené sloupce zvolené tabulky s příslušnými vlastnostmi. Změny se týkají pouze otevřené tabulky.

D	X	Y	Z	A	B	C
0	117.524	50.002	0	0.0	0.0	
1	200.524	50.007	0	0.0	0.0	
2	350.881	49.998	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	

Opuštění tabulky nulových bodů

Ve správě souborů nechte zobrazit jiný typ souborů a zvolte požadovaný soubor.



Pokud jste provedli změnu hodnoty v tabulce nulových bodů, tak musíte změnu uložit klávesou **ENT**. Jinak TNC tuto změnu nepromítne do zpracování programu.

Indikace stavu

V pomocné indikaci stavu TNC zobrazuje hodnoty aktivního posunu nulového bodu.

10.4 NASTAVENÍ VZTAŽNÉHO BODU (cyklus 247, DIN/ISO: G247)

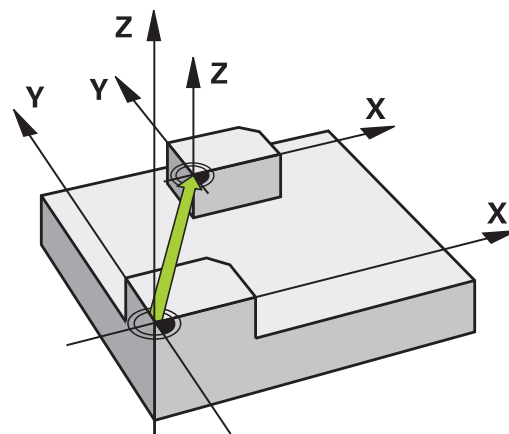
Účinek

Cyklem NASTAVENÍ VZTAŽNÉHO BODU můžete některou předvolbu, definovanou v tabulce PRESET, aktivovat jako nový vztažný bod.

Po definování cyklu NASTAVENÍ VZTAŽNÉHO BODU se všechna zadání souřadnic a posunutí nulového bodu (absolutní i inkrementální) vztahují k této nové předvolbě (preset).

Zobrazení stavu

V indikaci stavu ukazuje TNC aktivní číslo Preset za symbolem vztažného bodu.



Před programováním dbejte na následující body!



Při aktivaci vztažného bodu z tabulky Preset zruší TNC aktivní posunutí nulového bodu, zrcadlení, natočení, změnu koeficientu měřítka a změnu měřítka jednotlivé osy.

Pokud aktivujete číslo preset 0 (řádka 0), tak aktivujete vztažný bod, který jste posledně nastavili v provozním režimu **Ruční provoz** nebo **Ruční kolečko**.

V provozním režimu **Test programu** je cyklus 247 neúčinný.

Parametry cyklu



- **CISLO PRO VZTAŽNY BOD?:** Zadejte číslo požadovaného vztažného bodu z tabulky Preset. Alternativně můžete také softtlačítkem **VYBER** zvolit požadovaný vztažný bod přímo z tabulky Preset. Rozsah zadávání 0 až 65535

NC-bloky

13 CYCL DEF 247 NASTAVIT REF. BOD

Q339=4 ;CISLO VZTAŽNEHO
BODU

Indikace stavu

V přídatné indikaci stavu (**STAV POS.**) zobrazuje TNC aktivní číslo preset za dialogem **Vztaž.b..**

10.5 ZRCADLENÍ (cyklus 8, DIN/ISO: G28)

Účinek

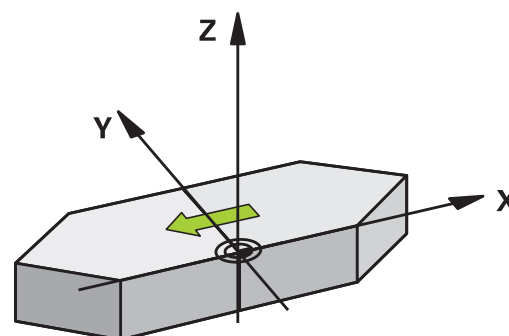
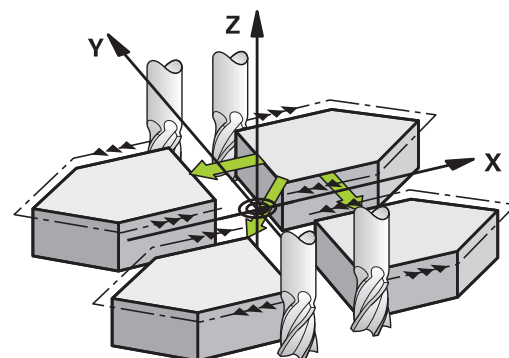
TNC může provádět v rovině obrábění zrcadlené obrábění.

Zrcadlení je účinné od své definice v programu. Je účinné rovněž v provozním režimu **Polohování s ručním zadáním**. TNC indikuje aktivní zrcadlené osy v pomocném zobrazení stavu.

- Jestliže zrcadlíte pouze jednu osu, změní se smysl oběhu nástroje. Toto neplatí u SL-cyklů
- Zrcadlíte-li dvě osy, zůstane smysl oběhu nástroje zachován

Výsledek zrcadlení závisí na poloze nulového bodu:

- Nulový bod leží na zrcadleném obrysu: prvek se zrcadlí přímo na nulovém bodu
- Nulový bod leží mimo zrcadlený obrys: prvek se navíc přesune



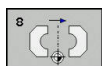
Zrušení

Znovu naprogramujte cyklus ZRCADLENÍ se zadáním **NO ENT**.

Při programování dbejte na tyto body!

Pokud pracujete v naklopeném systému s cyklem 8, zvažte následující:

- **Nejdříve** naprogramujte naklopení a **poté** vyvolejte cyklus 8 ZRCADLENÍ!

Parametry cyklu

- **Osa zrcadlení ?**: Zadejte osy, které se mají zrcadlit; můžete zrcadlit všechny osy – včetně rotačních os – s výjimkou osy vřetena a k němu příslušející vedlejší osy. Povoleno je zadání maximálně tří os. Rozsah zadávání až 3 NC-osy X, Y, Z, U, V, W, A, B, C

NC-bloky

79 CYCL DEF 8.0 ZRCADLENÍ
80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.6 NATOČENÍ (cyklus 10, DIN/ISO: G73)

10.6 NATOČENÍ (cyklus 10, DIN/ISO: G73)

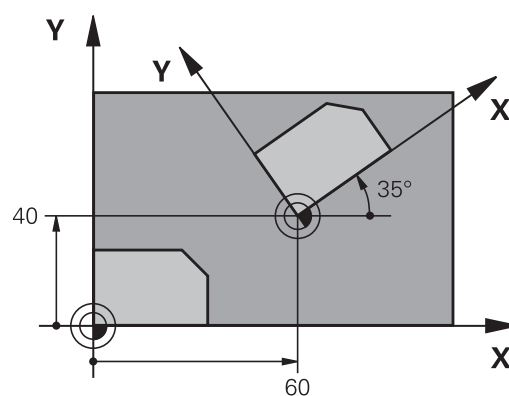
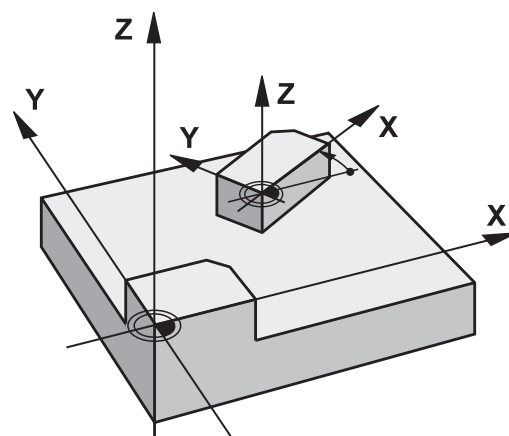
Účinek

V rámci programu může TNC natočit souřadný systém v rovině obrábění kolem aktivního nulového bodu.

NATOČENÍ je účinné od své definice v programu. Je účinné rovněž v provozním režimu Polohování s ručním zadáváním. TNC zobrazuje aktivní úhel natočení v přidavném zobrazení stavu.

Vztažná osa pro úhel natočení:

- Rovina X/Y osa X
- Rovina Y/Z osa Y
- Rovina Z/X osa Z



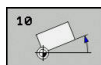
Zrušení

Znovu naprogramujte cyklus NATOČENÍ s úhlem 0 °.

Při programování dbejte na tyto body!

TNC odstraní definici cyklu 10 aktivní korekci poloměru nástroje Případně znovu naprogramujte korekci poloměru

Po nadefinování cyklu 10 je nutno provést pohyb v obou osách roviny obrábění, aby se natočení aktivovalo.

Parametry cyklu

- **Otáčení:** zadejte úhel natočení ve stupních (°).
Rozsah zadávání -360,000 ° až +360,000 °
(absolutní nebo inkrementální)

NC-bloky

12 CALL LBL 1
13 CYCL DEF 7.0 NULOVY BOD
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 10.0 OTACENI
17 CYCL DEF 10.1 ROT+35
18 CALL LBL 1

Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.7 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA (cyklus 11, DIN/ISO: G72)

10.7 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA (cyklus 11, DIN/ISO: G72)

Účinek

TNC může v rámci programu obrysy zvětšovat nebo zmenšovat. Tak můžete například brát v úvahu koeficienty pro smrštění a přídavky.

KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA je účinný od své definice v programu. Je účinný rovněž v provozním režimu **Polohování s ručním zadáním**. TNC indikuje aktivní koeficient změny měřítka v pomocném zobrazení stavu.

Změna měřítka je účinná:

- u všech tří souřadných os současně;
- pro zadávání rozměrů v cyklech,

Předpoklad

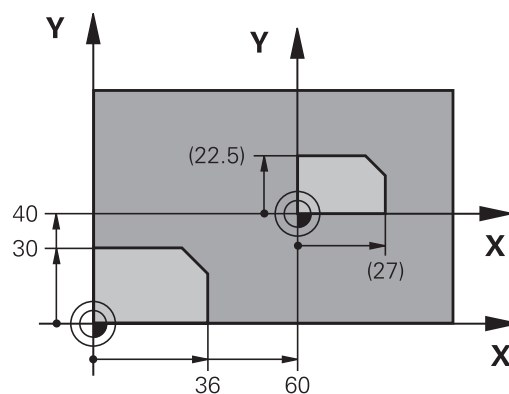
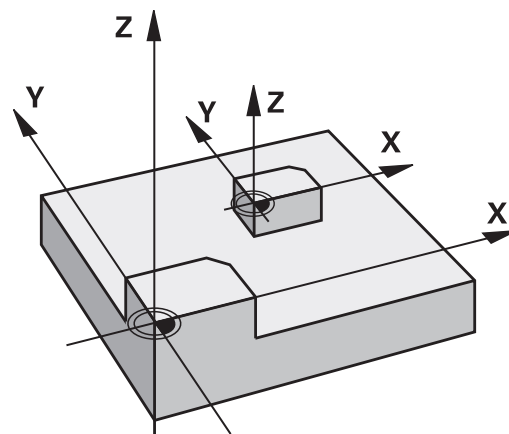
Před zvětšením, resp. zmenšením, je nutné přesunout nulový bod na hranu nebo roh obrysu.

Zvětšení: SCL větší než 1 až 99,999 999

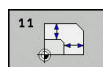
Zmenšení: SCL menší než 1 až 0,000 001

Zrušení

Znovu naprogramujte cyklus KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA s koeficientem 1.



Parametry cyklu



- **Faktor ?**: Zadejte faktor SCL (angl.: scaling – změna měřítka); TNC vynásobí souřadnice a poloměry hodnotou SCL (jak je popsáno v „Účinku“) Rozsah zadání 0,000001 až 99,999999

NC-bloky

11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 NULOVY BOD
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 ZMENA MERITKA
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1

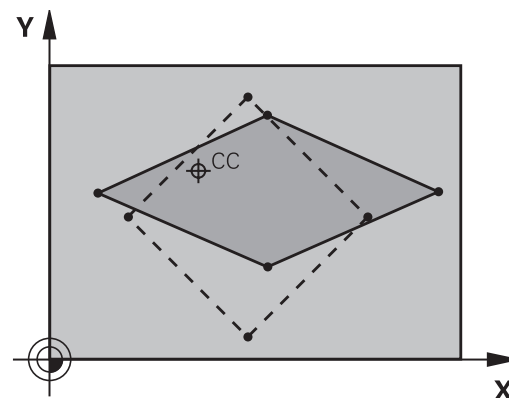
10.8 OSOVĚ SPECIFICKÝ KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA (Cyklus 26)

Účinek

Cyklem 26 můžete zohlednit osové koeficienty smrštění a přídavek. KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA je účinný od své definice v programu. Je účinný rovněž v provozním režimu **Polohování s ručním zadáním**. TNC indikuje aktivní koeficient změny měřítka v pomocném zobrazení stavu.

Zrušení

Znovu naprogramujte cyklus KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA s koeficientem 1 pro odpovídající osu



Při programování dbejte na tyto body!



Souřadné osy s polohami pro kruhové dráhy nesmíte natahovat nebo smršťovat rozdílnými koeficienty.

Pro každou souřadnou osu můžete zadat vlastní osově specifický koeficient měřítka.

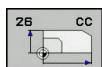
Navíc se dají naprogramovat souřadnice středu pro všechny koeficienty měřítka.

Obrys tak bude směrem od středu natažen nebo k němu bude smrštěn, tedy nezávisle od nebo na aktuálním nulovém bodu – jako u cyklu 11 ZMENA MERITKA.

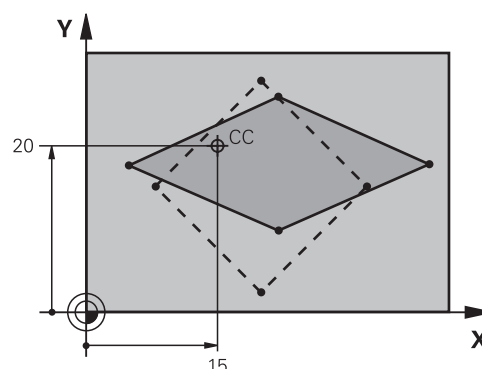
Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.8 OSOVĚ SPECIFICKÝ KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA (Cyklus 26)

Parametry cyklu



- **Osa a koeficient:** Zvolte souřadnou osu(y) softtlačítkem a zadejte koeficient(y) osově specifického natažení nebo smrštění. Rozsah zadání 0,000001 až 99,999999
- **Souřadnice středu:** střed osově specifického natažení nebo smrštění. Rozsah zadání -99999,9999 až 99999,9999



NC-bloky

25 CALL LBL 1

26 CYCL DEF 26.0 MERITKO PRO OSU

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

28 CALL LBL 1

10.9 ROVINA OBRÁBĚNÍ (cyklus 19, DIN/ISO: G80, volitelný software 1)

Účinek

V cyklu 19 definujete polohu roviny obrábění – rozuměj polohu osy nástroje vztaženou k pevnému souřadnému systému stroje – zadáním úhlů naklopení. Polohu roviny obrábění můžete definovat dvěma způsoby:

- Přímou zadat polohu naklopených os
- Popsat rovinu obrábění až třemi natočeními (prostorový úhel) **pevného souřadného systému stroje**. Prostorové úhly, které je třeba zadat, dostanete tím, že proložíte řez svisle naklopenou rovinou obrábění a tento řez pozorujete z té osy, kolem níž chcete naklápět. Každá libovolná poloha nástroje v prostoru je zcela jednoznačně definována již dvěma prostorovými úhly.



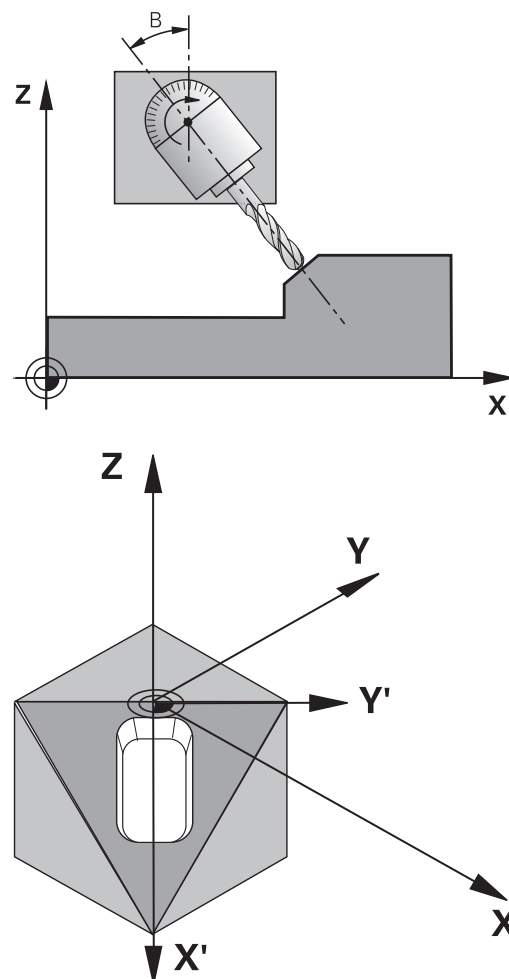
Uvědomte si, že poloha naklopeného souřadného systému a tím i pojezdové pohyby v naklopeném systému závisí na tom, jak naklopenou rovinu popíšete.

Programujete-li polohu roviny obrábění pomocí prostorových úhlů, vypočte si TNC k tomu potřebná úhlová nastavení naklopených os automaticky a uloží je v parametrech Q120 (osa A) až Q122 (osa C). Jsou-li možná dvě řešení, vybere TNC – vycházejíc z aktuální polohy os natočení – kratší cestu.

Pořadí natočení pro výpočet polohy roviny je stanoveno: nejdříve TNC natočí osu A, potom osu B a nakonec osu C.

Cyklus 19 je účinný od své definice v programu. Jakmile některou osou v naklopeném systému popojedete, je účinná korekce pro tuto osu. Má-li se započíst korekce ve všech osách, pak musíte popojet všemi osami.

Pokud jste v Ručním provozním režimu nastavili funkci **Naklopení za chodu programu** na **Aktivní** pak se přepíše hodnota úhlu v této nabídce hodnotou z cyklu 19 ROVINA OBRÁBĚNÍ.



Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.9 ROVINA OBRÁBĚNÍ (cyklus 19, DIN/ISO: G80, volitelný software 1)

Při programování dbejte na tyto body!



Funkce k naklonění roviny obrábění přizpůsobuje výrobce stroje řízení TNC a stroji. U některých naklápěcích hlav nebo naklápěcích stolů definuje výrobce stroje, zda TNC interpretuje v cyklu naprogramované úhly jako souřadnice nakloněných os nebo jako úhlové komponenty šikmé roviny. Respektujte informace v příručce ke stroji!



Protože neprogramované hodnoty os natočení se vždy interpretují jako nezměněné hodnoty, měli byste vždy definovat všechny tři prostorové úhly, i když jeden či více mají hodnotu 0.

Naklápění roviny obrábění se uskutečňuje vždy okolo aktivního nulového bodu.

Použijete-li cyklus 19 při aktivní M120, tak TNC zruší korekci radiusu a tím automaticky také funkci M120.

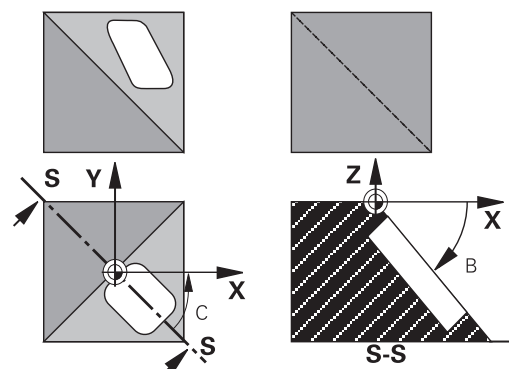
Parametry cyklu



- **Osa a úhel natočení?:** Zadejte osu naklonění s příslušným úhlem natočení; osy naklápění A, B a C programujte pomocí softtlačítek. Rozsah zadání -360,000 až 360,000

Pokud TNC polohuje osy natočení automaticky, pak můžete zadat ještě následující parametry:

- **Posuv? F=:** pojezdová rychlost osy natočení při automatickém polohování. Rozsah zadání 0 až 99999,999
- **Bezpečnostní vzdálenost ? (inkrementálně):** TNC polohuje naklápěcí hlavu tak, aby se ve vztahu k obrobku neměnila poloha, která vyplývá z prodloužení nástroje o tuto bezpečnou vzdálenost. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



ROVINA OBRÁBĚNÍ (cyklus 19, DIN/ISO: G80, volitelný software 1) 10.9

Zrušení

Ke zrušení úhlů naklopení znovu nadefinujte cyklus ROVINA OBRÁBĚNÍ a pro všechny osy natočení zadejte úhel 0°. Potom ještě jednou nadefinujte cyklus ROVINA OBRÁBĚNÍ a potvrďte dialogovou otázku stiskem klávesy **NO ENT**. Tím nastavíte tuto funkci jako neaktivní.

Polohování os natočení



Respektujte informace v příručce ke stroji!
Výrobce stroje určí, zda cyklus 19 automaticky napolohuje osu (osy) natočení, nebo zda musíte osy natočení ručně polohovat v programu

Ručně polohovat osy natočení

Pokud cyklus 19 nepolohuje osy natočení automaticky, musíte je polohovat samostatným L-blokem za definicí cyklu.

Pracujete-li s úhly os, můžete jejich hodnoty definovat přímo v bloku L. Pracujete-li s prostorovým úhlem, tak používejte Q-parametry zapsané cyklem 19 **Q120** (hodnota osy A), **Q121** (hodnota osy B) a **Q122** (hodnota osy C).



Při ručním polohování vždy zásadně používejte pozice os natočení uložené v Q-parametrech Q120 až Q122!
Vyhněte se funkcím, jako M94 (redukce úhlu), aby při vícenásobném vyvolání nedocházelo k neshodám mezi aktuálními a cílovými pozicemi os natočení.

Příklady NC-bloků:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 ROVINA OBRABENI	Definování prostorového úhlu pro výpočet korekce
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Polohujte osy natočení s hodnotami, které vypočítal cyklus 19
15 L Z+80 R0 FMAX	Aktivování korekce osy vřetena
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Aktivování korekce v rovině obrábění

Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.9 ROVINA OBRÁBĚNÍ (cyklus 19, DIN/ISO: G80, volitelný software 1)

Automatické polohování os natočení

Pokud cyklus 19 polohuje osy natočení automaticky, platí:

- TNC může automaticky polohovat pouze regulované osy.
- V definici cyklu musíte navíc zadat k úhlům naklopení bezpečnou vzdálenost a posuv, kterým se osy natočení polohují.
- Používejte pouze přednastavené nástroje (musí být definovaná celá délka nástroje).
- Při procesu naklápění zůstane poloha hrotu nástroje vůči obrobku téměř nezměněna.
- TNC provede naklopení naposledy programovaným posuvem. Maximálně dosažitelný posuv závisí na složitosti naklápěcí hlavy (naklápěcího stolu).

Příklady NC-bloků:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 ROVINA OBRABENI	Definování úhlu pro výpočet korekce
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	Dodatečné definování posuvu a vzdálenosti
14 L Z+80 R0 FMAX	Aktivování korekce osy vřetena
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Aktivování korekce v rovině obrábění

Indikace polohy v naklopeném systému

Indikované polohy (CÍL a AKT) a indikace nulového bodu v přídavném zobrazení stavu se vztahují po aktivaci cyklu 19 k naklopenému souřadnicovému systému. Poloha indikovaná přímo po definici cyklu tedy případně již nesouhlasí se souřadnicemi polohy naprogramovanými naposledy před cyklem 19.

Monitorování pracovního prostoru

TNC kontroluje v naklopeném souřadném systému pouze ty osy, jimiž se pojíždí. TNC vypíše případně chybové hlášení.

Polohování v naklopeném systému

Pomocí přídatné funkce M130 můžete i v naklopeném systému najíždět na polohy, které se vztahují k nenaklopenému souřadnému systému.

Rovněž polohování přímkovými bloky, jež se vztahují k souřadnému systému stroje (bloky s M91 nebo M92), lze provádět při naklopené rovině obrábění. Omezení:

- polohování se provádí bez délkové korekce
- polohování se provádí bez korekce geometrie stroje
- korekce rádiusu nástroje není dovolena

Kombinace s jinými cykly transformace souřadnic

Při kombinaci s cykly pro přepočet souřadnic je nutné dbát na to, že stále působí naklopení roviny obrábění okolo aktivního nulového bodu. Před aktivací cyklu 19 můžete provést posunutí nulového bodu: pak posunete „pevný souřadnicový systém stroje“.

Pokud posunete nulový bod po aktivaci cyklu 19, pak posouváte „naklopený souřadný systém“.

Důležité: Při rušení cyklů postupujte v opačném pořadí než při jejich definici:

1. Aktivovat posunutí nulového bodu
2. Aktivace naklápění roviny obrábění
3. Aktivace natočení

...

Obrábění obrobku

...

1. Zrušení natočení
2. Zrušení naklopení roviny obrábění
3. Vynulování posunutí nulového bodu

Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.9 ROVINA OBRÁBĚNÍ (cyklus 19, DIN/ISO: G80, volitelný software 1)

Pokyny pro práci s cyklem 19 ROVINA OBRÁBĚNÍ

1 Vytvoření programu

- ▶ Definujte nástroj (odpadá, je-li aktivní TOOL.T), zadejte úplnou délku nástroje
- ▶ Vyvolání nástroje
- ▶ Vyjedťte v ose vřetena tak, aby při naklopení nenastala kolize mezi nástrojem a obrobkem (upínadly)
- ▶ Příp. napolohujte osu(osy) natočení blokem L na odpovídající úhlovou hodnotu (závisí na strojním parametru)
- ▶ Případně aktivujte posunutí nulového bodu
- ▶ Definujte cyklus 19 ROVINA OBRÁBĚNÍ; zadejte úhlové hodnoty os naklápění
- ▶ Popojedťte všemi hlavními osami (X, Y, Z), aby se aktivovala korekce
- ▶ Naprogramujte obrábění tak, jakoby se mělo provést v nenaklopené rovině obrábění
- ▶ Příp. nadefinujte cyklus 19 ROVINA OBRÁBĚNÍ s jinými úhly, aby se obrábění realizovalo v jiné poloze os. V tomto případě není nutno cyklus 19 nulovat, nové úhlové polohy můžete definovat přímo
- ▶ Zrušte cyklus 19 ROVINA OBRÁBĚNÍ; zadejte pro všechny osy natočení 0°
- ▶ Dezaktivujte funkci ROVINA OBRÁBĚNÍ; znovu nadefinujte cyklus 19, potvrďte dialogovou otázku stisknutím klávesy **NO ENT**
- ▶ Případně zrušte posunutí nulového bodu
- ▶ Příp. napolohujte osy naklápění do polohy 0°

2 Upnutí obrobku

3 Nastavení vztažného bodu

- Ručně naškrábnutím
- Řízeně, 3D-dotykovou sondou HEIDENHAIN (viz Příručku pro uživatele cyklů dotykové sondy, kapitola 2)
- Automaticky 3D-dotykovou sondou HEIDENHAIN (viz Příručku pro uživatele cyklů dotykové sondy, kapitola 3)

4 Spuštění programu obrábění v provozním režimu Provádění programu plynule

5 Provozní režim Ruční provoz

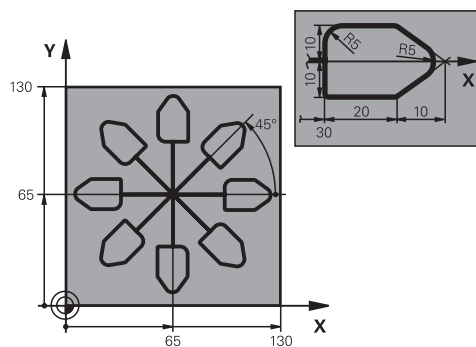
Nastavte funkci "Naklopení roviny obrábění" softtlačítkem 3D-ROT na NEAKTIVNÍ. Pro všechny osy natočení zadejte do nabídky úhlovou hodnotu 0 °.

10.10 Příklady programů

Příklad: Cykly pro transformace souřadnic

Provádění programů

- Transformace souřadnic v hlavním programu
- Zpracování v podprogramu



0 BEGIN PGM KOUMR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definice neobrobeného polotovaru
2 BLK FORM 0.2 X+130 X+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Vyvolání nástroje
4 L Z+250 R0 FMAX	Odjetí nástroje
5 CYCL DEF 7.0 NULOVY BOD	Posunutí nulového bodu do středu
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Vyvolání frézování
9 LBL 10	Nastavení návěstí pro opakování části programu
10 CYCL DEF 10.0 OTACENI	Natočení o 45 ° přírůstkově
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Vyvolání frézování
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Návrat na LBL 10; celkem šestkrát
14 CYCL DEF 10.0 OTACENI	Zrušení natočení
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 NULOVY BOD	Zrušení posunutí nulového bodu
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Odjetí nástroje, konec programu
20 LBL 1	Podprogram 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Definice frézování
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	

Cykly: Transformace (přepočty) souřadnic

10.10 Příklady programů

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 KOUMR MM	

11

**Cykly: Speciální
funkce**

Cykly: Speciální funkce

11.1 Základy

11.1 Základy

Přehled

TNC nabízí pro následující speciální aplikace následující cykly:

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	9 ČASOVÁ PRODLEVA	283
	12 Vyvolání programu	284
	13 Orientování vřetena	286
	32 TOLERANCE	287
	225 RYTÍ textů	290
	232 ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ	295
	239 ZJISTIT ZATÍŽENÍ	300

11.2 DOBA PRODLEVY (cyklus 9, DIN/ISO: G04)

Funkce

Chod programu je po dobu **CASOVA PRODLEVA** zastaven. Časová prodleva může sloužit například k přerušení třísky.

Cyklus je účinný od své definice v programu. Modálně účinné (trvající) stavy se tím neovlivní, jako například otáčení vřetena.



NC-bloky

89 CYCL DEF 9.0 CASOVA PRODLEVA

90 CYCL DEF 9.1 PRODLV 1.5

Parametry cyklu



- **Časová prodleva v sekundách:** Zadejte časovou prodlevu v sekundách. Rozsah zadávání je 0 až 3 600 s (1 hodina) v krocích po 0,001 s

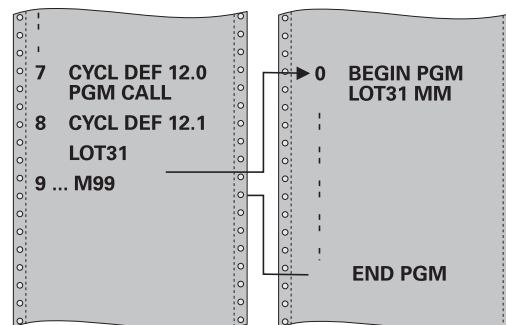
Cykly: Speciální funkce

11.3 VYVOLÁNÍ PROGRAMU (cyklus 12, DIN/ISO: G39)

11.3 VYVOLÁNÍ PROGRAMU (cyklus 12, DIN/ISO: G39)

Funkce cyklu

Libovolné obráběcí programy, jako například speciální vrtací cykly nebo geometrické moduly, můžete postavit na roveň obráběcímu cyklu. Takovýto program pak vyvoláte jako cyklus.



Při programování dbejte na tyto body!



Vyvolávaný program musí být uložen ve vnitřní paměti TNC.

Pokud zadáte jen název programu, pak musí být jako cyklus deklarovaný program ve stejném adresáři, jako volající program.

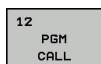
Jestliže se program deklarovaný jako cyklus nenachází ve stejném adresáři jako volající program, pak zadejte úplnou cestu k souboru, např. **TNC:** **\KLAR35\FK1\50.H.**

Chcete-li deklarovat DIN/ISO-program jako cyklus, pak zadejte za názvem programu typ souboru **.I.**

Při vyvolání programu cyklem 12 působí Q-parametry zásadně globálně. Mějte proto na paměti, že změny Q-parametrů ve vyvolávaném programu se příp. mohou projevit i ve vyvolávajícím programu.

VYVOLÁNÍ PROGRAMU (cyklus 12, DIN/ISO: G39) 11.3

Parametry cyklu



- ▶ **Název souboru:** zadejte název vyvolávaného programu, případně s cestou, na níž se program nachází, nebo
- ▶ nebo softtláčátkem **VYBER** aktivujte dialog výběru souboru (File-Select) a vyberte vyvolávaný program

Program vyvoláte pomocí:

- CYCL CALL (jednotlivý blok) nebo
- M99 (po blocích) nebo
- M89 (provede se po každém polohovacím bloku).

Deklarování programu 50 jako cyklu a jeho vyvolání s M99

55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL

56 CYCL DE 12.1 PGM TNC:
\\KLAR35\\FK1\\50.H

57 L X+20 Y+50 FMAX M99

Cykly: Speciální funkce

11.4 ORIENTO VÁNÍ VŘETENA (cyklus 13, DIN/ISO: G36)

11.4 ORIENTO VÁNÍ VŘETENA (cyklus 13, DIN/ISO: G36)

Funkce cyklu



Stroj a TNC musí být výrobcem stroje připraveny.

TNC může řídit hlavní vřeteno obráběcího stroje a natočit je do stanovené úhlové polohy.

Orientování vřetena je například zapotřebí:

- u systémů pro výměnu nástrojů s určenou polohou pro výměnu nástroje
- k seřízení vysílacího a přijímacího okénka 3D-dotykové sondy s infračerveným přenosem

V cyklu definovanou úhlovou polohu nastaví TNC naprogramováním M19 nebo M20 (závisí na provedení stroje).

Naprogramujete-li M19, resp. M20 aniž jste předtím definovali cyklus 13, pak TNC napolohuje hlavní vřeteno na úhlovou polohu, která je definovaná výrobcem stroje.

Další informace: Příručka ke stroji

Při programování dbejte na tyto body!

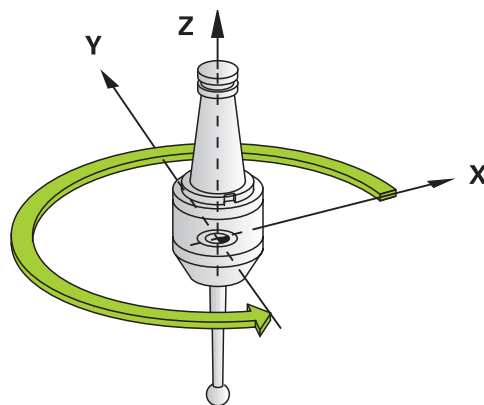


V obráběcích cyklech 202, 204 a 209 se interně používá cyklus 13. Uvědomte si, že ve vašem NC-programu musíte naprogramovat případně cyklus 13 po jednom z výše uvedených cyklů znovu.

Parametry cyklu



- **Úhel orientace:** zadejte úhel vztažený k úhlové vztažné ose pracovní roviny. Rozsah zadávání: 0,0000° až 360,0000°



NC-bloky

93 CYCL DEF 13.0 ORIENTACE

94 CYCL DEF 13.1 UHEL 180

11.5 TOLERANCE (cyklus 32, DIN/ISO: G62)

Funkce cyklu



Stroj a TNC musí být výrobcem stroje připraveny.

Zadáním údajů v cyklu 32 můžete ovlivnit výsledek HSC-obrábění (High Speed Cutting - obrábění s vysokou řeznou rychlostí) z hlediska přesnosti, kvality povrchu a rychlosti, pokud byl TNC upraven podle vlastností daného stroje.

TNC automaticky vyhladí obrys mezi libovolnými (nekorigovanými nebo korigovanými) prvky obrysu. Nástroj tak pojíždí po povrchu obrobku plynule a šetří mechaniku stroje. Navíc tolerance definovaná v cyklu působí i při pojezdu po obloucích.

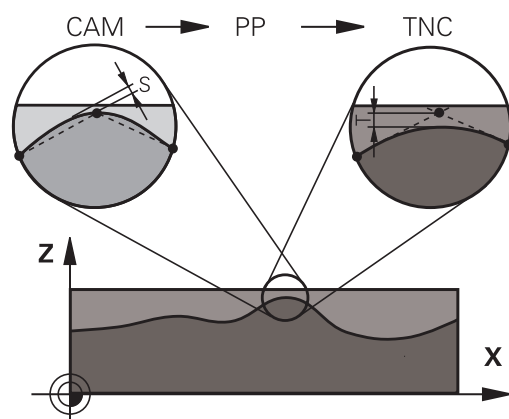
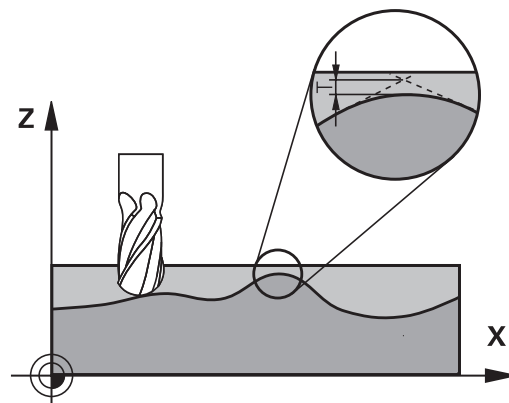
Je-li třeba, sníží TNC automaticky naprogramovaný posuv, takže se program zpracovává vždy „bez škubání“ s nejvyšší možnou rychlostí. **I když TNC nepojíždí redukovanou rychlostí, tak je vámi definovaná tolerance v zásadě vždy dodržena.** Čím větší toleranci definujete, tím rychleji může TNC pojíždět.

Vyhlazováním obrysu vzniká odchylka. Velikost této odchylky od obrysu (**hodnota tolerance**) je definována výrobcem stroje ve strojním parametru. Cyklem 32 můžete změnit předvolenou hodnotu tolerance a zvolit jiné nastavení filtru za předpokladu, že výrobce vašeho stroje využívá této možnosti nastavení.

Vlivy při definici geometrie v systému CAM

Nejdůležitějším faktorem při externí přípravě NC-programu je chyba tečny S , definovatelná v systému CAM. Pomocí chyby tečny se definuje maximální vzdálenost bodů NC-programu definovaného pomocí postprocesoru (PC). Je-li chyba tečny rovná či menší než tolerance T zvolená v cyklu 32, tak TNC může body obrysu vyhladit, pokud není speciálním nastavením stroje omezen naprogramovaný posuv.

Optimálního vyhlazení obrysu dosáhnete volbou hodnoty tolerance v cyklu 32 mezi 1,1- a 2násobkem chyby tečny CAM.



Při programování dbejte na tyto body!



Při velmi malých tolerancích již stroj nemůže obrys zpracovávat bez cukání. Cukání není způsobeno nízkým výpočetním výkonem TNC, ale tím, že TNC najíždí přechody obrysů téměř přesně, takže musí drasticky snižovat pojezdovou rychlost.

Cyklus 32 je aktivní jako DEF, to znamená, že je účinný od své definice v programu.

TNC vynuluje cyklus 32 pokud:

- cyklus 32 znovu definujete a otázku dialogu na **Hodnotu tolerance** potvrdíte klávesou **NO ENT**;
- klávesou **PGM MGT** zvolíte nový program.

Když jste vynulovali cyklus 32, TNC znovu aktivuje toleranci předvolenou pomocí strojních parametrů

Zadanou hodnotu tolerance T interpretuje TNC v MM-programu jako měrovou jednotku mm a v Inch-programu jako měrovou jednotku palec.

Pokud zavedete program s cyklem 32, který obsahuje jako parametr cyklu pouze **Hodnotu tolerance T**, doplní TNC oba zbývající parametry hodnotou 0.

Při rostoucí toleranci se zpravidla zmenšuje při kruhovém pohybu průměr kruhu vyjma případu, když jsou ve vašem stroji aktivní HSC filtry (nastavení výrobce stroje).

Je-li cyklus 32 aktivní, zobrazí TNC v přídatné indikaci stavu na kartě **CYC** definované parametry cyklu 32.

Parametry cyklu



- ▶ **Hodnota tolerance T:** přípustná odchylka obrysu v mm (případně v palcích u palcových programů). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **REŽIM HSC, dokončování=0, hrubování=1:**
Aktivovat filtr:
 - Zadání 0: **Frézovat s vyšší obrysovou přesností.** TNC používá interní nastavení filtru pro dokončení
 - Zadání 1: **Frézovat s vyšším posuvem.** TNC používá interní nastavení filtru pro hrubování
- ▶ **Tolerance pro rotační osy TA:** přípustná odchylka polohy rotačních os ve stupních při aktivní funkci M128 (funkce TCPM). TNC redukuje dráhový posuv vždy tak, aby při pohybu ve více osách se ta nejpomalejší osa projížděla jejím maximálním posuvem. Zpravidla jsou osy naklápění podstatně pomalejší než lineární osy. Zadáním větší tolerance (například 10 °), můžete podstatně zkrátit čas obrábění u víceosých obráběcích programů, protože TNC pak nemusí vždy pojíždět osou natočení na předvolené cílové polohy. Obrys se zadáním tolerance os naklápění nenaruší. Změní se pouze poloha osy naklápění, vztažená k povrchu obrobku. Rozsah zadávání 0 až 179,9999

NC-bloky

95 CYCL DEF 32.0 TOLERANCE

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

Cykly: Speciální funkce

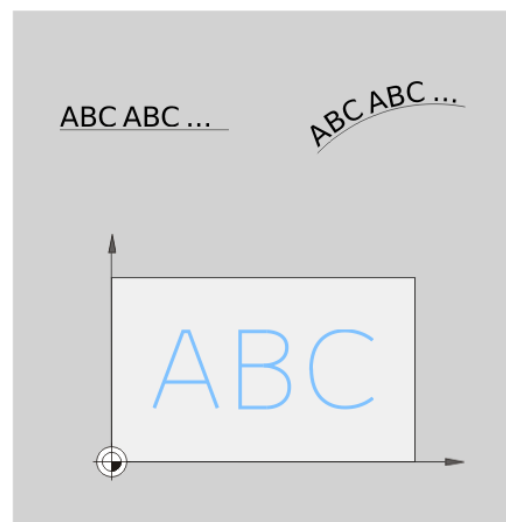
11.6 RYTÍ (cyklus 225, DIN/ISO: G225)

11.6 RYTÍ (cyklus 225, DIN/ISO: G225)

Provádění cyklu

Tímto cyklem lze ryt texty na rovnou plochu obrobku. Tyto texty lze umístit na přímku nebo na kruhový oblouk.

- 1 TNC polohuje v rovině obrábění do bodu startu prvního znaku.
- 2 Nástroj se zanoří kolmo ke dnu rytí a frézuje znak. Potřebné zdvihání mezi znaky provádí TNC na bezpečnou vzdálenost. Po obrobení znaku stojí nástroj v bezpečné vzdálenosti nad povrchem.
- 3 Tento proces se opakuje pro všechny ryté znaky.
- 4 Nakonec TNC napoložuje nástroj do 2. Bezpečná vzdálenost.



Při programování dbejte na tyto body!



Znaménko parametru cyklu Hloubka definuje směr obrábění. Naprogramujete-li hloubku = 0, pak TNC cyklus neprovede.

Rytý text můžete předat také v řetězcových proměnných (QS).

Parametrem Q374 lze ovlivnit natočení písmen.

Když je Q374=0° až 180°: Směr psaní je zleva doprava.

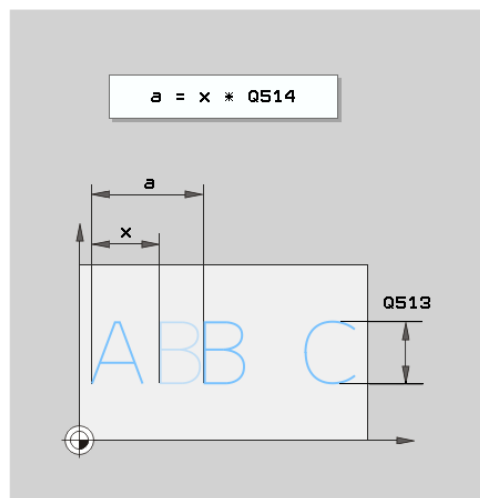
Když je Q374 větší než 180°: Směr psaní je opačný.

Počáteční bod gravírování na kruhové dráze se nachází vlevo nahoře, nad prvním znakem, který se má gravírovat. (U starších verzí softwaru se případně provádělo předpolohování na střed kružnice.)

Parametry cyklu



- ▶ **Q500 Text gravírování?:** Gravírovaný text v uvozovkách. Přiřazení řetězcové proměnné klávesou Q na číslcovém bloku; klávesa Q na klávesnici ASCII odpovídá normálnímu zadání textu. Povolené znaky: viz "Rytí systémových proměnných", Stránka 294
- ▶ **Q513 Výška znaku?** (absolutně): Výška gravírovaných znaků v mm. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q514 Faktor rezestupu znaku?:** U použitého písma se jedná o tzv. proporcionální písmo. Každý znak má vlastní šířku, kterou TNC ryje při definici Q514=0. Při definování Q514 různém od nuly provádí TNC změnu roztečí mezi znaky. Rozsah zadávání 0 až 9,9999
- ▶ **Q515 Font?:** Momentálně bez funkce
- ▶ **Q516 Text na přímce nebo kruhu(0/1)?:**
Gravírovat text na přímce: Zadání = 0
Gravírovat text na kruhovém oblouku: Zadání = 1
Gravírovat text na kruhovém oblouku, okolo (nemusí být nutně čitelný zdola): Zadání =2
- ▶ **Q374 ÚHEL NATOCENÍ?:** Středový úhel, pokud se má text umístit na kruhu. Rycí úhel pro text podél přímky. Rozsah zadávání: -360,0000 až +360,0000°
- ▶ **Q517 Poloměr kruhu pro text?** (absolutně): Poloměr oblouku v mm, na kterém má TNC umístit text. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?:** Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q201 HLOUBKA?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi povrchem obrobku a základnou gravírování.
- ▶ **Q206 Posuv na hloubku ?:** Pojezdová rychlost nástroje při zanoření v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999 alternativně FAUTO, FU
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Vzdálenost mezi hrotem nástroje a povrchem obrobku. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně PREDEF
- ▶ **Q203 SOURADNICE POVRCHU DILCE ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku. Rozsah zadávání -99 999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

62 CYCL DEF 225 GRAVIROVANI	
Q500="A";TEXT GRAVIROVANI	
Q513=10 ;VYSKA ZNAKU	
Q514=0 ;PROSTOROVY FAKTOR	
Q515=0 ;FONT	
Q516=0 ;SERAZENI TEXTU	
Q374=0 ;UHEL NATOCENI	
Q517=0 ;POLOMER KRUHU	
Q207=750 ;FREZOVACI POSUV	
Q201=-0.5 ;HLOUBKA	
Q206=150 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q200=2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q203=+20 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=50 ;2. BEZPEC.VZDALENOST	
Q367=+0 ;POZICE TEXTU	
Q574=+0 ;DÉLKA TEXTU	

- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q574 Maximální délka textu?** (mm/inch): Zde zadejte maximální délku textu. TNC dodatečně zohledňuje parametr Q513, výška znaku. Když je Q513 = 0, gravíruje TNC přesnou délku textu, jak je uvedena v parametru Q574. Výška znaků se příslušně upraví. Když je Q513 větší než 0, TNC zkontroluje, zda skutečná délka textu nepřekračuje maximální délku textu, uvedenou v parametru Q574. Jestliže ano, pak TNC vydá chybové hlášení.
- ▶ **Q367 Reference pro pozici textu (0-6)?** Zde zadejte vztah k poloze textu. V závislosti na tom, zda se text bude gravírovat na kružnici nebo na přímce (parametr Q516) vyplývají následující zadání:

Gravírování na kruhové dráze, poloha textu se vztahuje k následujícímu bodu:

- 0 = střed kružnice
- 1 = vlevo dole
- 2 = dole uprostřed
- 3 = vpravo dole
- 4 = vpravo nahoře
- 5 = nahoře uprostřed
- 6 = vlevo nahoře

Gravírování na přímce, poloha textu se vztahuje k následujícímu bodu:

- 0 = vlevo dole
- 1 = vlevo dole
- 2 = dole uprostřed
- 3 = vpravo dole
- 4 = vpravo nahoře
- 5 = nahoře uprostřed
- 6 = vlevo nahoře

Povolené rycí znaky

Vedle malých písmen, velkých písmen a číslic jsou možné následující speciální znaky:

! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß CE



Speciální znaky % a \ TNC používá pro speciální funkce. Pokud chcete tyto znaky vyřít, tak je musíte zadat do rytého textu dvakrát za sebou, např.: %%.

Chcete-li vyřít přehlásky, ß, ø, @ nebo znak CE začněte zadání znakem %:

Znaky	Zadání
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ß	%ss
ø	%D
@	%at (zavináč)
CE	%CE

Netisknutelné znaky

Vedle textu je také možné definovat některé netisknutelné znaky pro formátování. Před netisknutelné znaky dáváte speciální znak \. Existují následující možnosti:

Znaky	Zadání
Zalomení řádku	\n
Horizontální tabulátor (rozteč tabulátoru je pevná 8 znaků)	\t
Vertikální tabulátor (rozteč tabulátoru je pevná jeden řádek)	\v

Cykly: Speciální funkce

11.6 RYTÍ (cyklus 225, DIN/ISO: G225)

Rytí systémových proměnných

Navíc k definovaným znakům je možné rýt obsah určitých systémových proměnných. Před systémové proměnné dávejte speciální znak %.

Je možné vyrýt aktuální datum nebo aktuální čas. K tomu zadejte **%time<x>**. **<x>** definuje formát, např. 08 pro DD.MM.RRRR. (shodné s funkcí **SYSSTR ID321**)



Při zadávání formátu data 1 až 9 musíte zadávat úvodní 0, např. **time08**.

Znaky	Zadání
DD.MM.RRRR hh:mm:ss	%time00
D.MM.RRRR h:mm:ss	%time01
D.MM.RRRR h:mm	%time02
D.MM.RR h:mm	%time03
RRRR-MM-DD hh:mm:ss	%time04
RRRR-MM-DD hh:mm	%time05
RRRR-MM-DD h:mm	%time06
RR-MM-DD h:mm	%time07
DD.MM.RRRR	%time08
D.MM.RRRR	%time09
D.MM.RR	%time10
RRRR-MM-DD	%time11
RR-MM-DD	%time12
hh:mm:ss	%time13
h:mm:ss	%time14
h:mm	%time15

11.7 FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 232, DIN/ISO: G232, volitelný software 19)

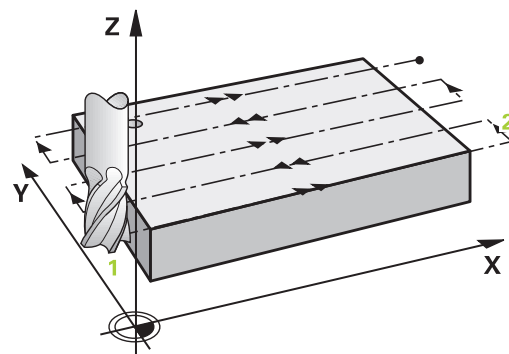
Provádění cyklu

Cyklem 232 můžete rovnou plochu ofrézovat ve více přísuvech a s ohledem na přídavek k obrobení načisto. Přitom jsou k dispozici tři strategie obrábění:

- **Strategie Q389=0:** obrábět meandrovitě, boční přísuv mimo obráběnou plochu
 - **Strategie Q389=1:** Obrábět meandrovitě, boční přísuv na okraji obráběné plochy
 - **Strategie Q389=2:** obrábět po řádcích, zpětný pohyb a boční přísuv s polohovacím posuvem
- 1 TNC napolohuje nástroj rychloposuvem **FMAX** z aktuální polohy s polohovací logikou do bodu startu **1**: když je aktuální poloha v ose vřetena větší než 2. bezpečná vzdálenost, tak TNC jede nástrojem nejprve v rovině obrábění a pak v ose vřetena, jinak nejdříve na 2. bezpečnou polohu a potom v rovině obrábění. Bod startu v rovině obrábění leží vedle obrobku, přesazený o rádius nástroje a o boční bezpečnou vzdálenost.
 - 2 Potom přejede nástroj polohovacím posuvem v ose vřetena do první hloubky přísluvu, vypočtenou od TNC.

Strategie Q389=0

- 3 Pak nástroj přejíždí programovaným posuvem pro frézování do koncového bodu **2**. Koncový bod leží mimo plochu, kterou mu TNC vypočítá z naprogramovaného bodu startu, programované délky, programované boční bezpečné vzdálenosti a poloměru nástroje
- 4 TNC přesadí nástroj posuvem pro předpolohování příčně na bod startu dalšího řádku; TNC vypočte toto přesazení z programované šířky, rádiu nástroje a maximálního koeficientu přesahu drah.
- 5 Poté odjede nástroj zase zpátky ve směru bodu startu **1**.
- 6 Tento postup se opakuje, až je zadaná plocha úplně obrobena. Na konci poslední dráhy se provede přísuv do další hloubky obrábění.
- 7 Aby se zabránilo nevyužitým pojezdům, tak se plocha následně obrábí v obráceném pořadí.
- 8 Postup se opakuje, až jsou provedeny všechny přísuvy. Při posledním přísluvu se odfrézuje pouze zadaný přídavek pro obrábění načisto s posuvem pro obrábění načisto.
- 9 Na konci odjede TNC nástrojem rychloposuvem **FMAX** zpět do 2. bezpečné vzdálenosti



Cykly: Speciální funkce

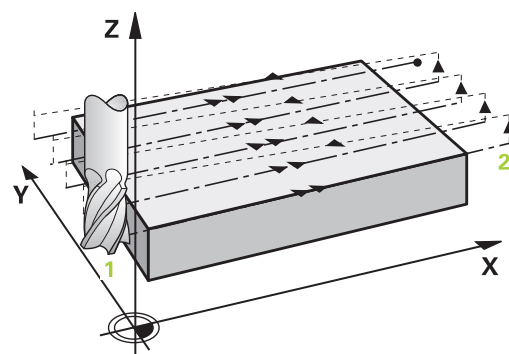
11.7 FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 232, DIN/ISO: G232, volitelný software 19)

Strategie Q389=1

- 3 Pak nástroj přejíždí programovaným posuvem pro frézování na koncový bod **2**. Tento koncový bod leží **na okraji** plochy, kterou si TNC vypočte z naprogramovaného bodu startu, programované délky a rádiusu nástroje
- 4 TNC přesadí nástroj posuvem pro předpolohování příčně na bod startu dalšího řádku; TNC vypočte toto přesazení z programované šířky, rádiusu nástroje a maximálního koeficientu přesahu drah.
- 5 Poté odjede nástroj zase zpátky ve směru bodu startu **1**. Přesazení na další řádku se provádí zase na okraji obrobku
- 6 Tento postup se opakuje, až je zadaná plocha úplně obrobena. Na konci poslední dráhy se provede přísuv do další hloubky obrábění.
- 7 Aby se zabránilo nevyužitým pojezdům, tak se plocha následně obrábí v obráceném pořadí.
- 8 Postup se opakuje, až jsou provedeny všechny přísuvy. Při posledním přísuvu se odfrézuje pouze zadaný přídavek pro obrábění načisto s posuvem pro obrábění načisto.
- 9 Na konci odjede TNC nástrojem rychloposuvem **FMAX** zpět do 2. bezpečné vzdálenosti

Strategie Q389=2

- 3 Pak nástroj přejíždí programovaným posuvem pro frézování do koncového bodu **2**. Koncový bod leží mimo plochu, kterou mu TNC vypočítá z naprogramovaného bodu startu, programované délky, programované boční bezpečné vzdálenosti a poloměru nástroje
- 4 TNC přejede nástrojem v ose vřetena na bezpečnou vzdálenost nad aktuální hloubkou přísuvu a jede posuvem pro předpolohování přímo zpátky na bod startu dalšího řádku. TNC vypočítá přesazení z programované šířky, rádiusu nástroje a koeficientu maximálního překrytí drah.
- 5 Pak jede nástroj zase na aktuální hloubku přísuvu a následně zase ve směru koncového bodu **2**.
- 6 Tento řádkovací postup se opakuje, až je zadaná plocha úplně obrobena. Na konci poslední dráhy se provede přísuv do další hloubky obrábění.
- 7 Aby se zabránilo nevyužitým pojezdům, tak se plocha následně obrábí v obráceném pořadí.
- 8 Postup se opakuje, až jsou provedeny všechny přísuvy. Při posledním přísuvu se odfrézuje pouze zadaný přídavek pro obrábění načisto s posuvem pro obrábění načisto.
- 9 Na konci odjede TNC nástrojem rychloposuvem **FMAX** zpět do 2. bezpečné vzdálenosti



FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 232, DIN/ISO: G232, volitelný software 19) 11.7

Při programování dbejte na tyto body!



Q204 2. BEZPEC.VZDALENOST aby nemohlo dojít ke kolizi s obrobkem nebo upínadly.

Když **Q227 STARTBOD V 3.OSE** a **Q386 KONCOVY BOD 3. OSY** jsou zadány jako stejné, pak TNC cyklus neprovede (programovaná hloubka = 0).

Naprogramujte Q227 větší než Q386. Jinak TNC vydá chybové hlášení.

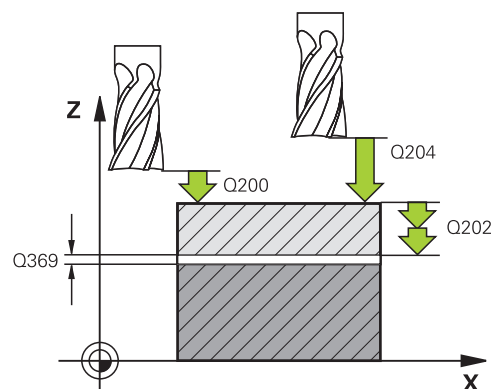
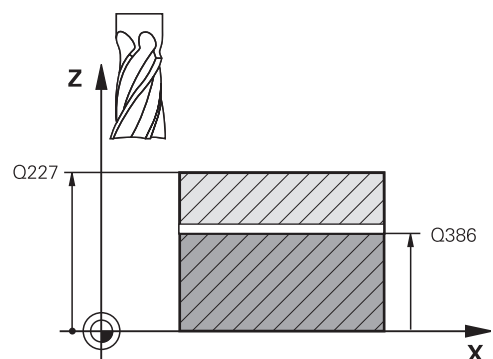
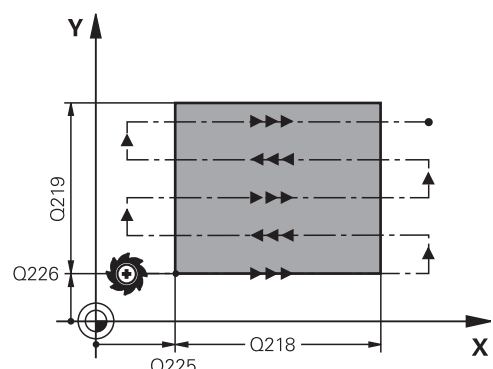
Cykly: Speciální funkce

11.7 FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 232, DIN/ISO: G232, volitelný software 19)

Parametry cyklu

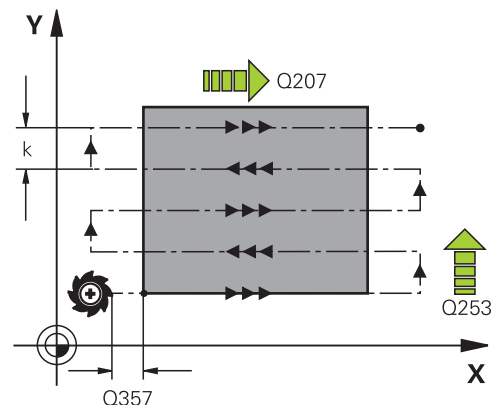


- ▶ **Q389 Strategie obrábění (0/1/2)?**: Definujte, jak má TNC plochu obrábět:
0: obrábět meandrovitě, boční přísuv polohovacím posuvem mimo obráběnou plochu
1: obrábět meandrovitě, boční přísuv frézovacím posuvem na okraji obráběné plochy
2: obrábět po řádcích, zpětný pohyb a boční přísuv s polohovacím posuvem
- ▶ **Q225 STARTBOD 1.OSY ?** (absolutně): souřadnice počátečního bodu obráběné plochy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q226 STARTBOD 2.OSY ?** (absolutně): souřadnice počátečního bodu obráběné plochy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q227 STARTBOD 3.OSY ?** (absolutně): souřadnice povrchu obrobku, od níž se budou počítat přísuvy. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q386 Koncový bod 3. osy?** (absolutně): souřadnice v ose vřetena, na níž se má plocha rovinně ofrézovat. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q218 1.délka strany ?** (inkrementálně): délka obráběné plochy v hlavní ose roviny obrábění. Pomocí znaménka můžete stanovit směr první frézovací dráhy vztahený k bodu startu 1. osy. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q219 2.délka strany ?** (inkrementálně): délka obráběné plochy ve vedlejší ose roviny obrábění. Pomocí znaménka můžete stanovit směr prvního příčného přísuvu vztahený k STARTBOD V 2.OSE. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q202 Maximalní hloubka přísuvu?** (inkrementálně): rozměr, o který se nástroj pokaždé **maximálně** přisune. TNC vypočítá skutečnou hloubku přísuvu z rozdílu mezi koncovým bodem a bodem startu v ose nástroje – s ohledem na přídavek pro obrábění načisto – tak, aby se vždy pracovalo se stejnou hloubkou přísuvu. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q369 PRIDAVEK NA CISTO PRO DNO ?** (inkrementálně): hodnota, která se má použít jako poslední přísuv. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



FRÉZOVÁNÍ NA ČELE (cyklus 232, DIN/ISO: G232, volitelný software 19) 11.7

- ▶ **Q370 Max. faktor překrytí drahy?:** Maximální boční přířuv k. TNC vypočítá skutečný boční přířuv z délky 2. strany (Q219) a poloměru nástroje tak, aby se obrábělo vždy s konstantním bočním přířuvem. Pokud jste zanesli do tabulky nástrojů rádius R2 (například rádius destičky při použití nožové hlavy), tak TNC příslušně zmenší boční přířuv. Rozsah zadávání 0,1 až 1,9999
- ▶ **Q207 POSUV PRO FREZOVANI ?:** Pojezdová rychlost nástroje při frézování v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 99 999,999 alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q385 Posuv na cisto?:** Pojezdová rychlost nástroje při frézování posledního přístavení v mm/min Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?:** pojezdová rychlost nástroje při najíždění počáteční polohy a při jízdě na další řádku v mm/min; pokud jedete napříč materiálem (Q389=1), tak TNC jede příčný přířuv s frézovacím posuvem Q207. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999; alternativně FMAX, FAUTO
- ▶ **Q200 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): vzdálenost mezi špičkou nástroje a počáteční polohou v ose nástroje. Frézujete-li s obráběcí strategií Q389=2, tak TNC jede v bezpečné vzdálenosti nad aktuální hloubku přířuvu na bod startu další řádky. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q357 BEZP.VZDALENOST BOCNI?** (inkrementálně): boční vzdálenost nástroje od obrobku při najíždění na první hloubku přířuvu a vzdálenost, ve které se pojede boční přířuv při obráběcí strategii Q389=0 a Q389=2. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST?** (inkrementálně): souřadnice osy vřetena, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi nástrojem a obrobkem (upínadly). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999; alternativně PREDEF



NC-bloky

71 CYCL DEF 232 CELNI FREZOVANI	
Q389=2	;STRATEGIE
Q225=+10	;STARTBOD V 1.OSE
Q226=+12	;STARTBOD V 2.OSE
Q227=+2.5	;STARTBOD V 3.OSE
Q386=-3	;KONCOVY BOD 3. OSY
Q218=150	;1. DELKA STRANY
Q219=75	;2. DELKA STRANY
Q202=2	;MAX. HLOUBKA PRISUVU
Q369=0,5	;PRIDAVEK PRO DNO
Q370=1	;MAX. PREKRYTI
Q207=500	;FREZOVACI POSUV
Q385=800	;POSUV NACISTO
Q253=2000	;F NAPOLOHOVANI
Q200=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q357=2	;BOCNI BEZP.VZDAL.
Q204=2	;2. BEZPEC.VZDALENOST

Cykly: Speciální funkce

11.8 ZJISTIT ZATÍŽENÍ (cyklus 239, DIN/ISO: G239, volitelný software 143)

11.8 ZJISTIT ZATÍŽENÍ (cyklus 239, DIN/ISO: G239, volitelný software 143)

Provádění cyklu

Dynamické chování vašeho stroje se může lišit, pokud jste na stůl stroje uložili různé těžké součástky. Změna zatížení ovlivňuje třecí síly, zrychlení, přídržné momenty a počáteční tření os stolu. S opcí #143 LAC (Load Adaptive Control - Adaptivní řízení zátěže) a cyklem 239 ZJISTIT ZATÍŽENÍ je řízení schopné automaticky zjistit aktuální setrvačnost zátěže a aktuální třecí síly a nastavit je automaticky nebo obnovit předvolby a parametry regulátoru. To vám umožní optimálně reagovat na velké změny v zatížení. TNC provede tzv. vážení k odhadu hmotnosti, se kterou jsou osy zatíženy. Během tohoto vážení ujedou osy určitou vzdálenost – přesné pohyby definuje výrobce vašeho obráběcího stroje. Před vážením se příp. uvedou osy do polohy, aby se zabránilo kolizi během vážení. Tuto bezpečnou polohu definuje výrobce vašeho stroje.

Parametr Q570 = 0

- 1 Neprovádí se žádný fyzický pohyb osami
- 2 TNC vynuluje LAC
- 3 Aktivují se parametry řízení a příp. regulace, které umožňují bezpečný pohyb os, bez ohledu na stav zatížení – parametry nastavené s Q570=0 jsou na aktuální zátěži **nezávislé**
- 4 Během přípravy nebo po dokončení NC-programu může být užitečné použít tyto parametry

Parametr Q570 = 1

- 1 TNC provede vážení, přitom se pohybuje i několik os. Které osy se pohybují závisí na konstrukci stroje, jakož i na pohonech os
- 2 Rozsah pohybu os definuje výrobce stroje
- 3 Parametry servořízení a regulační parametry, zjištěné TNC, jsou **závislé** na aktuálním zatížení.
- 4 TNC aktivuje zjištěné parametry

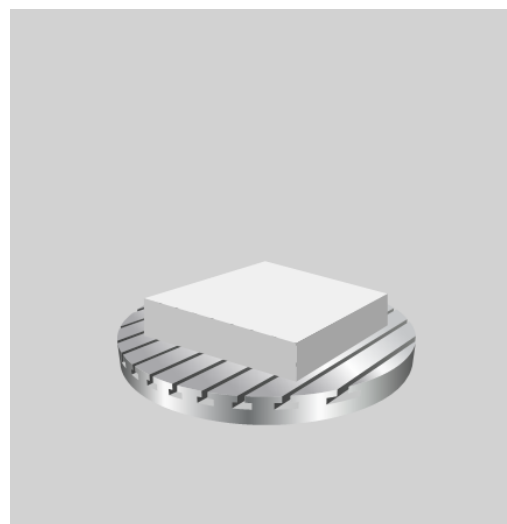
Při programování dbejte na tyto body!



Cyklus 239 je účinný okamžitě od své definice. Pokud provedete předvýpočet a start z bloku, a TNC přitom přečte cyklus 239, tak TNC ignoruje tento cyklus – neprovede se vážení.



Váš stroj musí být pro tento cyklus připraven výrobcem stroje.
Cyklus 239 pracuje pouze s opcí # 143 LAC (Load Adaptive Control – Adaptivní řízení zátěže)



ZJISTIT ZATÍŽENÍ (cyklus 239, DIN/ISO: G239, volitelný software 11.8 143)



Tento cyklus může za určitých podmínek provádět komplexní pohyby v několika osách!

TNC pohybuje osami rychloposuvem.

Nastavte potenciometr override posuvu a rychloposuvu nejméně na 50 %, aby se zatížení mohlo určit správně.

Před začátkem cyklu najede TNC, je-li to nezbytné, do bezpečné polohy, tato poloha je definována výrobcem stroje!

Informujte se u výrobce stroje o druhu a rozsahu pohybů v cyklu 239 před použitím tohoto cyklu!

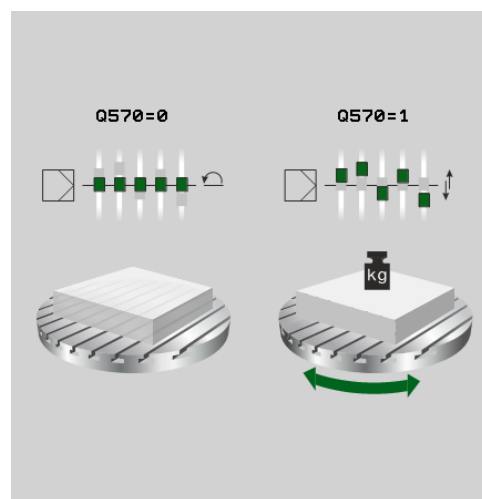
Parametry cyklu



- **Q570 Load (0 = Delete/1 = Ascertain)?**: Definujte, zda má TNC vykonat LAC (Load adaptive control) vážení, nebo zda má resetovat posledně zjištěné parametry servořízení a regulační parametry, závislé na zatížení:

0: resetovat LAC, hodnoty posledně nastavené TNC budou resetovány, TNC pracuje s parametry servořízení a regulačními parametry závislými na zatížení

1: provést vážení, TNC pohybuje osami a zjistí tak parametry servořízení a regulační parametry v závislosti na aktuálním zatížení; zjištěné hodnoty budou okamžitě aktivovány.



NC-bloky

62 CYCL DEF 239 ASCERTAIN THE LOAD

Q570 = +0 ;LOAD ASCERTATION

12

**Práce s cykly
dotykové sondy**

Práce s cykly dotykové sondy

12.1 Obecné informace o cyklech dotykové sondy

12.1 Obecné informace o cyklech dotykové sondy



HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.



Řízení TNC musí být k používání 3D-dotykových sond připraveno výrobcem stroje.
Respektujte informace v příručce ke stroji!

Princip funkce

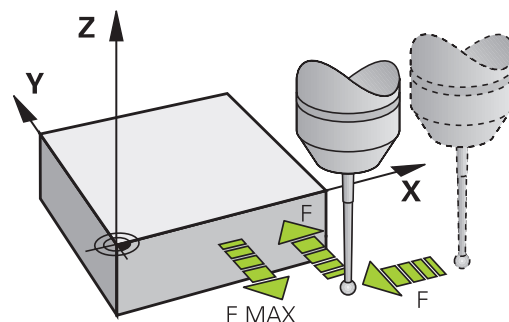
Během zpracování cyklů dotykové sondy v TNC přijíždí 3D-dotyková sonda k součásti paralelně s osou (i při aktivním základním natočení a při naklopené rovině obrábění). Snímací posuv dotykové sondy určuje výrobce vašeho stroje ve strojním parametru.

Další informace: "Než začnete pracovat s cykly dotykové sondy!", Stránka 307

Když se dotykový hrot dotkne obrobku,

- vyšle 3D-dotyková sonda signál do TNC: souřadnice polohy dotyku se uloží
- 3D-dotyková sonda se zastaví a
- odjede rychloposuvem zpět do výchozí polohy operace snímání.

Pokud během stanovené dráhy nedojde k vychýlení dotykového hrotu, vydá TNC příslušné chybové hlášení (dráha: **DIST** z tabulky dotykové sondy).



Zohlednění základního natočení v ručním provozu

TNC bere během snímání ohled na základní natočení a najíždí na obrobek šikmo.

Cykly dotykové sondy v režimech Ručně a El. ruční kolečko

TNC poskytuje v provozních režimech **Ruční provoz** a **Ruční kolečko** cykly dotykové sondy, s nimiž:

- kalibrovat dotykovou sondu;
- Kompenzování šikmé polohy obrobku
- Nastavení vztažných bodů

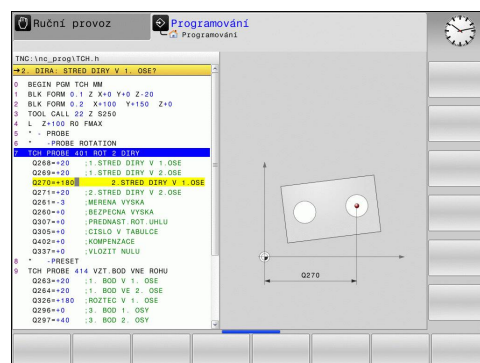
Cykly dotykové sondy pro automatický provoz

Kromě cyklů dotykové sondy, které používáte v ručním provozním režimu a v režimu ručního kolečka, poskytuje TNC řadu cyklů pro nejrozumnější použití během automatického provozu:

- Kalibrace spínací dotykové sondy
- Kompenzování šikmé polohy obrobku
- Nastavení vztažných bodů
- Automatická kontrola obrobku
- Automatické proměření nástroje

Cykly dotykové sondy naprogramujete v režimu **Programování** pomocí klávesy **TOUCH PROBE**. Používejte cykly dotykové sondy s čísly přes 400, stejně tak jako novější obráběcí cykly a Q-parametry jako předávací parametry. Parametry se stejnou funkcí, kterou TNC vyžaduje v různých cyklech, mají stále stejné číslo: např. Q260 znamená vždy Bezpečná výška, Q261 znamená Měřená výška, atd.

Aby se programování zjednodušilo, ukazuje TNC během definice cyklu pomocný obrázek. Na pomocném obrázku se zobrazí parametr, který musíte zadat (viz obrázek vpravo).



Práce s cykly dotykové sondy

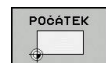
12.1 Obecné informace o cyklech dotykové sondy

Definování cyklu dotykové sondy v provozním režimu

Programování



- Lišta softtlačítek ukazuje všechny dostupné funkce dotykové sondy, rozdělené do skupin



- Zvolte skupinu snímání cyklu, například nastavení vztažného bodu. Cykly pro automatické proměřování nástrojů jsou dostupné pouze tehdy, je-li váš stroj na ně připraven.



- Zvolte cyklus, například nastavení vztažného bodu do středu kapsy. TNC zahájí dialog a dotazuje se na všechny zadávané hodnoty; současně TNC zobrazí v pravé polovině obrazovky grafiku, ve které je každý zadávaný parametr zvýrazněn světlým podložením.
- Zadejte všechny parametry, které TNC požaduje, a každé zadání ukončete klávesou ENT.
- Jakmile zadáte všechna potřebná data, TNC dialog ukončí.

NC-bloky

5 TCH PROBE 410 BZPKT RECHTECK
INNEN

Q321=+50 ;STRED 1. OSY

Q322=+50 ;STRED 2. OSY

Q323=60 ;1. DELKA STRANY

Q324=20 ;2. DELKA STRANY

Q261=-5 ;MERENA VYSKA

Q320=0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.

Q260=+20 ;BEZPECNA VYSKA

Q301=0 ;NAJET BEZPEC.VYSKU

Q305=10 ;CISLO V TABULCE

Q331=+0 ;PRESET

Q332=+0 ;PRESET

Q303=+1 ;PRENOS MERENE
HODN.

Q381=1 ;SNIMANI V OSE TS

Q382=+85 ;1.SOUR. PRO OSU TS

Q383=+50 ;2.SOUR. PRO OSU TS

Q384=+0 ;3.SOUR. PRO OSU TS

Q333=+0 ;PRESET

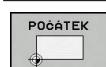
Softtlačítko Skupina měřicích cyklů

Strana



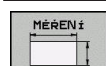
Cykly pro automatické zjišťování a kompenzaci šikmé polohy obrobku

314



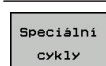
Cykly pro automatické nastavení vztažného bodu

334



Cykly pro automatickou kontrolu obrobku

388



Zvláštní cykly

432



Kalibrování TS

432



Kinematika

457



Cykly pro automatické proměřování nástrojů (povolí je výrobce stroje)

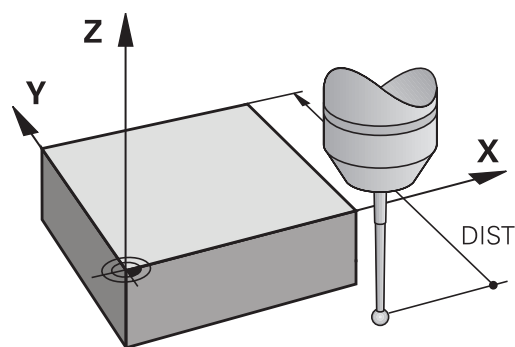
488

12.2 Než začnete pracovat s cykly dotykové sondy!

Aby bylo možno pokrýt co největší rozsah měřicích úkolů, máte k dispozici nastavení pomocí strojních parametrů, která definují základní chování všech cyklů dotykové sondy:

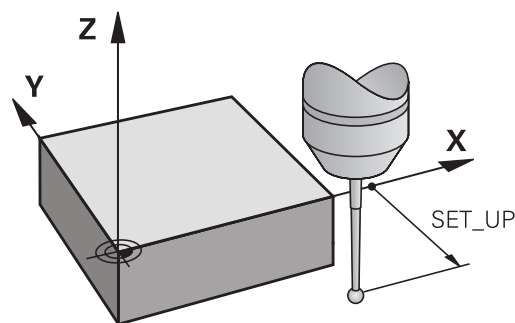
Maximální pojezd k bodu dotyku DIST v tabulce dotykové sondy

Pokud nedojde během dráhy stanovené v **DIST** k vychýlení dotykového hrotu, vydá TNC chybové hlášení.



Bezpečná vzdálenost k bodu dotyku: SET_UP v tabulce dotykové sondy

V **SET_UP** definujete, jak daleko má TNC předpolohovat dotykovou sondu od definovaného či cyklem vypočítaného bodu dotyku. Čím menší tuto hodnotu zadáte, tím přesněji musíte definovat dotykovou polohu. V mnoha cyklech dotykové sondy můžete dodatečně definovat bezpečnou vzdálenost, která se přičítá k **SET_UP**.



Orientování infračervené dotykové sondy do naprogramovaného směru dotyku: TRACK v tabulce dotykové sondy

Aby se zvýšila přesnost měření, můžete pomocí **TRACK = ZAP** (ON) dosáhnout, že se infračervená dotyková sonda orientuje před každým snímáním v naprogramovaném směru snímání. Dotykový hrot se tak vždy vychýlí ve stejném směru.



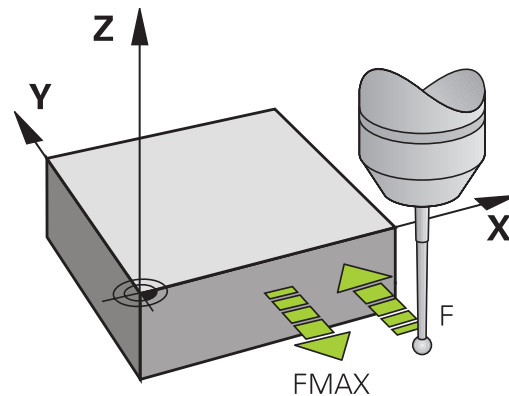
Pokud **TRACK = ZAP** (ON) změníte, tak musíte dotykovou sondu znovu kalibrovat.

Práce s cykly dotykové sondy

12.2 Než začnete pracovat s cykly dotykové sondy!

Spínací dotyková sonda, posuv při snímání: **F** v tabulce dotykové sondy

V **F** stanovíte posuv, se kterým se má TNC dotýkat obrobku.



Spínací dotyková sonda, posuv pro polohovací pohyby: **FMAX**

V **FMAX** stanovíte posuv, se kterým TNC dotykovou sondu předpolohuje, případně kterým ji polohuje mezi měřicími body.

Spínací dotyková sonda, rychloposuv pro polohování: **F_PREPOS** v tabulce dotykové sondy

V **F_PREPOS** definujete, zda má TNC polohovat dotykovou sondu posuvem definovaným v **FMAX** nebo strojním rychloposuvem.

- Hodnota zadání = **FMAX_PROBE**: polohovat posuvem z **FMAX**
- Zadání = **FMAX_STROJ**: Předpolohovat strojním rychloposuvem

Zpracování cyklů dotykové sondy

Všechny cykly dotykové sondy jsou DEF-aktivní. TNC tedy zpracovává cyklus automaticky, jakmile při provádění programu TNC zpracuje definici cyklu.



Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy nesmí být aktivní žádné cykly pro transformaci (přepočet) souřadnic (Cyklus **7 NULOVY BOD**, Cyklus **8 ZRCADLENÍ**, Cyklus **10 OTACENÍ**, Cyklus **11 ZMENA MERITKA** a **26 MERITKO PRO OSU**).



Cykly dotykové sondy 408 až 419 můžete zpracovávat i při aktivovaném základním natočení. Jestliže však po měřícím cyklu pracujete s cyklem **7 Přesun nulového bodu z tabulky nulových bodů**, dbejte na to, aby se úhel základního natočení již neměnil.

Cykly dotykové sondy s číslem větším než 400 předpolohují dotykovou sondu podle této polohovací logiky:

- Je-li aktuální souřadnice jižního pólu dotykového hrotu menší, než je bezpečná výška (definovaná v cyklu), vytáhne TNC nejdříve dotykovou sondu v její ose zpět na bezpečnou výšku a pak ji napolohuje v rovině obrábění k prvnímu bodu dotyku.
- Je-li aktuální souřadnice jižního pólu dotykového hrotu větší než souřadnice bezpečné výšky, napolohuje TNC dotykovou sondu nejdříve v rovině obrábění k prvnímu snímanému bodu a poté v ose sondy přímo na měřenou výšku.

12.3 Tabulka dotykové sondy

Všeobecné

V tabulce dotykové sondy jsou uložena různá data, která určují chování během snímání. Používáte-li na vašem stroji několik dotykových sond, tak můžete pro každou sondu uložit její vlastní data.

Editace tabulek dotykové sondy

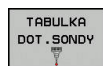
Abyste mohli editovat tabulku dotykových sond postupujte takto:



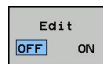
- Provozní režim: stiskněte tlačítko **Ruční provoz**



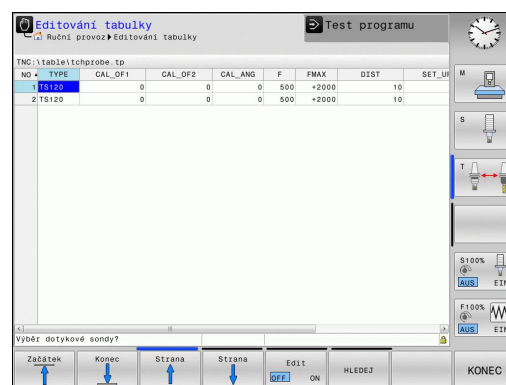
- Zvolte funkce dotykové sondy: stiskněte softtlačítko **DOTYKOVÁ SONDA**. TNC zobrazí další softtlačítko



- Zvolte funkce dotykové sondy: stiskněte softtlačítko **TABULKA DOT.SONDY**



- Softtlačítko **EDITOVAT** nastavte na **ZAP**
- Směrovými klávesami zvolte požadované nastavení
- Proveďte požadované změny
- Opuštění tabulky dotykové sondy: stiskněte softtlačítko **KONEC**



Data dotykové sondy

Zkr.	Zadání	Dialog
NO	Číslo dotykové sondy: toto číslo musíte zadat do tabulky nástrojů (sloupec: TP_NO) pod příslušným číslem nástroje.	–
TYP	Volba používané dotykové sondy	Výběr dotykové sondy?
CAL_OF1	Přesazení osy dotykové sondy vůči ose vřetena v hlavní ose	TS-přesazení středu, hlavní osa? [mm]
CAL_OF2	Přesazení osy dotykové sondy vůči ose vřetena ve vedlejší ose	TS-přesazení středu, vedl.osa? [mm]
CAL_ANG	Řídicí systém orientuje dotykovou sondu před kalibrací či snímáním na orientační úhel (pokud je toto nastavení možné).	Úhel vřetena při kalibraci?
F	Posuv, kterým má TNC snímat obrobek	Posuv dotyk.sondy? [mm/min]
FMAX	Posuv, kterým se dotyková sonda předpolohuje, a kterým se polohuje mezi měřicími body	Rychloposuv v cyklu sondy? [mm/min]
DIST	Pokud nedojde během zde definované hodnoty k vychýlení dotykového hrotu, vydá TNC chybové hlášení.	Maximální měřicí rozsah? [mm]
SET_UP	Pomocí SET_UP definujete, jak daleko má TNC předpolohovat dotykovou sondu od definovaného či cyklem vypočítaného bodu dotyku. Čím menší tuto hodnotu zadáte, tím přesněji musíte definovat dotykovou polohu. V mnoha cyklech dotykové sondy můžete dodatečně definovat bezpečnou vzdálenost, která se přičítá ke strojnímu parametru SET_UP .	Bezpečnostní vzdálenost ? [mm]
F_PREPOS	Stanovení rychlosti při předpolohování: ■ Předpolohování s rychlostí z FMAX: FMAX_PROBE ■ Předpolohování se strojním rychloposuvem: FMAX_MACHINE	Předpoloh.s rychloposuvem? ENT/NOENT
TRACK	Aby se zvýšila přesnost měření, můžete pomocí TRACK = ZAP (ON) dosáhnout, že TNC orientuje infračervenou dotykovou sondu před každým snímáním ve směru naprogramovaného směru snímání. Dotykový hrot se tak vždy vychýlí ve stejném směru: ■ ON: provádět sledování vřetena ■ OFF: neprovádět sledování vřetena	Sonda orientována ? Ano=ENT/ Ne=NOENT

13

**Cykly dotykových
sond: Automatické
zjištění šikmé
polohy obrobku**

13.1 Základy

13.1 Základy

Přehled



Během provádění cyklů dotykové sondy nesmí být aktivní cyklus 8 ZRCADLENÍ, cyklus 11 ZMĚNA MĚŘÍTKA a cyklus 26 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA OSY.

HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.



Řízení TNC musí být k používání 3D-dotykových sond připraveno výrobcem stroje.

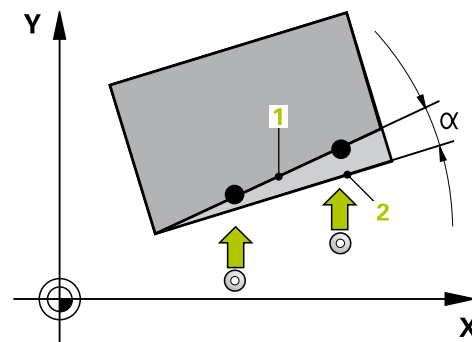
Respektujte informace v příručce ke stroji!

TNC poskytuje pět cyklů, jimiž můžete zjistit šikmou polohu obrobku a kompenzovat ji. Navíc můžete cyklem 404 základní natočení zrušit:

Softtlačítko Cyklus	Stránka
 400 ZÁKLADNÍ NATOČENÍ Automatické zjištění pomocí dvou bodů, kompenzace pomocí funkce "Základní natočení"	316
 401 ROT 2 DÍRY Automatické zjištění pomocí dvou děr, kompenzace pomocí funkce "Základní natočení"	318
 402 ROT 2 ČEPY Automatické zjištění pomocí dvou čepů, kompenzace pomocí funkce "Základní natočení"	320
 403 ROT PŘES ROTAČNÍ OSU Automatické zjištění pomocí dvou bodů, kompenzace pomocí natočení otočného stolu	323
 405 ROT PŘES OSU C Automatické vyrovnání úhlového přesazení mezi středem díry a kladnou osou Y, kompenzace natočením otočného stolu	327
 404 NASTAVENÍ ZÁKLADNÍHO NATOČENÍ Nastavení libovolného základního natočení	326

Společné vlastnosti cyklů dotykové sondy pro zjišťování šikmé polohy obrobku

U cyklů 400, 401 a 402 můžete definovat parametrem **Q307 Předvolba základního natočení**, zda se má výsledek měření korigovat o známý úhel α (viz obrázek vpravo). Tím můžete změřit základní natočení na libovolné přímce **1** obrobku a vytvořit vztah k vlastnímu nulovému směru **2**.



Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku

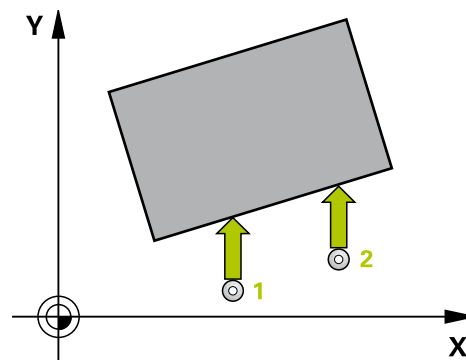
13.2 ZÁKLADNÍ NATOČENÍ (cyklus 400, DIN/ISO: G400, volitelný software 17)

13.2 ZÁKLADNÍ NATOČENÍ (cyklus 400, DIN/ISO: G400, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 400 zjišťuje šikmou polohu obrobku změřením dvou bodů, které musí ležet na přímce. Funkcí "Základní natočení" TNC naměřenou hodnotu vykompenzuje.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) k naprogramovanému bodu snímání **1**. TNC přitom přesazuje dotykovou sondu oproti stanovenému směru pojezdu o bezpečnou vzdálenost
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**)
- 3 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu snímacímu bodu **2** a provede druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a provede zjištěné základní natočení



Při programování dbejte na tyto body!



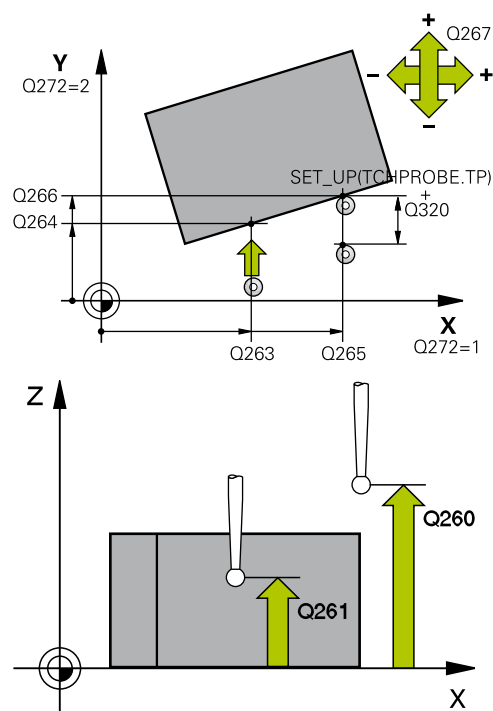
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.
Na počátku cyklu TNC resetuje aktivní základní natočení.

ZÁKLADNÍ NATOČENÍ (cyklus 400, DIN/ISO: G400, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q265 2. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q266 2. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?**: Osa roviny obrábění v níž se mají měření provádět:
1: Hlavní osa = osa měření
2: Vedlejší osa = osa měření
- ▶ **Q267 SMER POHYBU 1 (+1=+ / -1=-)?**: Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:
-1: Záporný směr pojezdu
+1: Kladný směr pojezdu
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k SET_UP (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpecna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPECNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q307 Přednastavení rotačního úhlu** (absolutně): nemá-li se měřená šikmá poloha vztahovat k hlavní ose, nýbrž k libovolné přímce, pak zadejte úhel této vztahné přímky. TNC pak určí pro základní natočení rozdíl z naměřené hodnoty a úhlu vztahné přímky. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q305 Preset cislo v tabulce?**: Zadejte číslo v tabulce Preset, do něhož má TNC uložit zjištěné základní natočení. Při zadání Q305=0 uloží TNC zjištěné základní natočení do nabídky ROT v ručním provozním režimu. Rozsah zadávání 0 až 99999



NC-bloky

5 TCH PROBE 400 ZAKLADNI NATOCENI

Q263=+10 ;1. BOD V 1. OSE
Q264=+3,5 ;1. BOD VE 2. OSE
Q265=+25 ;2. BOD 1. OSY
Q266=+2 ;2. BOD 2. OSY
Q272=2 ;MERENA OSA
Q267=+1 ;SMER POHYBU
Q261=-5 ;MERENA VYSKA
Q320=0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20 ;BEZPECNA VYSKA
Q301=0 ;NAJET BEZPEC. VYSKU
Q307=0 ;PREDNAST.ROT.UHLU
Q305=0 ;CISLO V TABULCE

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku

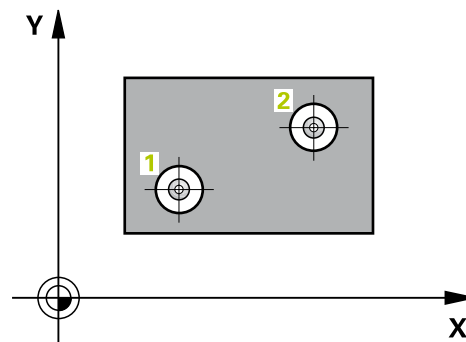
13.3 Základní natočení přes dva otvory (cyklus 401, DIN/ISO: G401, softwarová opce 17)

13.3 Základní natočení přes dva otvory (cyklus 401, DIN/ISO: G401, softwarová opce 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 401 zjistí středy dvou děr. TNC pak vypočítá úhel mezi hlavní osou obráběcí roviny a spojnicí středů děr. Funkcí „Základní natočení“ TNC kompenzuje vypočítanou hodnotu. Případně můžete zjištěnou šikmou polohu kompenzovat také natočením otočného stolu.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do zadaného středu první díry **1**
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed první díry
- 3 Pak odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napoložuje se do zadaného středu druhé díry **2**
- 4 TNC přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí střed druhé díry
- 5 Nakonec přejede TNC dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky a provede zjištěné základní natočení



Při programování dbejte na tyto body!



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

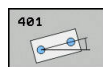
Na počátku cyklu TNC resetuje aktivní základní natočení.

Přejete-li si kompenzovat šikmou polohu natočením otočného stolu, tak TNC použije automaticky tyto osy naklápění:

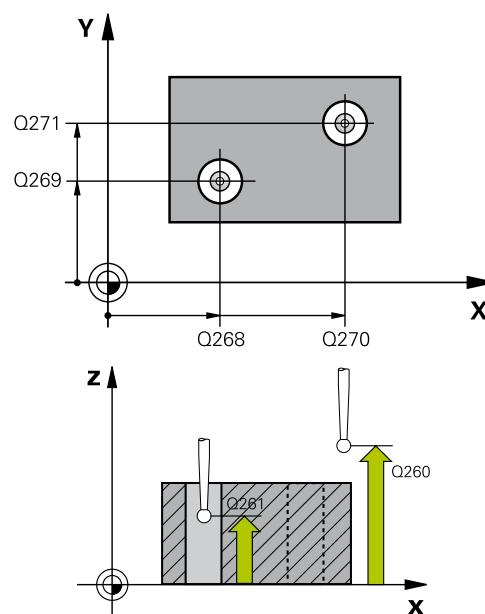
- C při ose nástroje Z
- B při ose nástroje Y
- A při ose nástroje X

Základní natočení přes dva otvory (cyklus 401, DIN/ISO: G401, 13.3 softwarová opce 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q268 1. DIRA: STRED DIRY V 1. OSE?** (absolutně): střed první díry v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q269 1. DIRA: STRED DIRY VE 2. OSE?** (absolutně): střed první díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q270 2. DIRA: STRED DIRY V 1. OSE?** (absolutně): střed druhé díry v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q271 2. DIRA: STRED DIRY V 2. OSE?** (absolutně): střed druhé díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q260 Bezpecna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q307 Přednastavení rotačního úhlu** (absolutně): nemá-li se měřená šikmá poloha vztahovat k hlavní ose, nýbrž k libovolné přímce, pak zadejte úhel této vztahné přímky. TNC pak určí pro základní natočení rozdíl z naměřené hodnoty a úhlu vztahné přímky. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q305 Preset cislo v tabulce?:** Zadejte číslo v tabulce Preset, do něhož má TNC uložit zjištěné základní natočení. Při zadání Q305=0 uloží TNC zjištěné základní natočení do nabídky ROT v ručním provozním režimu. Parametr nemá žádný účinek, pokud se má šikmá poloha kompenzovat natočením otočeného stolu (**Q402 = 1**). V tomto případě se šikmá poloha neuloží jako úhlová hodnota. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q402 Základní otočení/vyrovnání (0/1):** Definujte, zda má TNC zjištěnou šikmou polohu nastavit jako základní natočení, nebo zda ji má kompenzovat natočením otočeného stolu:
0: Nastavit základní natočení
1: Provést natočení otočeného stolu
 Jestliže zvolíte natočení otočeného stolu, TNC zjištěnou šikmou polohu neuloží, i když jste v parametru **Q305** definovali řádek tabulky.
- ▶ **Q337 VLOZIT NULU PO VYROVNANI?:** Definujte, zda má TNC úhel vyrovnané osy rotace v tabulce Preset, -resp. v tabulce nulových bodů po vyrovnání nastavit na 0:
0: Po vyrovnání nenastavovat úhel rotační osy v tabulce na 0
1: Po vyrovnání nastavit úhel rotační osy v tabulce na 0. TNC nastaví indikaci na "0" pouze tehdy, pokud jste předem definovali **Q402=1**.



NC-bloky

5 TCH PROBE 401 ROT 2 DIRY

Q268=-37	;1.STRED DIRY V 1.OSE
Q269=+12	;1.STRED DIRY V 2.OSE
Q270=+75	;2.STRED DIRY V 1.OSE
Q271=+20	;2.STRED DIRY V 2.OSE
Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA
Q307=0	;PREDNAST.ROT.UHLU
Q305=0	;CISLO V TABULCE
Q402 = 0	;KOMPENZACE
Q337=0	;VLOZIT NULU

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku

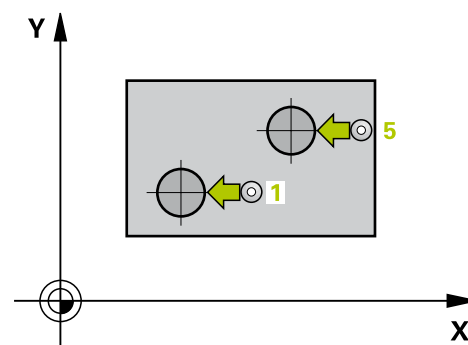
13.4 Základní natočení přes dva čepy (cyklus 402, DIN/ISO: G402, volitelný software 17)

13.4 Základní natočení přes dva čepy (cyklus 402, DIN/ISO: G402, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 402 zjistí středy dvou čepů. Potom TNC vypočítá úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a spojnici středů čepů. Funkcí "Základní natočení" TNC kompenzuje vypočítanou hodnotu. Případně můžete zjištěnou šikmou polohu kompenzovat také natočením otočného stolu.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce FMAX) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do bodu snímání **1** prvního čepu
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané **výšky měření 1** a zjistí sejmutím čtyř bodů střed prvního čepu. Mezi body snímání, které jsou vzájemně přesazeny o 90°, pojíždí dotyková sonda kruhovým obloukem
- 3 Potom odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napoložuje se do bodu snímání **5** druhého čepu
- 4 TNC přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření **2** a zjistí sejmutím čtyř bodů střed druhého čepu
- 5 Nakonec přejede TNC dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky a provede zjištěné základní natočení



Při programování dbejte na tyto body!



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Na počátku cyklu TNC resetuje aktivní základní natočení.

Přejete-li si kompenzovat šikmou polohu natočením otočného stolu, tak TNC použije automaticky tyto osy naklápění:

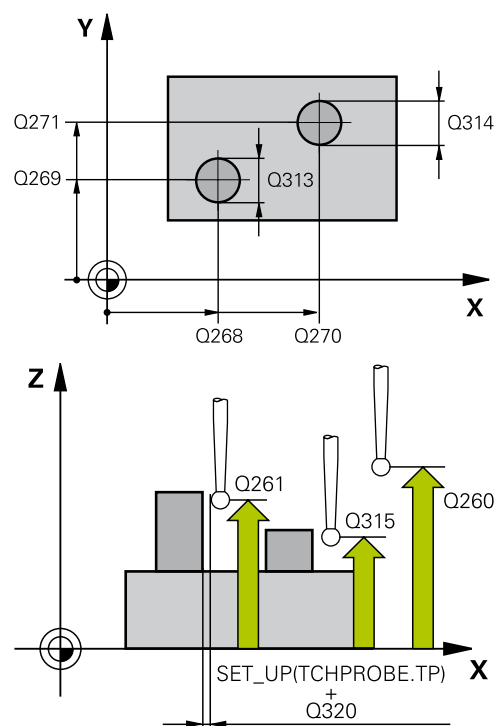
- C při ose nástroje Z
- B při ose nástroje Y
- A při ose nástroje X

Základní natočení přes dva čepy (cyklus 402, DIN/ISO: G402, 13.4 volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q268 1.CEP: STRED 1.OSY?** (absolutně): střed prvního čepu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q269 1.CEP: STRED 2.OSY ?** (absolutně): střed prvního čepu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q313 PRUMER CEPU 1?**: přibližný průměr 1. čepu. Zadejte hodnotu spíše trochu větší. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA CEPU 1 V OSE TS?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v ose dotykové sondy, v níž se má měření čepu 1 provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q270 2.CEP: STRED 1.OSY ?** (absolutně): střed druhého čepu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q271 2.CEP: STRED 2.OSY ?** (absolutně): střed druhého čepu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q314 PRUMER CEPU 2?**: přibližný průměr 2. čepu. Zadejte hodnotu spíše trochu větší. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q315 MERENA VYSKA CEPU 2 V OSE TS?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v ose dotykové sondy, v níž se má měření čepu 2 provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k SET_UP (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpecna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPECNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
 0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
 1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce



NC-bloky

5 TCH PROBE 402 ROT ZE 2 CEPU

Q268=-37	;1.STRED DIRY V 1.OSE
Q269=+12	;1.STRED DIRY V 2.OSE
Q313=60	;PRUMER CEPU 1
Q261=-5	;MERENA VYSKA CEPU 1
Q270=+75	;2.STRED DIRY V 1.OSE
Q271=+20	;2.STRED DIRY V 2.OSE
Q314=60	;PRUMER CEPU 2
Q315=-5	;MERENA VYSKA CEPU 2
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA
Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q307=0	;PREDNAST.ROT.UHLU

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku

13.4 Základní natočení přes dva čepy (cyklus 402, DIN/ISO: G402, volitelný software 17)

- ▶ **Q307 Přednastavení rotačního úhlu (absolutně):** nemá-li se měřená šikmá poloha vztahovat k hlavní ose, nýbrž k libovolné přímce, pak zadejte úhel této vztažné přímky. TNC pak určí pro základní natočení rozdíl z naměřené hodnoty a úhlu vztažné přímky. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q305 Preset číslo v tabulce?:** Zadejte číslo v tabulce Preset, do něhož má TNC uložit zjištěné základní natočení. Při zadání Q305=0 uloží TNC zjištěné základní natočení do nabídky ROT v ručním provozním režimu. Parametr nemá žádný účinek, pokud se má šikmá poloha kompenzovat natočením otočeného stolu (**Q402 = 1**). V tomto případě se šikmá poloha neuloží jako úhlová hodnota. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q402 Základní otočení/vyrovnání (0/1):** Definujte, zda má TNC zjištěnou šikmou polohu nastavit jako základní natočení, nebo zda ji má kompenzovat natočením otočeného stolu:
0: Nastavit základní natočení
1: Provést natočení otočeného stolu
 Jestliže zvolíte natočení otočeného stolu, TNC zjištěnou šikmou polohu neuloží, i když jste v parametru **Q305** definovali řádek tabulky.
- ▶ **Q337 VLOZIT NULU PO VYROVNANI?:** Definujte, zda má TNC úhel vyrovnané osy rotace v tabulce Preset, -resp. v tabulce nulových bodů po vyrovnání nastavit na 0:
0: Po vyrovnání nenastavovat úhel rotační osy v tabulce na 0
1: Po vyrovnání nastavit úhel rotační osy v tabulce na 0. TNC nastaví indikaci na "0" pouze tehdy, pokud jste předem definovali **Q402=1**.

Q305=0	;CISLO V TABULCE
Q402 = 0	;KOMPENZACE
Q337=0	;VLOZIT NULU

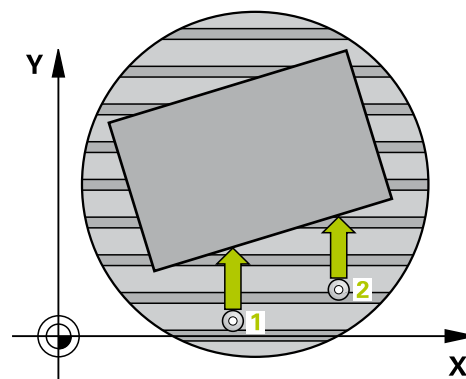
Kompenzace ZÁKLADNÍHO NATOČENÍ osou naklápění (cyklus 403, 13.5 DIN/ISO: G403, volitelný software 17)

13.5 Kompenzace ZÁKLADNÍHO NATOČENÍ osou naklápění (cyklus 403, DIN/ISO: G403, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 403 zjišťuje šikmou polohu obrobku změřením dvou bodů, které musí ležet na přímce. Zjištěnou šikmou polohu obrobku TNC kompenzuje natočením osy A, B nebo C. Obrobek přitom může být upnutý na otočném stole libovolně.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) k naprogramovanému bodu snímání **1**. TNC přitom přesazuje dotykovou sondu oproti stanovenému směru pojezdu o bezpečnou vzdálenost
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec F)
- 3 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu snímacímu bodu **2** a provede druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a natočí v cyklu definovanou osu naklápění o zjištěnou hodnotu. Můžete také určit, zda má TNC nastavit zjištěný úhel natočení do tabulky Preset, popř. do tabulky nulových bodů na 0.



Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Dbejte na dostatečnou bezpečnou výšku, aby při následujícím polohování osy naklápění nemohlo dojít ke kolizi!

Pokud zadáte v parametru **Q312 Osa pro vyrovnávací pohyb** hodnotu 0, zjistí cyklus vyrovnávací osu naklápění automaticky (doporučené nastavení). Přitom se zjistí úhel se skutečným směrem v závislosti na pořadí snímacích bodů. Vypočítaný úhel ukazuje od prvního ke druhému bodu snímání. Pokud zvolíte v parametru **Q312** osu A, B nebo C jako vyrovnávací osu, zjistí cyklus úhel nezávisle na pořadí snímacích bodů. Vypočítaný úhel je v rozsahu -90 až +90°. Po vyrovnání zkontrolujte polohu osy naklápění!



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

TNC ukládá zjištěný úhel také do parametru **Q150**.

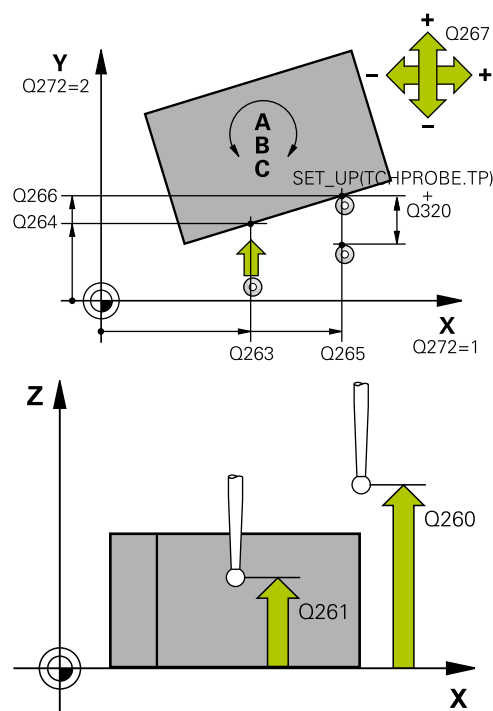
Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku

13.5 Kompenzace ZÁKLADNÍHO NATOČENÍ osou naklápění (cyklus 403, DIN/ISO: G403, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q265 2. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q266 2. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q272 MER.OSA (1/2/3, 1=HLAVNI OSA)?**: Osa v níž se mají měření provádět:
 1: Hlavní osa = osa měření
 2: Vedlejší osa = osa měření
 3: Osa dotykové sondy = osa měření
- ▶ **Q267 SMER POHYBU 1 (+1=+ / -1=-)?**: Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:
 -1: Záporný směr pojezdu
 +1: Kladný směr pojezdu
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpecna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 403 ROT -KOLEM ROT.OSY	
Q263=+0	;1. BOD V 1. OSE
Q264=+0	;1. BOD VE 2. OSE
Q265=+20	;2. BOD 1. OSY
Q266=+30	;2. BOD 2. OSY
Q272=1	;MERENA OSA
Q267=-1	;SMER POHYBU
Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA

Kompenzace ZÁKLADNÍHO NATOČENÍ osou naklápění (cyklus 403, 13.5 DIN/ISO: G403, volitelný software 17)

- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?:** Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
 0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
 1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q312 OSA PRO KOMPENZACNI POHYB?:** Definujte, se kterou rotační osou má TNC kompenzovat změřenou šikmou polohu:
 0: Automatický režim – TNC zjišťuje vyrovnávací osu naklápění podle aktivní kinematiky. V automatickém režimu se použije jako vyrovnávací osa první osa otočného stolu (vycházející od obrobku). Doporučené nastavení!
 4: Kompenzovat šikmou polohu rotační osou A
 5: Kompenzovat šikmou polohu rotační osou B
 6: Kompenzovat šikmou polohu rotační osou C
- ▶ **Q337 VLOZIT NULU PO VYROVNANI?:** Definujte, zda má TNC úhel vyrovnané osy rotace v tabulce Preset, -resp. v tabulce nulových bodů po vyrovnaní nastavit na 0.
 0: Po vyrovnaní nenastavovat úhel rotační osy v tabulce na 0
 1: Po vyrovnaní nastavit úhel rotační osy v tabulce na 0.
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?** zadejte číslo v tabulce Preset / tabulce nulových bodů, v níž má TNC rotační osu vynulovat. Účinné jen tehdy, je-li nastaveno Q337 = 1. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?:** Definujte, zda se má zjištěné základní natočení uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
 0: Zjištěné základní natočení zapsat jako posunutí nulového bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
 1: zjištěné základní natočení zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q380 Vztažny uhel? (0=hlav.osa):** Úhel, na nějž má TNC vyrovnat nasnímanou přímku. Účinné pouze, je-li navolena osa naklápění = Automatický režim nebo C (Q312 = 0 nebo 6). Rozsah zadávání -360,000 až 360,000

Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q312=0	;KOMPENZACNI OSA
Q337=0	;VLOZIT NULU
Q305=1	;CISLO V TABULCE
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.
Q380=+90	;VZTAZNY UHEL

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku

13.6 NASTAVENÍ ZÁKLADNÍHO NATOČENÍ (cyklus 404, DIN/ISO: G404, volitelný software 17)

13.6 NASTAVENÍ ZÁKLADNÍHO NATOČENÍ (cyklus 404, DIN/ISO: G404, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklem dotykové sondy 404 můžete během chodu programu automaticky nastavit libovolné základní natočení nebo ho uložit do tabulky Preset. Cyklus 404 můžete také použít tehdy, chcete-li vynulovat aktivní základní natočení.

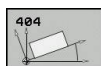
NC-bloky

5 TCH PROBE 404 VLOZIT
ZAKL.NATOCENI

Q307=+0 ;PREDNAST.ROT.UHLU

Q305=-1 ;CISLO V TABULCE

Parametry cyklu



- ▶ **Q307 Přednastavení rotačního úhlu:** hodnota úhlu, na kterou se má základní natočení nastavit. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q305 Preset číslo v tabulce?:** Zadejte číslo v tabulce Preset, do něhož má TNC uložit zjištěné základní natočení. Rozsah zadávání -1 až 99999
Při zadání Q305=0 a Q305=-1 uloží TNC zjištěné základní natočení navíc do nabídky základního natočení (**SNÍMÁNÍ ROT**) v režimu **Ruční provoz**.
-1 = Přepsat aktivní Preset a aktivovat ho
0 = Kopírovat aktivní Preset do řádky Preset 0, základní natočení zapsat do řádky Preset 0 a aktivovat Preset 0
>1 = Uložit základní natočení do uvedené Preset (Předvolby). Preset se neaktivuje.

Vyrovnání šikmé polohy obrobku kolem osy C (cyklus 405, DIN/ISO: 13.7 G405, softwarová opce 17)

13.7 Vyrovnání šikmé polohy obrobku kolem osy C (cyklus 405, DIN/ISO: G405, softwarová opce 17)

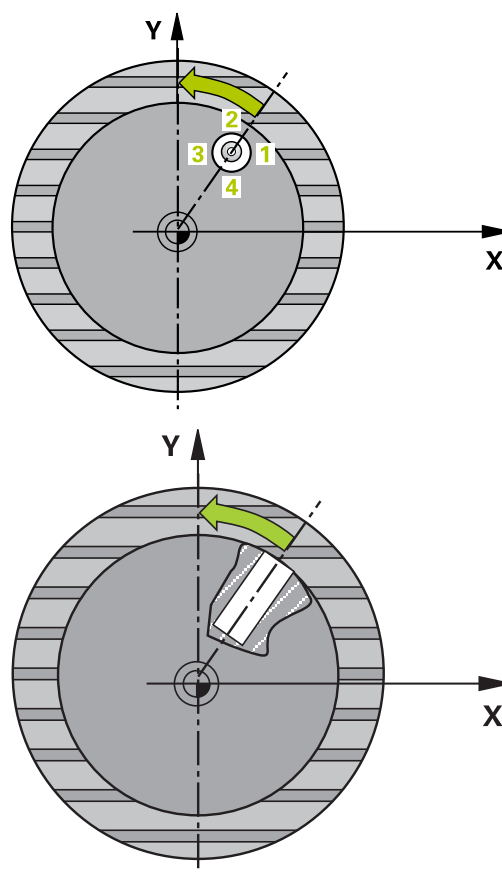
Provádění cyklu

Cyklem dotykové sondy 405 zjistíte

- úhlové přesazení mezi kladnou osou Y aktivního souřadného systému a osou díry, nebo
- úhlové přesazení mezi cílovou polohou a aktuální polohou středu díry

Zjištěné úhlové přesazení kompenzuje TNC natočením osy C. Obrobek přitom může být upnutý na kulatém stole libovolně, avšak souřadnice Y díry musí být kladná. Měříte-li úhlové přesazení díry dotykovou sondou v ose Y (horizontální poloha díry), pak se možná bude muset měřicí cyklus provádět vícekrát, jelikož vlivem strategie měření vzniká nepřesnost asi 1% šikmé polohy.

- 1 TNC napolohuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Směr snímání určuje TNC automaticky podle naprogramovaného úhlu startu
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání
- 4 TNC polohuje dotykovou sondu k snímanému bodu **3** a pak k snímanému bodu **4** a tam provede třetí, případně čtvrté snímání a přemístí dotykovou sondu do zjištěného středu díry
- 5 Následně TNC napolohuje sondu zpět na bezpečnou výšku a vyrovná dílec natočením otočného stolu. TNC přitom natáčí otočný stůl tak, že střed díry leží po kompenzaci – jak ve vertikální tak i v horizontální ose dotykové sondy – ve směru kladné osy Y nebo v cílové pozici středu díry. Naměřené úhlové přesazení je kromě toho ještě k dispozici v parametru Q150



Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku

13.7 Vyrovnání šikmé polohy obrobku kolem osy C (cyklus 405, DIN/ISO: G405, softwarová opce 17)

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Aby se zabránilo kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem, zadávejte cílový průměr kapsy (díry) spíše trochu **menší**.

Pokud rozměry kapsy a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí TNC snímání vždy ze středu kapsy. Dotyková sonda pak mezi čtyřmi snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku.

Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

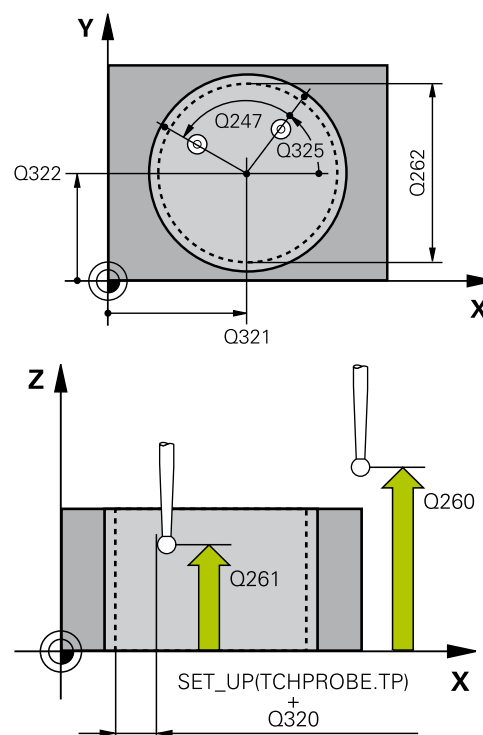
Čím menší úhlovou rozteč naprogramujete, tím nepřesněji vypočítá TNC střed kružnice. Nejmenší hodnota zadání: 5°.

Vyrovnání šikmé polohy obrobku kolem osy C (cyklus 405, DIN/ISO: 13.7 G405, softwarová opce 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q321 STRED 1. OSY ?** (absolutně): střed díry v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q322 STRED 2. OSY ?** (absolutně): střed díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Naprogramujete-li Q322 = 0, vyrovná TNC střed díry do kladné osy Y; naprogramujete-li Q322 různé od 0, vyrovná TNC střed díry do cílové polohy (úhel vyplývající ze středu díry). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q262 Žádaný průměr?**: přibližný průměr kruhové kapsy (díry). Zadejte hodnotu spíše trochu menší. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q325 START. UHEL ?** (absolutně): úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 UHLOVA ROZTEC?** (inkrementálně): úhel mezi dvěma body měření, znaménko úhlové rozteče definuje směr (- = ve směru hodinových ručiček), v němž dotyková sonda jede k dalšímu bodu měření. Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Rozsah zadávání -120,000 až 120,000
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k SET_UP (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 405 ROT V C-OSE

Q321=+50 ;STRED 1. OSY

Q322=+50 ;STRED 2. OSY

Q262=10 ;ZADANY PRUMER

Q325=+0 ;STARTOVNI UHEL

Q247=90 ;UHLOVA ROZTEC

Q261=-5 ;MERENA VYSKA

Q320=0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.

Q260=+20 ;BEZPECNA VYSKA

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku

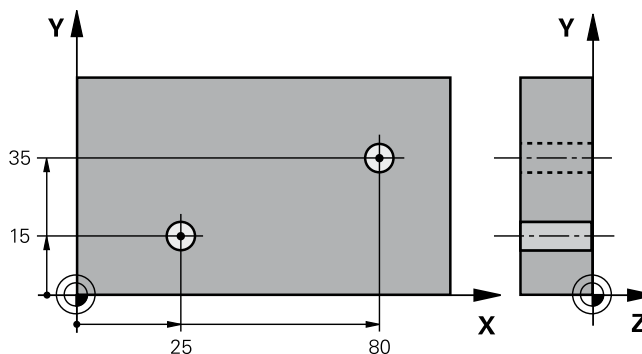
13.7 Vyrovnání šikmé polohy obrobku kolem osy C (cyklus 405, DIN/ISO: G405, softwarová opce 17)

- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPECNOU VYSKU (0/1)?:**
Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q337 VLOZIT NULU PO VYROVNANI?:** Definujte, zda má TNC zobrazení osy C nastavit na 0, nebo zda má zapsat úhlové přesazení do sloupce C tabulky nulových bodů:
0: Zobrazení osy C nastavit na 0
>0: Změřené úhlové přesazení zapsat se správným znaménkem do tabulky nulových bodů. Číslo řádku = hodnota z Q337. Pokud je již v tabulce nulových bodů zaneseno posunutí C, přičte TNC změřené úhlové přesazení se správným znaménkem.

Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q337=0	;VLOZIT NULU

Příklad: Stanovení základního natočení pomocí dvou děr 13.8

13.8 Příklad: Stanovení základního natočení pomocí dvou děr



0 BEGIN P GM CYC401 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 401 ROT 2 DIRY		
Q268=+25	;1.STRED DIRY V 1.OSE	Střed 1. díra: souřadnice X
Q269=+15	;1.STRED DIRY V 2.OSE	Střed 1. díra: souřadnice Y
Q270=+80	;2.STRED DIRY V 1.OSE	Střed 2. díra: souřadnice X
Q271=+35	;2.STRED DIRY V 2.OSE	Střed 2. díra: souřadnice Y
Q261=-5	;MERENA VYSKA	Souřadnice v ose dotykové sondy, v níž se provádí měření
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA	Výška, na kterou se může jet v ose dotykové sondy bez nebezpečí kolize
Q307=+0	;PREDNAST.ROT.UHLU	Úhel vztažných přímek
Q305=0	;CISLO V TABULCE	
Q402 = 1	;KOMPENZACE	Kompenzovat šikmou polohu natočením otočného stolu
Q337=1	;VLOZIT NULU	Po vyrovnání vynulovat indikaci
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC401 MM		

14

**Cykly dotykových
sond: Automatické
zjištění vztažných
bodů**

14.1 Základy

14.1 Základy

Přehled



Během provádění cyklů dotykové sondy nesmí být aktivní cyklus 8 ZRCADLENÍ, cyklus 11 ZMĚNA MĚŘÍTKA a cyklus 26 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA OSY.

HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.

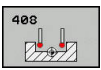
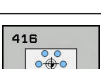
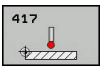
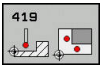


Řízení TNC musí být k používání 3D-dotykových sond připraveno výrobcem stroje.

Respektujte informace v příručce ke stroji!

TNC poskytuje dvanáct cyklů, jimiž lze vztažné body automaticky zjistit a takto dále zpracovávat:

- Zjištěné hodnoty dosadit přímo jako indikovanou hodnotu
- Zjištěné hodnoty zapsat do tabulky Preset
- Zjištěné hodnoty zapsat do tabulky nulových bodů

Softtlačítko Cyklus	Stránka
 408 VZTB STŘED DRÁŽKY Změření šířky drážky zevnitř, střed drážky nastavit jako vztažný bod	338
 409 VZTB STŘED VÝSTUPKU Změření šířky výstupku zvenku, střed výstupku nastavit jako vztažný bod	342
 410 VZTB OBDÉLNÍK ZE VNITŘ Změření délky a šířky obdélníku zevnitř, střed obdélníku nastavit jako vztažný bod	345
 411 VZTB OBDÉLNÍK Z VENKU Změření délky a šířky obdélníku zvenku, střed obdélníku nastavit jako vztažný bod	349
 412 VZTB KRUH ZE VNITŘ Změření čtyř libovolných bodů kruhu zevnitř, nastavit střed kruhu jako vztažný bod	352
 413 VZTB KRUH Z VENKU Změření čtyř libovolných bodů kruhu zvenku, nastavit střed kruhu jako vztažný bod	357
 414 VZTB ROH Z VENKU Změření dvou přímek zvenku, průsečík přímek nastavit jako vztažný bod	361
 415 VZTB ROH ZE VNITŘ Změření dvou přímek zevnitř, průsečík přímek nastavit jako vztažný bod	366
 416 VZTB STŘED ROZT. KRUŽNICE (2. úroveň softtlačítek) Změření tří libovolných děr na roztečné kružnici, nastavení středu kružnice jako vztažný bod	370
 417 VZT.BOD OSA SONDY (2. úroveň softtlačítek) Změření libovolné polohy v ose dotykové sondy a její nastavení jako vztažný bod	374
 418 VZT.BOD 4 DÍRY (2. úroveň softtlačítek) Změření vždy dvou děr křížem, nastavení průsečíku jejich spojnic jako vztažný bod	376
 419 VZTB JEDNOTLIVÉ OSY (2. úroveň softtlačítek) Změřit libovolnou polohu ve volitelné ose a nastavit ji jako vztažný bod	380

14.1 Základy

Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu

Cykly dotykové sondy 408 až 419 můžete zpracovávat také při aktivním natočení (základní natočení nebo cyklus 10).

Vztažný bod a osa dotykové sondy

TNC umístí vztažný bod do roviny obrábění v závislosti na ose dotykové sondy, kterou jste definovali ve vašem programu měření

Aktivní osa dotykové sondy	Nastavení vztažného bodu
Z	X a Y
Y	Z a X
X	Y a Z

Uložení vypočítaného vztažného bodu

U všech cyklů pro nastavování vztažných bodů můžete zadávanými parametry Q303 a Q305 stanovit, jak má TNC vypočítaný vztažný bod uložit:

- **Q305 = 0, Q303 = libovolná hodnota:** TNC nastaví vypočítaný vztažný bod do indikace. Nový vztažný bod je okamžitě aktivní. Současně TNC uloží cyklem v indikaci nastavený vztažný bod také do řádky 0 tabulky Preset
- **Q305 je různé od 0, Q303 = -1**



Tato kombinace může vzniknout pouze tehdy, jestliže

- načtete programy s cykly 410 až 418, které byly vytvořeny na TNC 4xx
- načtete programy s cykly 410 až 418, které byly vytvořeny ve starší verzi softwaru iTNC 530
- jste nevědomky definovali při definici cyklu předání naměřených hodnot parametrem Q303

V těchto případech TNC vydá chybové hlášení, protože se změnila celá manipulace ve spojení s tabulkami nulových bodů vztaženými k REF, a vy musíte stanovit parametrem Q303 definované předání naměřených hodnot.

- **Q305 se nerovná 0, Q303 = 0:** TNC zapíše vypočítaný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku. Hodnota parametru Q305 určuje číslo nulového bodu. **Nulový bod aktivujte pomocí cyklu 7 v NC-programu**
- **Q305 se nerovná 0, Q303 = 1** TNC zapíše vypočítaný vztažný bod do aktivní tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (souřadnice REF). Hodnota parametru Q305 určuje číslo Preset. **Preset aktivujte pomocí cyklu 247 v NC-programu**

Výsledky měření v Q-parametrech

Výsledky měření příslušných snímacích cyklů ukládá TNC do globálně účinných Q-parametrů Q150 až Q160. Tyto parametry můžete dále používat ve vašem programu. Věnujte prosím pozornost tabulce výsledkových parametrů, která je uvedena v každém popisu cyklu.

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

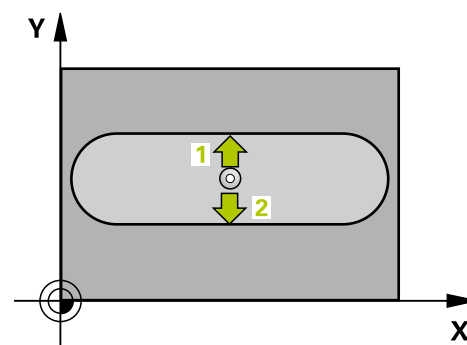
14.2 VZTAŽNÝ BOD STŘED DRÁŽKY (cyklus 408, DIN/ISO: G408, volitelný software 17)

14.2 VZTAŽNÝ BOD STŘED DRÁŽKY (cyklus 408, DIN/ISO: G408, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 408 zjistí střed drážky a nastaví tento střed jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset.

- 1 TNC napolohuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**)
- 3 Poté jede dotyková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Poté polohuje TNC dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336) a uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů.
- 5 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo parametru	Význam
Q166	Skutečná hodnota měřené šířky drážky
Q157	Skutečná hodnota polohy středové osy

VZTAŽNÝ BOD STŘED DRÁŽKY (cyklus 408, DIN/ISO: G408, 14.2 volitelný software 17)

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Aby se zabránilo kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem, zadávejte šířku drážky spíše trochu **menší**.

Pokud šířka drážky a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí TNC snímání vždy ze středu drážky. Dotyková sonda pak mezi dvěma snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku.

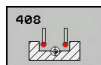
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod (Q303 = 0) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy (Q381 = 1), nesmí být aktivní transformace souřadnic.

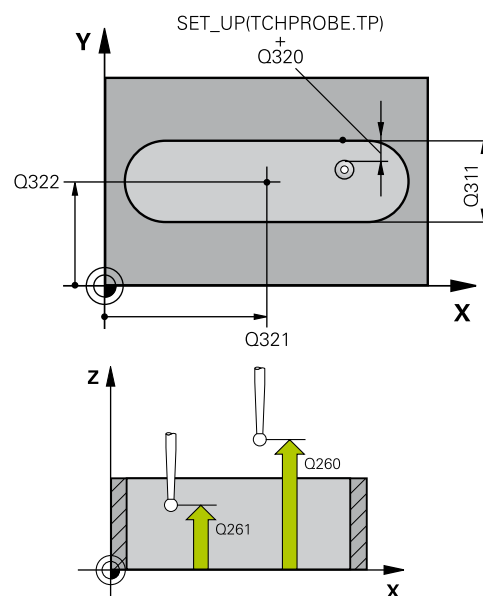
Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.2 VZTAŽNÝ BOD STŘED DRÁŽKY (cyklus 408, DIN/ISO: G408, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q321 STRED 1. OSY ?** (absolutně): střed drážky v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q322 STRED 2. OSY ?** (absolutně): střed drážky ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q311 Širka drážky?** (inkrementálně): šířka drážky nezávisle na poloze v obráběcí rovině. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?**: Osa roviny obrábění v níž se mají měření provádět:
1: Hlavní osa = osa měření
2: Vedlejší osa = osa měření
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce nulových bodů/tabulce Preset, kam má TNC uložit souřadnice středu drážky. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl ve středu drážky. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q405 nový vztažný bod?** (absolutně): souřadnice v ose měření, na kterou má TNC umístit zjištěný střed drážky. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěné základní natočení uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
0: Zjištěné základní natočení zapsat jako posunutí nulového bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
1: zjištěné základní natočení zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)



NC-bloky

5 TCH PROBE 408 VZT.BOD STRED DRAZKY

Q321=+50 ;STRED 1. OSY
Q322=+50 ;STRED 2. OSY
Q311=25 ;ŠIRKA DRAZKY
Q272=1 ;MERENA OSA
Q261=-5 ;MERENA VYSKA
Q320=0 ;BEZPEČNOSTNI VZDAL.
Q260=+20 ;BEZPEČNA VYSKA
Q301=0 ;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q305=10 ;CISLO V TABULCE
Q405=+0 ;VZTAZNY BOD
Q303=+1 ;PRENOS MERENE HODN.
Q381=1 ;SNIMANI V OSE TS
Q382=+85 ;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50 ;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0 ;3.SOUR. PRO OSU TS
Q333=+1 ;VZTAZNY BOD

VZTAŽNÝ BOD STŘED DRÁŽKY (cyklus 408, DIN/ISO: G408, 14.2 volitelný software 17)

- ▶ **Q381 snímaní v ose TS? (0/1):** Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy
- ▶ **Q382 snímaní osa TS: sourad. 1.osy? (absolutně):**
 souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q383 snímaní osa TS: sourad. 2.osy? (absolutně):**
 souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q384 snímaní osa TS: sourad. 3.osy? (absolutně):**
 souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? (absolutně):**
 souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má TNC nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

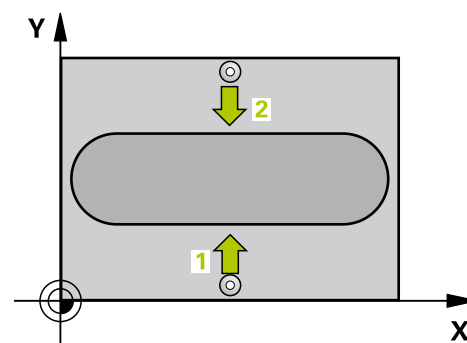
14.3 VZTAŽNÝ BOD STŘED VÝSTUPKU (cyklus 409, DIN/ISO: G409, volitelný software 17)

14.3 VZTAŽNÝ BOD STŘED VÝSTUPKU (cyklus 409, DIN/ISO: G409, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 409 zjistí střed výstupku a nastaví jeho střed jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**)
- 3 Poté přejede dotyková sonda do bezpečné výšky k dalšímu bodu dotyku **2** a provede druhé snímání
- 4 Poté polohuje TNC dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336) a uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů.
- 5 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo parametru	Význam
Q166	Aktuální hodnota změřené šířky výstupku
Q157	Skutečná hodnota polohy středové osy

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

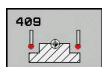
Abyste zabránili kolizi dotykové sondy a obrobku, zadejte šířku výstupku o trochu **větší**.

Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

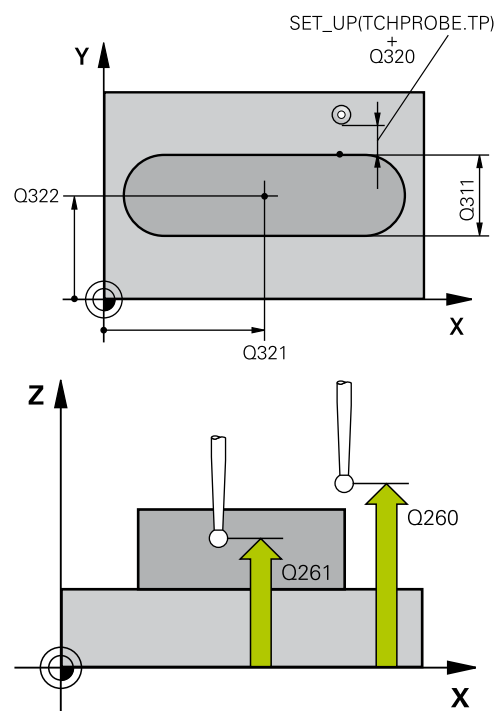
Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod (Q303 = 0) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy (Q381 = 1), nesmí být aktivní transformace souřadnic.

VZTAŽNÝ BOD STŘED VÝSTUPKU (cyklus 409, DIN/ISO: G409, 14.3 volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q321 STRED 1. OSY ?** (absolutně): střed výstupku v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q322 STRED 2. OSY ?** (absolutně): střed výstupku ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q311 Ridge width?** (inkrementálně): šířka výstupku nezávisle na poloze v obráběcí rovině. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?**: Osa roviny obrábění v níž se mají měření provádět:
1: Hlavní osa = osa měření
2: Vedlejší osa = osa měření
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpecna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnici středu výstupku. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl ve středu výstupku. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q405 novy vztažny bod?** (absolutně): souřadnice v ose měření, na kterou má TNC umístit zjištěný střed výstupku. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěné základní natočení uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
0: Zjištěné základní natočení zapsat jako posunutí nulového bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
1: zjištěné základní natočení zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q381 snimani v ose TS? (0/1)**: Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy



NC-bloky

5 TCH PROBE 409 VZT.BOD STRED MUSTKU	
Q321=+50	;STRED 1. OSY
Q322=+50	;STRED 2. OSY
Q311=25	;SIRKA VYSTUPKU
Q272=1	;MERENA OSA
Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA
Q305=10	;CISLO V TABULCE
Q405=+0	;VZTAZNY BOD
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.
Q381=1	;SNIMANI V OSE TS
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.3 VZTAŽNÝ BOD STŘED VÝSTUPKU (cyklus 409, DIN/ISO: G409, volitelný software 17)

- ▶ **Q382 snímaní osa TS: sourad. 1.osy?** (absolutně):
souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q383 snímaní osa TS: sourad. 2.osy?** (absolutně):
souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q384 snímaní osa TS: sourad. 3.osy?** (absolutně):
souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?** (absolutně):
souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má TNC nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

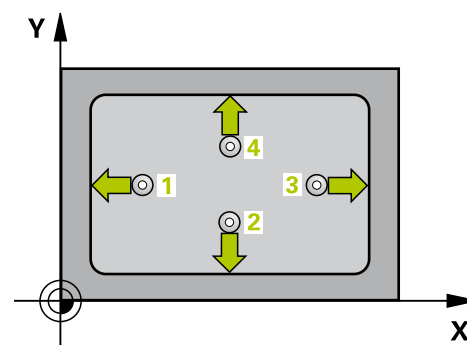
VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZE VNITŘ (cyklus 410, DIN/ISO: G410, 14.4 volitelný software 17)

14.4 VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZE VNITŘ (cyklus 410, DIN/ISO: G410, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 410 zjistí střed obdélníkové kapsy a nastaví tento střed jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec F)
- 3 Poté jede dotyková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 5 Poté polohuje TNC dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336).
- 6 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy a uloží aktuální hodnoty do následujících Q-parametrů



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q154	Skutečná hodnota délky strany v hlavní ose
Q155	Skutečná hodnota délky strany ve vedlejší ose

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.4 VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZE VNITŘ (cyklus 410, DIN/ISO: G410, volitelný software 17)

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Aby se zabránilo kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem, zadávejte délky 1. a 2 strany kapsy spíše poněkud **menší**.

Pokud rozměry kapsy a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí TNC snímání vždy ze středu kapsy. Dotyková sonda pak mezi čtyřmi snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku.

Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

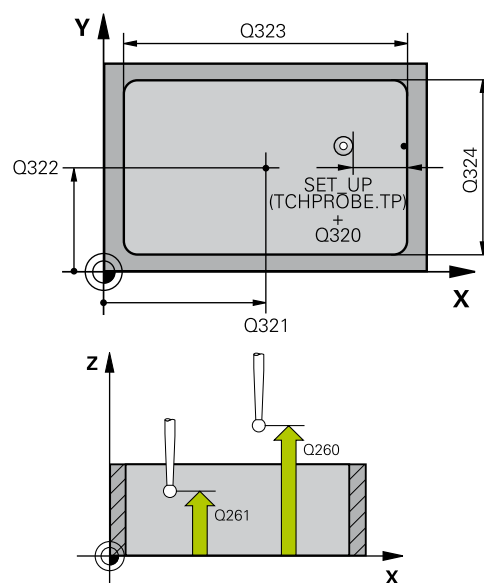
Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod (Q303 = 0) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy (Q381 = 1), nesmí být aktivní transformace souřadnic.

VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZE VNITŘ (cyklus 410, DIN/ISO: G410, 14.4 volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q321 STRED 1. OSY ?** (absolutně): střed kapsy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q322 STRED 2. OSY ?** (absolutně): střed kapsy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q323 1.délka strany ?** (inkrementálně): délka kapsy paralelně s hlavní osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q324 2.délka strany ?** (inkrementálně): délka kapsy paralelně s vedlejší osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnici středu kapsy. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl ve středu kapsy. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q331 NOVÝ VZTAŽ. BOD V HLAVNÍ OSE ?** (absolutně): souřadnice v hlavní ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed kapsy. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q332 NOVÝ VZTAŽ. BOD VEDLEJŠÍ OSY ?** (absolutně): souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed kapsy. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 410 VZT.BOD UVNITŘ UHLU	
Q321=+50	;STRED 1. OSY
Q322=+50	;STRED 2. OSY
Q323=60	;1. DELKA STRANY
Q324=20	;2. DELKA STRANY
Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA
Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q305=10	;CISLO V TABULCE
Q331=+0	;VZTAZNY BOD
Q332=+0	;VZTAZNY BOD
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.
Q381=1	;SNIMANI V OSE TS
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.4 VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZE VNITŘ (cyklus 410, DIN/ISO: G410, volitelný software 17)

- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
 -1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
 0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
 1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q381 snimani v ose TS? (0/1)**: Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
 0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
 1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy
- ▶ **Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy? (absolutně)**: souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy? (absolutně)**: souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy? (absolutně)**: souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? (absolutně)**: souřadnice, na kterou má TNC umístit vztažný bod. Základní nastavení = 0
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

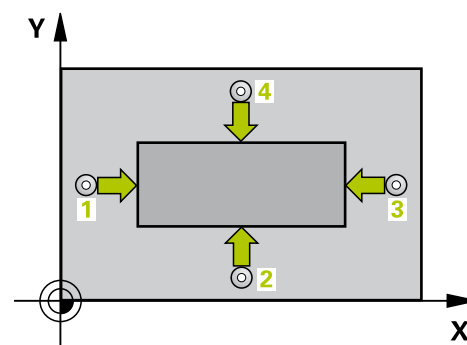
VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZVENKU (cyklus 411, DIN/ISO: G411, 14.5 volitelný software 17)

14.5 VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZVENKU (cyklus 411, DIN/ISO: G411, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 411 zjistí střed obdélníkového čepu a nastaví ho jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec F)
- 3 Poté jede dotyková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 5 Poté polohuje TNC dotykovou sondu do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
- 6 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy a uloží aktuální hodnoty do následujících Q-parametrů



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q154	Skutečná hodnota délky strany v hlavní ose
Q155	Skutečná hodnota délky strany ve vedlejší ose

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Abyste zabránili kolizi sondy a obrobku, zadejte 1. a 2. délku strany čepu poněkud **větší**.

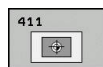
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod (Q303 = 0) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy (Q381 = 1), nesmí být aktivní transformace souřadnic.

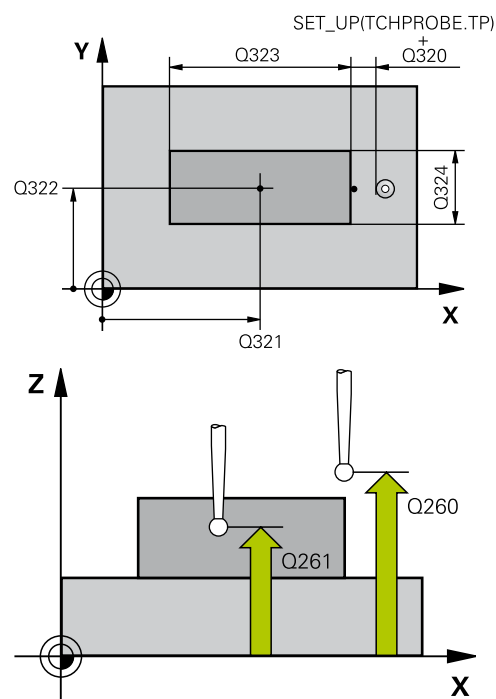
Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.5 VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZVENKU (cyklus 411, DIN/ISO: G411, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q321 STRED 1. OSY ?** (absolutně): střed čepu v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q322 STRED 2. OSY ?** (absolutně): střed čepu ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q323 1.délka strany ?** (inkrementálně): délka čepu paralelně s hlavní osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q324 2.délka strany ?** (inkrementálně): délka čepu paralelně s vedlejší osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnici středu čepu. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl ve středu čepu. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q331 NOVÝ VZTAŽ.BOD V HLAVNÍ OSE ?** (absolutně): souřadnice v hlavní ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed čepu. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 411 VZT.BOD VNE UHLU	
Q321=+50	;STRED 1. OSY
Q322=+50	;STRED 2. OSY
Q323=60	;1. DELKA STRANY
Q324=20	;2. DELKA STRANY
Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA
Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q305=0	;CISLO V TABULCE
Q331=+0	;VZTAZNY BOD
Q332=+0	;VZTAZNY BOD
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.
Q381=1	;SNIMANI V OSE TS

VZTAŽNÝ BOD OBDÉLNÍK ZVENKU (cyklus 411, DIN/ISO: G411, 14.5 volitelný software 17)

- ▶ **Q332 NOVÝ VZTAŽ. BOD VEDLEJŠÍ OSY ?**
(absolutně): souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed čepu. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
-1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q381 snímání v ose TS? (0/1)**: Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy
- ▶ **Q382 snímání osa TS: sourad. 1.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q383 snímání osa TS: sourad. 2.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q384 snímání osa TS: sourad. 3.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q333 NOVÝ VZTAŽ. BOD OSY-TS ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má TNC nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

Q382=+85 ;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50 ;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0 ;3.SOUR. PRO OSU TS
Q333=+1 ;VZTAŽNY BOD

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

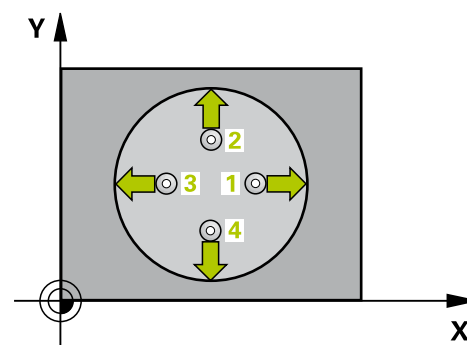
14.6 VZTAŽNÝ BOD KRUH ZEVNITŘ (cyklus 412, DIN/ISO: G412, volitelný software 17)

14.6 VZTAŽNÝ BOD KRUH ZEVNITŘ (cyklus 412, DIN/ISO: G412, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 412 zjistí střed kruhové kapsy (díry) a nastaví její střed jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec F). Směr snímání určuje TNC automaticky podle naprogramovaného úhlu startu
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 5 Poté polohuje TNC dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336) a uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů.
- 6 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru

VZTAŽNÝ BOD KRUH ZE VNITŘ (cyklus 412, DIN/ISO: G412, volitelný software 17) 14.6

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Aby se zabránilo kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem, zadávejte cílový průměr kapsy (díry) spíše trochu **menší**.

Pokud rozměry kapsy a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí TNC snímání vždy ze středu kapsy. Dotyková sonda pak mezi čtyřmi snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku.

Čím menší úhlovou rozteč Q247 naprogramujete, tím nepřesněji vypočítá TNC vztažný bod. Nejmenší hodnota zadání: 5°.

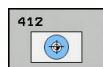
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod (Q303 = 0) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy (Q381 = 1), nesmí být aktivní transformace souřadnic.

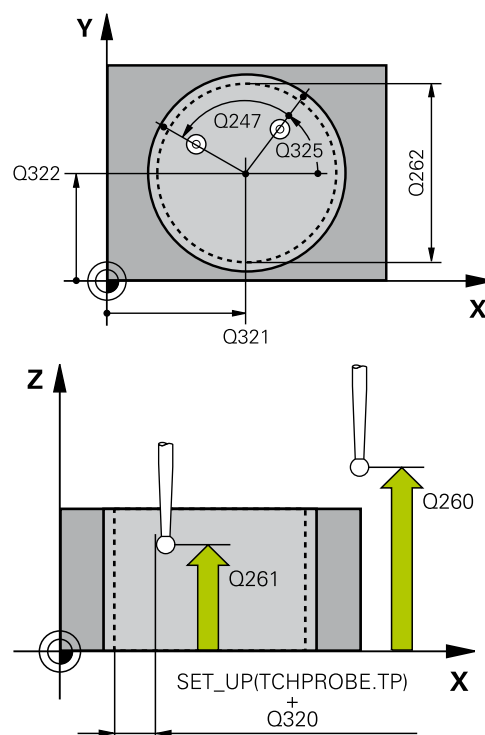
Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.6 VZTAŽNÝ BOD KRUH ZEVNITŘ (cyklus 412, DIN/ISO: G412, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q321 STRED 1. OSY ?** (absolutně): střed kapsy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q322 STRED 2. OSY ?** (absolutně): střed kapsy ve vedlejší ose roviny obrábění. Naprogramujete-li Q322=0, vyrovná TNC střed díry do kladné osy Y, naprogramujete-li Q322 různé od 0, vyrovná TNC střed díry do cílové polohy. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q262 Žádaný průměr?**: přibližný průměr kruhové kapsy (díry). Zadejte hodnotu spíše trochu menší. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q325 START. UHEL ?** (absolutně): úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 UHLOVA ROZTEC?** (inkrementálně): úhel mezi dvěma body měření, znaménko úhlové rozteče definuje směr (- =ve směru hodinových ručiček), v němž dotyková sonda jede k dalšímu bodu měření. Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Rozsah zadávání -120,000 až 120,000
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnici středu kapsy. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl ve středu kapsy. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?** (absolutně): souřadnice v hlavní ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed kapsy. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 412 VZT.BOD UVNITR KRUHU	
Q321=+50	;STRED 1. OSY
Q322=+50	;STRED 2. OSY
Q262=75	;ZADANY PRUMER
Q325=+0	;STARTOVNI UHEL
Q247=+60	;UHLOVA ROZTEC
Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA
Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q305=12	;CISLO V TABULCE
Q331=+0	;VZTAZNY BOD
Q332=+0	;VZTAZNY BOD
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.
Q381=1	;SNIMANI V OSE TS
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS
Q333=+1	;VZTAZNY BOD
Q423=4	;POCET SNIMANI
Q365=1	;ZPUSOB POHYBU

VZTAŽNÝ BOD KRUH ZE VNITŘ (cyklus 412, DIN/ISO: G412, volitelný software 17) 14.6

- ▶ **Q332 NOVÝ VZTAŽNÝ BOD VEDLEJŠÍ OSY ?**
(absolutně): souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed kapsy. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Přenos měřené hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
-1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q381 snímání v ose TS? (0/1)**: Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy
- ▶ **Q382 snímání osa TS: sourad. 1.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q383 snímání osa TS: sourad. 2.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q384 snímání osa TS: sourad. 3.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.6 VZTAŽNÝ BOD KRUH ZE VNITŘ (cyklus 412, DIN/ISO: G412, volitelný software 17)

- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?** (absolutně):
souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má TNC nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q423 Počet. měřených bodů v rovině (4/3)?**:
Definujte, zda má TNC měřit čep sejmutím 4 nebo 3 bodů:
4: Použít 4 měřicí body (standardní nastavení)
3: Použít 3 měřicí body
- ▶ **Q365 způsob pohybu? primka=0/kruh=1**:
Definujte, s kterou dráhovou funkcí má nástroj pojíždět mezi měřicími body, když je aktivní pojíždění v bezpečné výšce (Q301=1):
0: Mezi obráběcími operacemi pojíždět po přímce
1: Mezi obráběcími operacemi pojíždět kruhově po průměru roztečné kružnice

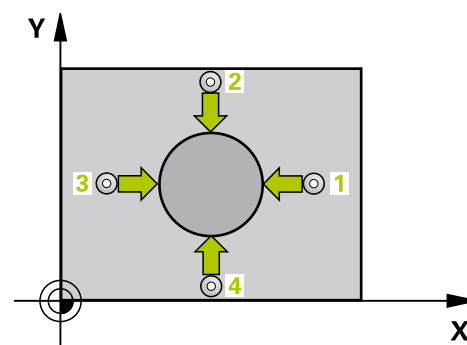
VZTAŽNÝ BOD KRUH ZVENKU (cyklus 413, DIN/ISO: G413, volitelný software 17) 14.7

14.7 VZTAŽNÝ BOD KRUH ZVENKU (cyklus 413, DIN/ISO: G413, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 413 zjistí střed kruhového čepu a nastaví tento střed jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec F). Směr snímání určuje TNC automaticky podle naprogramovaného úhlu startu
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 5 Poté polohuje TNC dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336) a uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů.
- 6 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Abyste se vyhnuli kolizi sondy a dílce, zadejte nejprve cílový průměr čepu trochu **větší**.

Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Čím menší úhlovou rozteč Q247 naprogramujete, tím nepřesněji vypočítá TNC vztažný bod. Nejmenší hodnota zadání: 5°.

Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod (Q303 = 0) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy (Q381 = 1), nesmí být aktivní transformace souřadnic.

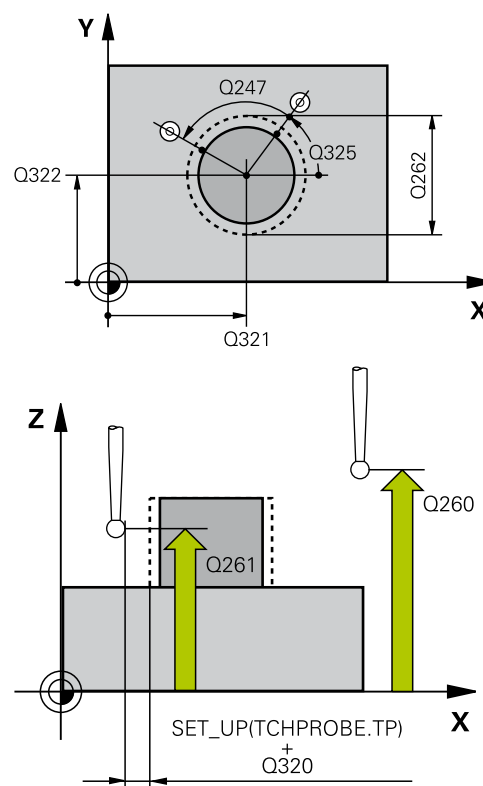
Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.7 VZTAŽNÝ BOD KRUH ZVENKU (cyklus 413, DIN/ISO: G413, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q321 STRED 1. OSY ?** (absolutně): střed čepu v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q322 STRED 2. OSY ?** (absolutně): střed čepu ve vedlejší ose roviny obrábění. Naprogramujete-li Q322=0, vyrovná TNC střed díry do kladné osy Y, naprogramujete-li Q322 různé od 0, vyrovná TNC střed díry do cílové polohy. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q262 Žádaný průměr?**: přibližný průměr čepu. Zadejte hodnotu spíše trochu větší. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q325 START. UHEL ?** (absolutně): úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 UHLOVA ROZTEC?** (inkrementálně): úhel mezi dvěma body měření, znaménko úhlové rozteče definuje směr (- =ve smyslu hodinových ručiček), v němž dotyková sonda jede k dalšímu bodu měření. Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Rozsah zadávání -120,000 až 120,000
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
 0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
 1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce



NC-bloky

5 TCH PROBE 413 VZT.BOD VNE KRUHU	
Q321=+50 ;	STRED 1. OSY
Q322=+50 ;	STRED 2. OSY
Q262=75 ;	ZADANY PRUMER
Q325=+0 ;	STARTOVNI UHEL
Q247=+60 ;	UHLOVA ROZTEC
Q261=-5 ;	MERENA VYSKA
Q320=0 ;	BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20 ;	BEZPECNA VYSKA
Q301=0 ;	NAJET BEZPEC.VYSKU

VZTAŽNÝ BOD KRUH ZVENKU (cyklus 413, DIN/ISO: G413, volitelný software 17) 14.7

- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?:** Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnici středu čepu. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl ve středu čepu. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q331 NOVÝ VZTAŽ.BOD V HLAVNÍ OSE ?**
(absolutně): souřadnice v hlavní ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed čepu. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q332 NOVÝ VZTAŽ.BOD VEDLEJŠÍ OSY ?**
(absolutně): souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed čepu. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Přenos měřené hodnoty (0,1):** Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
 -1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
 0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
 1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q381 snímání v ose TS? (0/1):** Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
 0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
 1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy
- ▶ **Q382 snímání osa TS: sourad. 1.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q383 snímání osa TS: sourad. 2.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

Q305=15	;CISLO V TABULCE
Q331=+0	;VZTAZNY BOD
Q332=+0	;VZTAZNY BOD
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.
Q381=1	;SNIMANI V OSE TS
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS
Q333=+1	;VZTAZNY BOD
Q423=4	;POCET SNIMANI
Q365=1	;ZPUSOB POHYBU

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.7 VZTAŽNÝ BOD KRUH ZVENKU (cyklus 413, DIN/ISO: G413, volitelný software 17)

- ▶ **Q384 snímání osa TS: sourad. 3.osy?** (absolutně):
souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?** (absolutně):
souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má TNC nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q423 Počet. měřených bodů v rovině (4/3)?:**
Definujte, zda má TNC měřit čep sejmutím 4 nebo 3 bodů:
4: Použít 4 měřicí body (standardní nastavení)
3: Použít 3 měřicí body
- ▶ **Q365 způsob pohybu? primka=0/kruh=1:**
Definujte, s kterou dráhovou funkcí má nástroj pojíždět mezi měřicími body, když je aktivní pojíždění v bezpečné výšce (Q301=1):
0: Mezi obráběcími operacemi pojíždět po přímce
1: Mezi obráběcími operacemi pojíždět kruhově po průměru roztečné kružnice

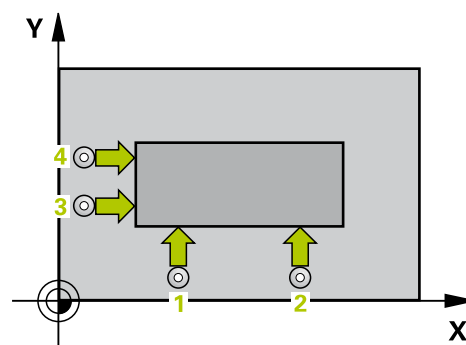
VZTAŽNÝ BOD VNĚJŠÍ ROH (cyklus 414, DIN/ISO: G414, volitelný software 17) 14.8

14.8 VZTAŽNÝ BOD VNĚJŠÍ ROH (cyklus 414, DIN/ISO: G414, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 414 zjistí průsečík dvou přímek a nastaví ho jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento průsečík do tabulky nulových bodů nebo tabulky Preset.

- 1 TNC napolohuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do prvního dotykového bodu **1** (viz obrázek vpravo nahoře). TNC přitom přesazuje dotykovou sondu oproti stanovenému směru pojezdu o bezpečnou vzdálenost
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec F). TNC určuje směr dotyku automaticky podle naprogramovaného 3. měřicího bodu.
- 1 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu bodu dotyku **2** a provede druhé snímání
- 2 TNC napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 3 Poté polohuje TNC dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336) a uloží souřadnice zjištěného rohu do následujících Q-parametrů.
- 4 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota rohu na hlavní ose
Q152	Aktuální hodnota rohu na vedlejší ose

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.8 VZTAŽNÝ BOD VNĚJŠÍ ROH (cyklus 414, DIN/ISO: G414, volitelný software 17)

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

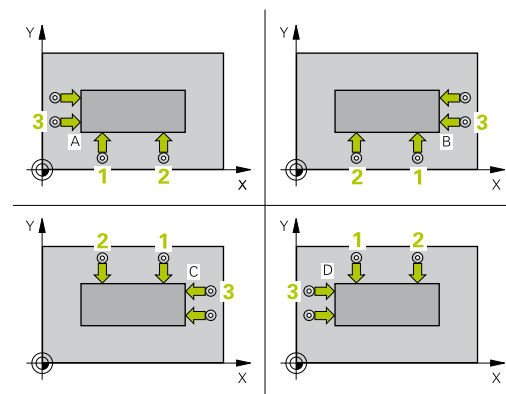
Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod ($Q303 = 0$) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy ($Q381 = 1$), nesmí být aktivní transformace souřadnic.



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

TNC měří první přímkou vždy ve směru vedlejší osy roviny obrábění.

Umístěním měřicích bodů **1** a **3** stanovíte roh, do něhož TNC umístí vztažný bod (viz obrázek vpravo a následující tabulka).



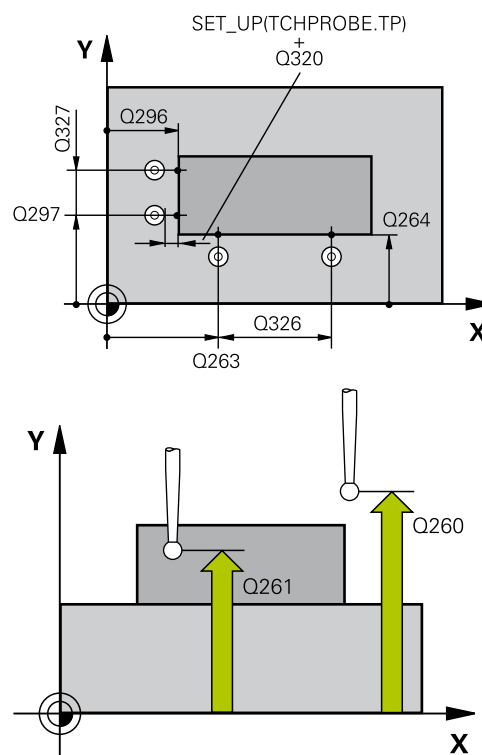
Roh	Souřadnice X	Souřadnice Y
A	Bod 1 větší než bod 3	Bod 1 menší než bod 3
B	Bod 1 menší než bod 3	Bod 1 menší než bod 3
C	Bod 1 menší než bod 3	Bod 1 větší než bod 3
D	Bod 1 větší než bod 3	Bod 1 větší než bod 3

VZTAŽNÝ BOD VNĚJŠÍ ROH (cyklus 414, DIN/ISO: G414, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q326 ROZTEC 1. OSA ?** (inkrementálně): vzdálenost mezi prvním a druhým měřicím bodem v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q296 3. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice třetího snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q297 3. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice třetího snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q327 ROZTEC 2. OSA ?** (inkrementálně): vzdálenost mezi třetím a čtvrtým měřicím bodem ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce



NC-bloky

5 TCH PROBE 414 VZT.BOD UVNITR ROHU

Q263=+37	;1. BOD V 1. OSE
Q264=+7	;1. BOD VE 2. OSE
Q326=50	;ROZTEC V 1. OSE
Q296=+95	;3. BOD 1. OSY
Q297=+25	;3. BOD 2. OSY
Q327=45	;ROZTEC V 2. OSE
Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA
Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q304=0	;ZAKLADNI NATOCENI

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.8 VZTAŽNÝ BOD VNĚJŠÍ ROH (cyklus 414, DIN/ISO: G414, volitelný software 17)

- ▶ **Q304 VYKONAT ZAKL.NATOCENI (0/1)?**: Definujte, zda má TNC šikmou polohu obrobku kompenzovat základním natočením:
0: Neprovádět základní natočení
1: Provést základní natočení
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnici rohu. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl v rohu. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?**
 (absolutně): souřadnice v hlavní ose, na kterou má TNC umístit zjištěný roh. Základní nastavení = 0
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?**
 (absolutně): souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má TNC umístit zjištěný roh. Základní nastavení = 0
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
-1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q381 snimani v ose TS? (0/1)**: Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy
- ▶ **Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

Q305=7	;CISLO V TABULCE
Q331=+0	;VZTAZNY BOD
Q332=+0	;VZTAZNY BOD
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.
Q381=1	;SNIMANI V OSE TS
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

VZTAŽNÝ BOD VNĚJŠÍ ROH (cyklus 414, DIN/ISO: G414, volitelný software 17) 14.8

- ▶ **Q383 snímaní osa TS: sourad. 2.osy?** (absolutně):
souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q384 snímaní osa TS: sourad. 3.osy?** (absolutně):
souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?** (absolutně):
souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má TNC nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

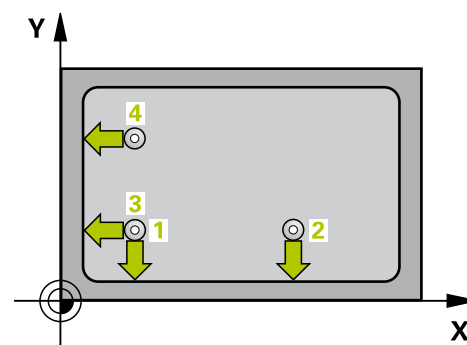
14.9 VZTAŽNÝ BOD VNITŘNÍ ROH (cyklus 415, DIN/ISO: G415, volitelný software 17)

14.9 VZTAŽNÝ BOD VNITŘNÍ ROH (cyklus 415, DIN/ISO: G415, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 415 zjistí průsečík dvou přímek a nastaví ho jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento průsečík do tabulky nulových bodů nebo tabulky Preset.

- 1 TNC napolohuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do prvního dotykového bodu **1** (viz obrázek vpravo nahoře), který definujete v cyklu. TNC přitom přesazuje dotykovou sondu oproti stanovenému směru pojezdu o bezpečnou vzdálenost
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec F). Směr snímání vyplývá z čísla rohu
- 1 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu bodu dotyku **2** a provede druhé snímání
- 2 TNC napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 3 Poté polohuje TNC dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336) a uloží souřadnice zjištěného rohu do následujících Q-parametrů.
- 4 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota rohu na hlavní ose
Q152	Aktuální hodnota rohu na vedlejší ose

VZTAŽNÝ BOD VNITŘNÍ ROH (cyklus 415, DIN/ISO: G415, volitelný software 17) 14.9

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod ($Q303 = 0$) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy ($Q381 = 1$), nesmí být aktivní transformace souřadnic.



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

TNC měří první přímkou vždy ve směru vedlejší osy roviny obrábění.

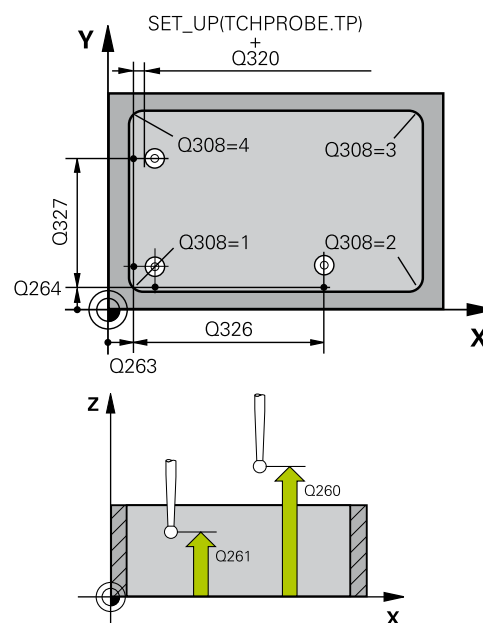
Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.9 VZTAŽNÝ BOD VNITŘNÍ ROH (cyklus 415, DIN/ISO: G415, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q326 ROZTEC 1. OSA ?** (inkrementálně): vzdálenost mezi prvním a druhým měřicím bodem v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q327 ROZTEC 2. OSA ?** (inkrementálně): vzdálenost mezi třetím a čtvrtým měřicím bodem ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q308 ROH?** (1/2/3/4): Číslo rohu, do něhož má TNC umístit vztažný bod. Rozsah zadávání 1 až 4
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
 0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
 1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q304 VYKONAT ZAKL.NATOCENI (0/1)?**: Definujte, zda má TNC šikmou polohu obrobku kompenzovat základním natočením:
 0: Neprovádět základní natočení
 1: Provést základní natočení
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnice rohu. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl v rohu. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?** (absolutně): souřadnice v hlavní ose, na kterou má TNC umístit zjištěný roh. Základní nastavení = 0
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 415 VZT.BOD VNE ROHU	
Q263=+37	;1. BOD V 1. OSE
Q264=+7	;1. BOD VE 2. OSE
Q326=50	;ROZTEC V 1. OSE
Q327=45	;ROZTEC V 2. OSE
Q308=+1	;ROH
Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA
Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q304=0	;ZAKLADNI NATOCENI
Q305=7	;CISLO V TABULCE
Q331=+0	;VZTAZNY BOD
Q332=+0	;VZTAZNY BOD
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.
Q381=1	;SNIMANI V OSE TS
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

VZTAŽNÝ BOD VNITŘNÍ ROH (cyklus 415, DIN/ISO: G415, volitelný software 17) 14.9

- ▶ **Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?**
(absolutně): souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má TNC umístit zjištěný roh. Základní nastavení = 0
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?:** Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
-1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q381 snimani v ose TS? (0/1):** Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy
- ▶ **Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy? (absolutně):**
souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy? (absolutně):**
souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy? (absolutně):**
souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? (absolutně):**
souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má TNC nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

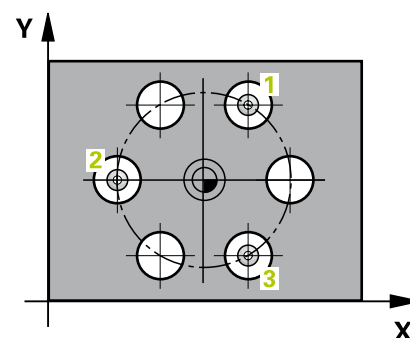
14.10 VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 416, DIN/ISO: G416, volitelný software 17)

14.10 VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 416, DIN/ISO: G416, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 416 vypočítá střed roztečné kružnice pomocí měření tří děr a nastaví tento střed jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do zadaného středu první díry **1**
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed první díry
- 3 Potom odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napoložuje se do zadaného středu druhé díry **2**
- 4 TNC přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí střed druhé díry
- 5 Následně odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a polohuje se do zadaného středového bodu třetího otvoru **3**
- 6 TNC přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed třetí díry
- 7 Poté polohuje TNC dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336) a uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů.
- 8 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru roztečné kružnice

VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 416, 14.10 DIN/ISO: G416, volitelný software 17)

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod ($Q303 = 0$) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy ($Q381 = 1$), nesmí být aktivní transformace souřadnic.



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

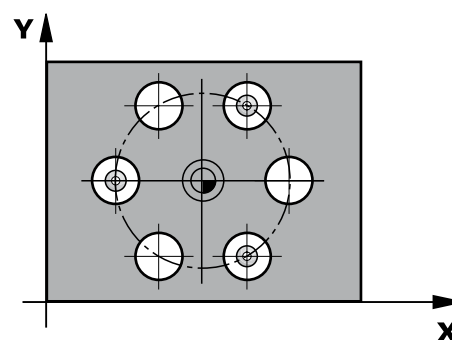
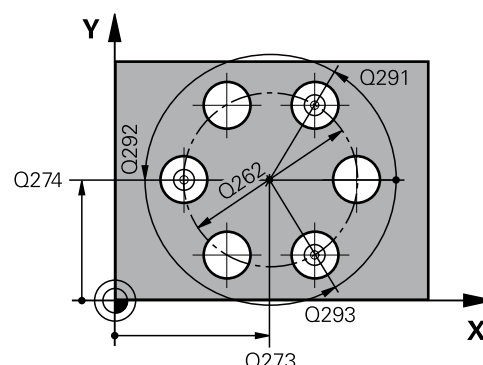
Cykly dotkových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.10 VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 416, DIN/ISO: G416, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q273 STŘED V 1. OSE (CÍLOVÁ HODNOTA)?**
(absolutně): střed roztečné kružnice (cílová hodnota) v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q274 STŘED VE 2.OSE (CÍLOVÁ HODNOTA)?**
(absolutně): střed roztečné kružnice (cílová hodnota) ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q262 Žádaný průměr?:** Zadejte přibližný poměr roztečné kružnice. Čím menší je průměr děr, tím přesněji musíte zadat cílovou hodnotu průměru. Rozsah zadávání -0 až 99 999,9999
- ▶ **Q291 POLAR. UHEL 1. DIRY?** (absolutně): úhel polárních souřadnic prvního středu díry v rovině obrábění. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q292 POLARNÍ UHEL 2. DIRY?** (absolutně): úhel polárních souřadnic druhého středu díry v rovině obrábění. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q293 POLARNÍ UHEL 3. DIRY?** (absolutně): úhel polárních souřadnic třetího středu díry v rovině obrábění. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q305 ČÍSLO NUL.BODU V TABULCE?:** Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnice středu roztečné kružnice. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl ve středu roztečné kružnice. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q331 NOVÝ VZTAŽ.BOD V HLAVNÍ OSE ?**
(absolutně): souřadnice v hlavní ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed roztečné kružnice. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q332 NOVÝ VZTAŽ.BOD VEDLEJŠÍ OSY ?**
(absolutně): souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má TNC umístit zjištěný střed roztečné kružnice. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 416 VZT.BOD STŘED KRUHU

Q273=+50 ;STŘED 1. OSY
Q274=+50 ;STŘED 2. OSY
Q262=90 ;ZADANÝ PRŮMĚR
Q291 = +34;UHEL 1. DIRY
Q292 = +70;UHEL 2. DIRY
Q293=+210;UHEL 3. DIRY
Q261=-5 ;MERENA VYSKA
Q260=+20 ;BEZPEČNÁ VYSKA
Q305=12 ;ČÍSLO V TABULCE
Q331=+0 ;VZTAŽNÝ BOD
Q332=+0 ;VZTAŽNÝ BOD
Q303=+1 ;PŘENOS MĚŘENÉ HODN.
Q381=1 ;SNÍMANÍ V OSE TS
Q382=+85 ;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50 ;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0 ;3.SOUR. PRO OSU TS

VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 416, 14.10 DIN/ISO: G416, volitelný software 17)

- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
-1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q381 snimani v ose TS? (0/1)**: Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy
- ▶ **Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy?** (absolutně): souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má TNC nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy) a pouze při snímání vztažného bodu v ose dotykové sondy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999

Q333=+1 ;VZTAZNY BOD

Q320=0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

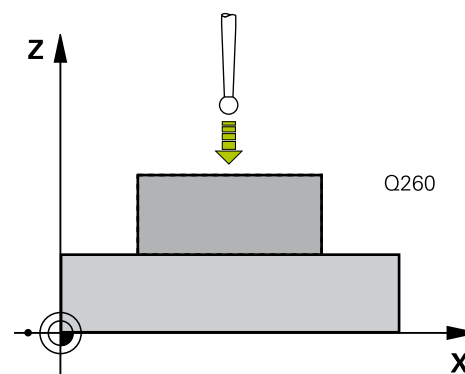
14.11 VZTAŽNÝ BOD V OSE DOTYKOVÉ SONDY (cyklus 417, DIN/ISO: G417, volitelný software 17)

14.11 VZTAŽNÝ BOD V OSE DOTYKOVÉ SONDY (cyklus 417, DIN/ISO: G417, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 417 změří libovolnou souřadnici v ose dotykové sondy a nastaví tuto souřadnici jako vztažný bod. Volitelně TNC také zapíše naměřenou souřadnici do tabulky nulových bodů nebo tabulky Preset.

- 1 TNC napolohuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) k naprogramovanému bodu snímání **1**. TNC přitom přesazuje dotykovou sondu v kladném směru osy sondy o bezpečnou vzdálenost
- 2 Poté najede dotyková sonda ve své ose na zadanou souřadnici snímaného bodu **1** a zjistí jednoduchým snímáním aktuální polohu
- 3 Poté polohuje TNC dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336) a uloží skutečnou hodnotu do následujícího Q-parametru.



Číslo parametru	Význam
Q160	Aktuální hodnota měřeného bodu

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

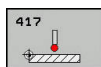
Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod (Q303 = 0) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy (Q381 = 1), nesmí být aktivní transformace souřadnic.



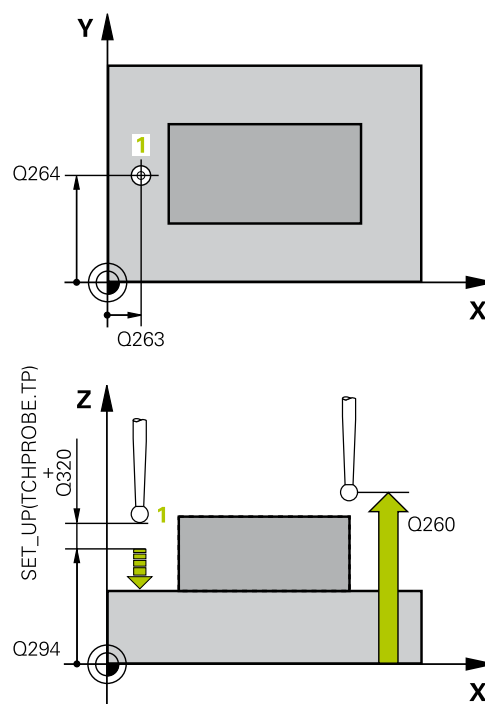
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy. TNC pak uloží v této ose vztažný bod.

VZTAŽNÝ BOD V OSE DOTYKOVÉ SONDY (cyklus 417, 14.11 DIN/ISO: G417, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q294 1. BOD MERENI VE 3. OSE?** (absolutně): souřadnice třetího snímaného bodu v ose dotykové sondy Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnici. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby byl nový vztažný bod umístěn na sejmuté ploše. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?** (absolutně): souřadnice, na kterou má TNC umístit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
 -1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
 0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
 1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)



NC-bloky

5 TCH PROBE 417 VZTAZ.BOD V OSE TS	
Q263=+25 ;	1. BOD V 1. OSE
Q264=+25 ;	1. BOD VE 2. OSE
Q294=+25 ;	1. BOD VE 3. OSE
Q320=0 ;	BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+50 ;	BEZPECNA VYSKA
Q305=0 ;	CISLO V TABULCE
Q333=+0 ;	VZTAZNY BOD
Q303=+1 ;	PRENOS MERENE HODN.

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

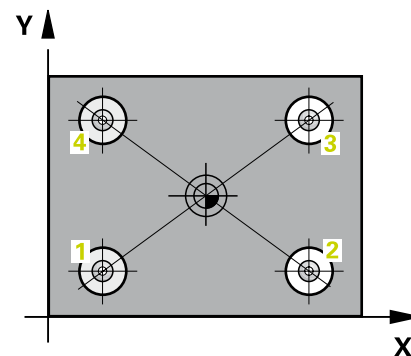
14.12 VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU 4 OTVORŮ (cyklus 418, DIN/ISO: G418, volitelný software 17)

14.12 VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU 4 OTVORŮ (cyklus 418, DIN/ISO: G418, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 418 vypočítá průsečík spojovacích přímek vždy dvou středů děr a nastaví tento průsečík jako vztažný bod. Volitelně může TNC také zapsat tento průsečík do tabulky nulových bodů nebo tabulky Preset.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do středu první díry **1**
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed první díry
- 3 Potom odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napoložuje se do zadaného středu druhé díry **2**
- 4 TNC přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí střed druhé díry
- 5 TNC opakuje kroky 3 a 4 pro díry **3** a **4**
- 6 Poté polohuje TNC dotykovou sondu do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336). TNC vypočítá vztažný bod jako průsečík spojnic středů děr **1/3** a **2/4** a uloží aktuální hodnotu do následujících Q-parametrů
- 7 Pokud se to požaduje, zjistí pak TNC dalším samostatným snímacím pochodem ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota průsečíku v hlavní ose
Q152	Aktuální hodnota průsečíku ve vedlejší ose

VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU 4 OTVORŮ (cyklus 418, DIN/ISO: G418, 14.12 volitelný software 17)

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Pokud nastavíte cyklem dotykové sondy referenční bod ($Q303 = 0$) a navíc použijete snímání osy dotykové sondy ($Q381 = 1$), nesmí být aktivní transformace souřadnic.



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

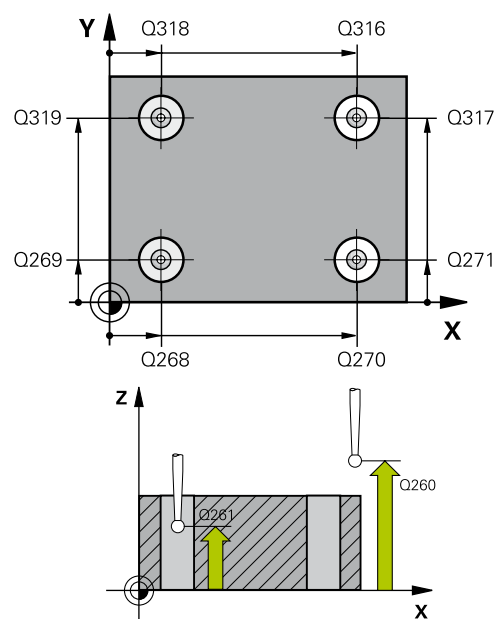
Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.12 VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU 4 OTVORŮ (cyklus 418, DIN/ISO: G418, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q268 1. DIRA: STRED DIRY V 1. OSE?** (absolutně): střed první díry v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q269 1. DIRA: STRED DIRY VE 2. OSE?** (absolutně): střed první díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q270 2. DIRA: STRED DIRY V 1. OSE?** (absolutně): střed druhé díry v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q271 2. DIRA: STRED DIRY V 2. OSE?** (absolutně): střed druhé díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q316 3. DIRA: STRED V 1. OSE?** (absolutně): střed 3. díry v hlavní ose roviny obrábění Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q317 3. DIRA: STRED VE 2. OSE?** (absolutně): střed 3. díry ve vedlejší ose roviny obrábění Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q318 4. DIRA: STRED V 1. OSE?** (absolutně): střed 4. díry v hlavní ose roviny obrábění Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q319 4. DIRA: STRED VE 2. OSE?** (absolutně): střed 4. díry ve vedlejší ose roviny obrábění Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q260 Bezpecna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnice průsečíku spojnic. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby nový vztažný bod byl v průsečíku spojnic. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999
- ▶ **Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?** (absolutně): souřadnice v hlavní ose, na kterou má TNC umístit zjištěný průsečík spojnic. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?** (absolutně): souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má TNC umístit zjištěný průsečík spojnic. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 418 NASTAVENI ZE 4 DER

Q268=+20 ;1.STRED DIRY V 1.OSE
Q269=+25 ;1.STRED DIRY V 2.OSE
Q270=+150;2.STRED DIRY V 1.OSE
Q271=+25 ;2.STRED DIRY V 2.OSE
Q316=+150;3.STRED DIRY V 1.OSE
Q317=+85 ;3.STRED DIRY V 2.OSE
Q318=+22 ;4.STRED DIRY V 1.OSE
Q319=+80 ;4.STRED DIRY V 2.OSE
Q261=-5 ;MERENA VYSKA
Q260=+10 ;BEZPECNA VYSKA
Q305=12 ;CISLO V TABULCE
Q331=+0 ;VZTAZNY BOD
Q332=+0 ;VZTAZNY BOD
Q303=+1 ;PRENOS MERENE HODN.
Q381=1 ;SNIMANI V OSE TS
Q382=+85 ;1.SOUR. PRO OSU TS
Q383=+50 ;2.SOUR. PRO OSU TS
Q384=+0 ;3.SOUR. PRO OSU TS
Q333=+0 ;VZTAZNY BOD

VZTAŽNÝ BOD VE STŘEDU 4 OTVORŮ (cyklus 418, DIN/ISO: G418, 14.12 volitelný software 17)

- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
 -1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
 0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
 1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)
- ▶ **Q381 snimani v ose TS? (0/1)**: Definujte, zda má TNC nastavit také vztažný bod v ose dotykové sondy:
 0: Nenastavovat vztažný bod v ose dotykové sondy
 1: Nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy
- ▶ **Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy? (absolutně)**: souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy? (absolutně)**: souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy? (absolutně)**: souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? (absolutně)**: souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má TNC nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0
 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

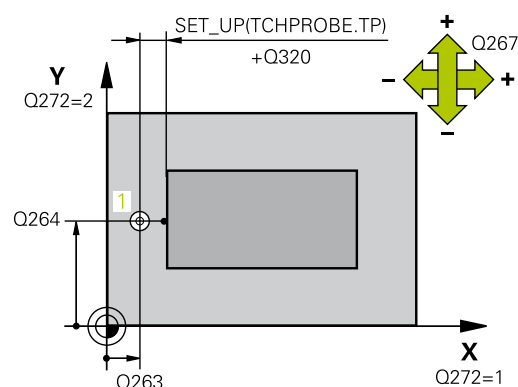
14.13 VZTAŽNÝ BOD JEDNOTLIVÉ OSY (cyklus 419, DIN/ISO: G419, volitelný software 17)

14.13 VZTAŽNÝ BOD JEDNOTLIVÉ OSY (cyklus 419, DIN/ISO: G419, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 419 změří libovolnou souřadnici v jedné volitelné ose a nastaví tuto souřadnici jako vztažný bod. Volitelně TNC také zapíše naměřenou souřadnici do tabulky nulových bodů nebo tabulky Preset.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) k naprogramovanému bodu snímání 1. TNC přitom přesazuje dotykovou sondu proti naprogramovanému směru snímání o bezpečnou vzdálenost
- 2 Poté jede dotyková sonda na zadanou výšku měření a zjistí jednoduchým sejmutím aktuální pozici
- 3 Poté polohuje TNC dotykovou sondu do bezpečné výšky a zpracuje zjištěný vztažný bod podle hodnot v parametrech cyklů Q303 a Q305 (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)



Při programování dbejte na tyto body!



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

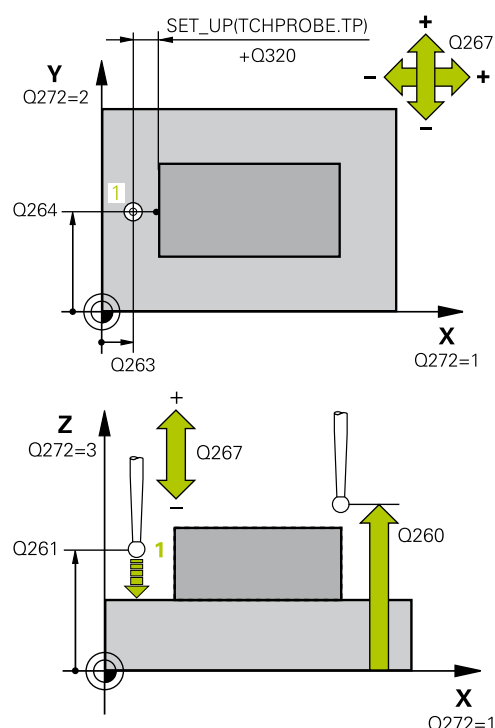
Chcete-li uložit vztažný bod ve více osách v tabulce Preset, tak můžete použít cyklus 419 několikrát za sebou. K tomu musíte ale znovu aktivovat číslo Preset po každém provedení cyklu 419. Pokud pracujete s Preset 0 jako aktivním číslem, odpadá tento postup.

VZTAŽNÝ BOD JEDNOTLIVÉ OSY (cyklus 419, DIN/ISO: G419, 14.13 volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q272 MER.OSA (1/2/3, 1=HLAVNI OSA)?**: Osa v níž se mají měření provádět:
 - 1: Hlavní osa = osa měření
 - 2: Vedlejší osa = osa měření
 - 3: Osa dotykové sondy = osa měření



NC-bloky

5 TCH PROBE 419 VZTAZ. BOD JEDNE OSY

Q263=+25 ; 1. BOD V 1. OSE
Q264=+25 ; 1. BOD VE 2. OSE
Q261=+25 ; MERENA VYSKA
Q320=0 ; BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+50 ; BEZPECNA VYSKA
Q272=+1 ; MERENA OSA
Q267=+1 ; SMER POHYBU
Q305=0 ; CISLO V TABULCE
Q333=+0 ; VZTAZNY BOD
Q303=+1 ; PRENOS MERENE HODN.

Přiřazení os

Aktivní osa dotykové sondy: Q272 = 3	Příslušná hlavní osa: Q272 = 1	Příslušná vedlejší osa: Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

- ▶ **Q267 SMER POHYBU 1 (+1=+ / -1=-)?**: Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:
 - 1: Záporný směr pojezdu
 - +1: Kladný směr pojezdu
- ▶ **Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**: Zadejte číslo v tabulce Preset/tabulce nulových bodů, do něhož má TNC uložit souřadnici. Když Q303=1: Při zadání Q305=0 nastaví TNC zobrazení automaticky tak, aby byl nový vztažný bod umístěn na sejmuté ploše. Když Q303=0: Při zadání Q305=0 popíše TNC řádek 0 tabulky nulových bodů. Rozsah zadávání 0 až 99999

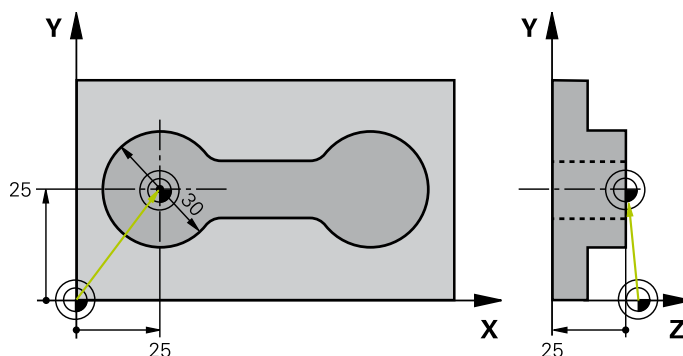
Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.13 VZTAŽNÝ BOD JEDNOTLIVÉ OSY (cyklus 419, DIN/ISO: G419, volitelný software 17)

- ▶ **Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?** (absolutně):
souřadnice, na kterou má TNC umístit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**: Definujte, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky Preset:
 - 1: Nepoužívat! Zapisuje TNC při načtení starých programů (viz "Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy pro nastavování vztažného bodu", Stránka 336)
 - 0: Zapsat zjištěný vztažný bod do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažný systém je aktivní souřadný systém obrobku
 - 1: zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky Preset. Vztažným systémem je souřadný systém stroje (systém REF)

Příklad: Nastavení vztažného bodu na střed kruhového segmentu a 14.14 horní hranu obrobku

14.14 Příklad: Nastavení vztažného bodu na střed kruhového segmentu a horní hranu obrobku



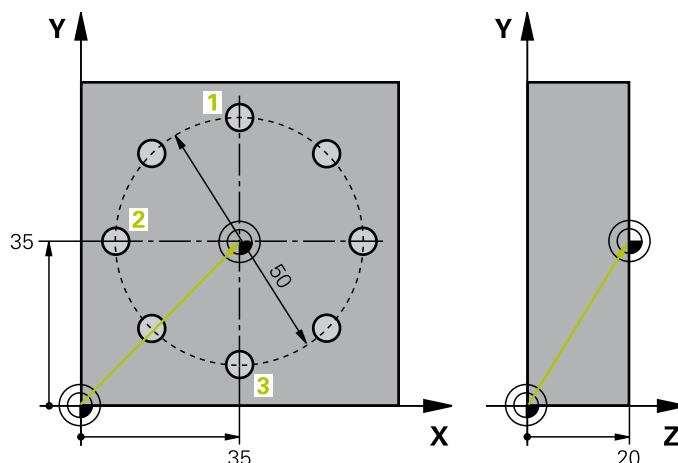
0 BEGIN PGM CYC413 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Vyvolání nástroje 0 pro stanovení osy dotykové sondy
2 TCH PROBE 413 VZT.BOD VNE KRUHU		
Q321=+25	;STRED 1. OSY	Střed kruhu: souřadnice X
Q322=+25	;STRED 2. OSY	Střed kruhu: souřadnice Y
Q262=30	;ZADANY PRUMER	Průměr kruhu
Q325=+90	;STARTOVNI UHEL	Úhel polárních souřadnic pro 1. dotykový bod
Q247=+45	;UHLOVA ROZTEC	Úhlová rozteč pro výpočet dotykových bodů 2 až 4
Q261=-5	;MERENA VYSKA	Souřadnice v ose dotykové sondy, v níž se provádí měření
Q320=2	;BEZPECNOSTNI VZDAL.	Bezpečná vzdálenost navíc ke sloupci SET_UP
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA	Výška, na kterou se může jet v ose dotykové sondy bez nebezpečí kolize
Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU	Mezi měřicími body na bezpečnou výšku neodjíždět
Q305=0	;CISLO V TABULCE	Stanovení zobrazení
Q331=+0	;VZTAZNY BOD	Nastavit zobrazení v X na 0
Q332=+10	;VZTAZNY BOD	Nastavit zobrazení v Y na 10
Q303=+0	;PRENOS MERENE HODN.	Bez funkce, protože má být nastaveno zobrazení
Q381=1	;SNIMANI V OSE TS	Nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy
Q382=+25	;1.SOUR. PRO OSU TS	Bod snímání souřadnice X
Q383=+25	;2.SOUR. PRO OSU TS	Bod snímání souřadnice Y
Q384=+25	;3.SOUR. PRO OSU TS	Bod snímání souřadnice Z
Q333=+0	;VZTAZNY BOD	Nastavit zobrazení v Z na 0
Q423=4	;POCET SNIMANI	Proměřit kruh 4 dotyky
Q365=0	;ZPUSOB POHYBU	Mezi měřicími body přejíždět po kruhu
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC413 MM		

Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů

14.15 Příklad: Nastavení vztažného bodu na horní hranu obrobku a střed roztečné kružnice

14.15 Příklad: Nastavení vztažného bodu na horní hranu obrobku a střed roztečné kružnice

Naměřený střed roztečné kružnice děr se má zapsat do tabulky Preset k pozdějšímu použití.



0 BEGIN PGM CYC416 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Vyvolání nástroje 0 pro stanovení osy dotykové sondy
2 TCH POBE 417 VZTAZ.BOD V OSE TS		Definice cyklu pro nastavení vztažného bodu v ose dotykové sondy
Q263=+7,5	;1. BOD V 1. OSE	Bod dotyku: souřadnice X
Q264=+7,5	;1. BOD VE 2. OSE	Bod dotyku: souřadnice Y
Q294=+25	;1.BOD VE 3.OSE	Bod dotyku: souřadnice Z
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.	Bezpečná vzdálenost navíc ke sloupci SET_UP
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA	Výška, na kterou se může jet v ose dotykové sondy bez nebezpečí kolize
Q305=1	;CISLO V TABULCE	Zápis souřadnice Z do řádku 1
Q333=+0	;VZTAZNY BOD	Nastavení 0 v ose dotykové sondy
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.	Uložení vypočítaného vztažného bodu vztaženého k pevnému souřadnému systému stroje (systému REF) do tabulky Preset PRESET.PR
3 TCH PROBE 416 VZT.BOD STRED KRUHU		
Q273=+35	;STRED 1. OSY	Střed roztečné kružnice: souřadnice X
Q274=+35	;STRED 2. OSY	Střed roztečné kružnice: souřadnice Y
Q262=50	;ZADANY PRUMER	Průměr roztečné kružnice s dírami
Q291=+90	;UHEL 1. DIRY	Úhel polární souřadnice pro střed 1. střed díry 1
Q292=+180	;UHEL 2. DIRY	Úhel polární souřadnice pro střed 2. střed díry 2
Q293=+270	;UHEL 3. DIRY	Úhel polární souřadnice pro střed 3. střed díry 3
Q261=+15	;MERENA VYSKA	Souřadnice v ose dotykové sondy, v níž se provádí měření
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA	Výška, na kterou se může jet v ose dotykové sondy bez nebezpečí kolize
Q305=1	;CISLO V TABULCE	Zápis středu roztečné kružnice (X a Y) do řádku 1
Q331=+0	;VZTAZNY BOD	
Q332=+0	;VZTAZNY BOD	

Příklad: Nastavení vztažného bodu na horní hranu obrobku a střed 14.15 roztečné kružnice

Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.	Uložení vypočítaného vztažného bodu vztaženého k pevnému souřadnému systému stroje (systému REF) do tabulky Preset PRESET.PR
Q381=0	;SNIMANI V OSE TS	Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat
Q382=+0	;1.SOUR. PRO OSU TS	Bez funkce
Q383=+0	;2.SOUR. PRO OSU TS	Bez funkce
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS	Bez funkce
Q333=+0	;VZTAZNY BOD	Bez funkce
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL..	Bezpečná vzdálenost navíc ke sloupci SET_UP
4 CYCL DEF 247 NASTAVIT REF. BOD		Aktivovat nový Preset cyklem 247
Q339=1	;CISLO VZTAZNEHO BODU	
6 CALL PGM 35KLZ		Vyvolání programu obrábění
7 END PGM CYC416 MM		

15

**Cykly dotykových
sond: Automatická
kontrola obrobků**

15.1 Základy

15.1 Základy

Přehled



Během provádění cyklů dotykové sondy nesmí být aktivní cyklus 8 ZRCADLENÍ, cyklus 11 ZMĚNA MĚŘÍTKA a cyklus 26 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA OSY.

HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.

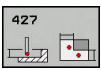
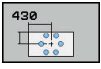
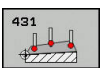


Řízení TNC musí být k používání 3D-dotykových sond připraveno výrobcem stroje.

Respektujte informace v příručce ke stroji!

TNC nabízí dvanáct cyklů, jimiž můžete obrobky proměřovat automaticky:

Softtlačítko Cyklus	Strana
 0 VZTAŽNÁ ROVINA Měření souřadnice ve zvolené ose	394
 1 VZTAŽNÁ ROVINA POLÁRNĚ Měření bodu, směr snímání přes úhel	395
 420 MĚŘENÍ ÚHLU Měření úhlu v rovině obrábění	396
 421 MĚŘENÍ DÍRY Měření polohy a průměru díry	399
 422 MĚŘENÍ KRUHU ZVENKU Měření polohy a průměru kruhového čepu	403
 423 MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZE VNITŘ Měření polohy, délky a šířky obdélníkové kapsy	407
 424 MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZVENKU Měření polohy, délky a šířky obdélníkového čepu	410
 425 MĚŘENÍ ŠÍŘKY VNITŘNÍ (2. úroveň softtlačítek) Měření šířky drážky uvnitř	413
 426 MĚŘENÍ VÝSTUPKU VNĚJŠÍ (2. úroveň softtlačítek) Měření výstupku vnější	416

Softtlačítko Cyklus		Strana
	427 MĚŘENÍ SOUŘADNICE (2. úroveň softtlačítek) Měření libovolné souřadnice ve zvolené ose	419
	430 MĚŘENÍ ROZTEČNÉ KRUŽNICE (2. úroveň softtlačítek) Měření polohy a průměru roztečné kružnice	422
	431 MĚŘENÍ ROVINY (2. úroveň softtlačítek) Měření úhlu os A a B dané roviny	425

Protokolování výsledků měření

Ke všem cyklům, jimiž můžete automaticky proměřovat obrobky (výjimky: cyklus 0 a 1) můžete nechat TNC připravit měřicí protokol. V příslušném snímacím cyklu můžete definovat, zda má TNC:

- uložit měřicí protokol do souboru
- zobrazit měřicí protokol na obrazovce a přerušit program
- nemá se vytvářet žádný měřicí protokol

Přejete-li si měřicí protokol uložit do souboru, tak TNC ukládá data standardně jako soubor ASCII. Jako místo uložení zvolí TNC adresář, který také obsahuje příslušný NC-program.



Chcete-li odeslat protokol měření přes datové rozhraní, použijte program k přenosu dat TNCremo firmy HEIDENHAIN

15.1 Základy

Příklad: Soubor protokolu pro snímací cyklus 421:

Měřicí protokol snímacího cyklu 421 Měření díry

Datum: 30-06-2005

Čas: 6:55:04

Měřicí program: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

žádané hodnoty:

Střed hlavní osy:	50.0000
Střed vedlejší osy:	65.0000
Průměr:	12.0000

zadané mezní hodnoty:

Největší rozměr středu hlavní osy:	50.1000
Nejmenší rozměr středu hlavní osy:	49.9000
Největší rozměr středu vedlejší osy:	65.1000
Nejmenší rozměr středu vedlejší osy:	64.9000
Největší rozměr díry:	12.0450
Min. rozměr díry:	12.0000

Aktuální hodnoty:

Střed hlavní osy:	50.0810
Střed vedlejší osy:	64.9530
Průměr:	12.0259

Odchyly:

Střed hlavní osy:	0.0810
Střed vedlejší osy:	-0.0470
Průměr:	0.0259

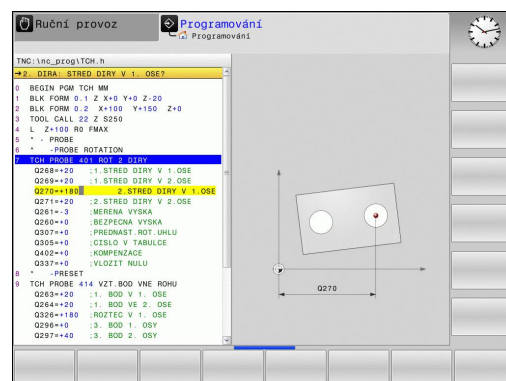
Další naměřené výsledky: Výška měření: -5.0000

Konec měřicího protokolu

Výsledky měření v Q-parametrech

Výsledky měření příslušných snímacích cyklů ukládá TNC do globálně účinných Q-parametrů Q150 až Q160. Odchyly od cílové hodnoty jsou uloženy v parametrech Q161 až Q166. Věnujte prosím pozornost tabulce výsledkových parametrů, která je uvedena v každém popisu cyklu.

Kromě toho zobrazuje TNC při definici cyklu výsledkové parametry na pomocném obrázku daného cyklu (viz obrázek vpravo nahoře). Přitom patří světle podložený výsledkový parametr k danému vstupnímu parametru.



Stav měření

U některých cyklů můžete stav měření zjistit pomocí Q-parametrů Q180 až Q182 s globální účinností

Stav měření	Hodnota parametru
Naměřené hodnoty leží v rámci tolerance	Q180 = 1
Je nutná oprava	Q181 = 1
Zmetek	Q182 = 1

Je-li naměřená hodnota mimo toleranci, tak TNC vyznačí příznak opravy, resp. zmetku. Chcete-li zjistit, který výsledek měření je mimo toleranci, prohlédněte si navíc měřicí protokol nebo přezkontrolujte mezní hodnoty příslušných výsledků měření (Q150 až Q160).

U cyklu 427 vychází TNC standardně z předpokladu, že proměřujete vnější rozměr (čep). Volbou příslušných největších a nejmenších rozměrů, ve spojení se směrem snímání, můžete ale stav měření korigovat.



TNC vyznačí příznak stavu i tehdy, když jste nezadali žádnou toleranci ani největší či nejmenší rozměr.

Sledování tolerancí

U většiny cyklů ke kontrole obrobků můžete nechat TNC provádět kontrolu tolerance. Za tím účelem musíte určit při definici cyklu potřebné mezní hodnoty. Pokud si nepřejete kontrolu tolerance provádět, zadejte do tohoto parametru 0 (= přednastavená hodnota)

15.1 Základy

Monitorování nástroje

U většiny cyklů ke kontrole obrobků můžete nechat TNC provádět kontrolu nástrojů. TNC pak kontroluje, zda:

- se má korigovat rádius nástroje na základě odchylky od cílové hodnoty (hodnoty v Q16x);
- odchylky od cílové hodnoty (hodnoty v Q16x) jsou větší, než je tolerance zlomení nástroje.

Korekce nástroje

Funkce pracuje pouze při

- při aktivní tabulce nástrojů
- pokud zapnete monitorování nástrojů v cyklu: **Q330** různé od 0 nebo když zadáte název nástroje. Zadání názvu nástroje zvolte softtlačítkem. TNC již pravý horní apostrof nezobrazí.

Provedete-li více korekčních měření, tak TNC přičítá jednotlivé naměřené odchylky k hodnotě, která je již uložena v tabulce nástrojů.

Frézovací nástroj: Pokud v parametru Q330 odkážete na frézovací nástroj, pak se budou odpovídající hodnoty korigovat následujícím způsobem: TNC koriguje rádius nástroje ve sloupci DR tabulky nástrojů v zásadě vždy, i když je naměřená odchylka v rámci zadané tolerance. Zda musíte opravovat, zjistíte ve vašem NC-programu z parametru Q181 (Q181=1: Je nutná oprava).

Kontrola zlomení nástroje



Funkce pracuje pouze při

- při aktivní tabulce nástrojů
- pokud zapnete kontrolu nástrojů v cyklu (Q330 zadat různé od 0);
- když je pro zadané číslo nástroje v tabulce zadaná tolerance zlomení RBREAK větší než 0 (viz také Příručka uživatele, kapitola 5.2, „Data nástrojů“).

Je-li naměřená odchylka větší než tolerance ulomení nástroje, vydá TNC chybové hlášení a zastaví chod programu. Současně zablokuje nástroj v tabulce nástrojů (sloupec TL = L).

Vztažný systém pro výsledky měření

TNC předává výsledky měření do výsledkových parametrů a do souboru protokolu v aktivním – to znamená případně v posunutém a/nebo natočeném/naklopeném – souřadném systému.

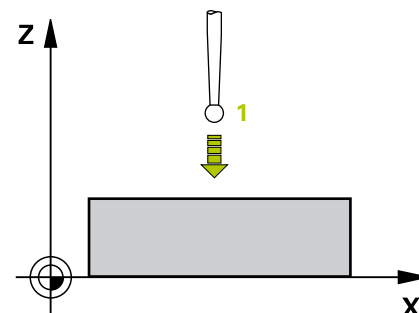
Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.2 VZTAŽNÁ ROVINA (cyklus 0, DIN/ISO: G55, volitelný software 17)

15.2 VZTAŽNÁ ROVINA (cyklus 0, DIN/ISO: G55, volitelný software 17)

Provádění cyklu

- 1 Dotyková sonda najíždí 3D-pohybem s rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) na předběžnou polohu **1**, naprogramovanou v cyklu
- 2 Poté provede dotyková sonda snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Směr snímání se musí určit v cyklu
- 3 Po zjištění polohy TNC odjede dotykovou sondou zpět do výchozího bodu snímání a uloží naměřenou souřadnici do Q-parametru. Kromě toho ukládá TNC souřadnice té polohy, v níž se dotyková sonda nachází v okamžiku spínacího signálu, do parametrů Q115 až Q119. Pro hodnoty v těchto parametrech neuvažuje TNC délku a rádius dotykového hrotu



Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Dotykovou sondu předběžně polohujte tak, aby se zamezilo kolizi při najíždění do naprogramované předběžné polohy.

Parametry cyklu



- ▶ **Čís. parametru pro výsledek ?**: zadejte číslo Q-parametru, kterému se přiřadí hodnota souřadnice. Rozsah zadávání 0 až 1999
- ▶ **Osa snímání/ směr snímání**: zadejte osu snímání klávesou volby osy nebo z klávesnice ASCII a znaménko směru snímání. Zadání potvrďte klávesou **ENT**. Rozsah zadávání všech NC-os
- ▶ **Cílová hodnota ?**: zadejte všechny souřadnice předběžného polohování dotykové sondy pomocí kláves volby osy nebo klávesnicí ASCII. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Uzavřete zadání**: stiskněte klávesu **ENT**

NC-bloky

67 TCH PROBE 0.0 REFERENCNI
ROVINA Q5 X-

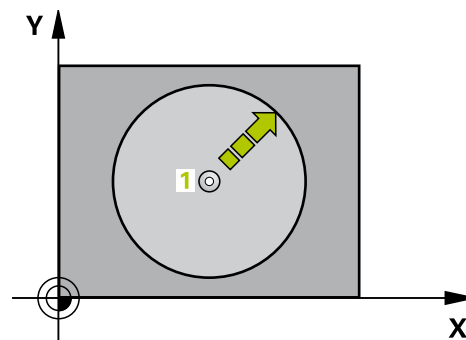
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

15.3 VZTAŽNÁ ROVINA polární (cyklus 1, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 1 zjišťuje v libovolném směru snímání libovolnou polohu na obrobku.

- 1 Dotyková sonda najíždí 3D-pohybem s rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) na předběžnou polohu **1**, naprogramovanou v cyklu
- 2 Poté provede dotyková sonda snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Při snímání pojíždí TNC současně ve dvou osách (v závislosti na úhlu snímání). Směr snímání se určí v cyklu polárním úhlem.
- 3 Když TNC zjistil polohu, odjede dotyková sonda zpátky do výchozího bodu snímání. Souřadnice polohy, na nichž se dotyková sonda nacházela v okamžiku spínacího signálu, TNC ukládá do parametrů Q115 až Q119.



Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

Dotykovou sondu předběžně polohujte tak, aby se zamezilo kolizi při najíždění do naprogramované předběžné polohy.



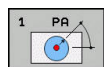
Osa snímání definovaná v cyklu určuje rovinu snímání:

osa snímání X: Rovina X/Y

Snímací osa Y: Rovina Y/Z

Snímací osa Z: Rovina Z/X

Parametry cyklu



- **Osa snímání?:** zadejte osu snímání klávesou volby osy nebo z klávesnice ASCII. Zadáání potvrďte klávesou **ENT**. Rozsah zadávání X, Y nebo Z
- **Úhel snímání?:** úhel vztažený k ose snímání, v němž má dotyková sonda pojíždět. Rozsah zadávání -180,0000 až 180,0000
- **Cílová hodnota ?:** zadejte všechny souřadnice předběžného polohování dotykové sondy pomocí kláves volby osy nebo klávesnicí ASCII. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- Uzavřete zadání: stiskněte klávesu **ENT**

NC-bloky

67 TCH PROBE 1.0 VZTAZNY BOD
POLAR

68 TCH PROBE 1.1 X WINKEL: +30

69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

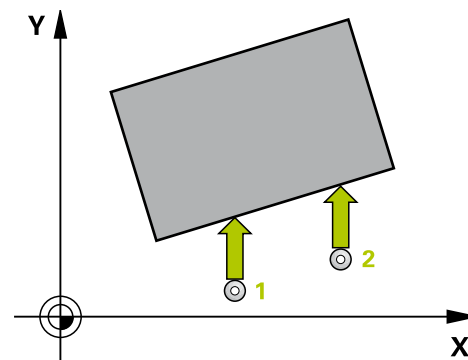
15.4 MĚŘENÍ ÚHLU (cyklus 420, DIN/ISO: G420, volitelný software 17)

15.4 MĚŘENÍ ÚHLU (cyklus 420, DIN/ISO: G420, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 420 zjišťuje úhel, který libovolná přímka svírá s hlavní osou roviny obrábění.

- 1 TNC napolohuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) k programovanému bodu snímání **1**. TNC přitom přesazuje dotykovou sondu oproti stanovenému směru pojezdu o bezpečnou vzdálenost
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**)
- 3 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu snímacímu bodu **2** a provede druhé snímání
- 4 TNC umístí dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a uloží zjištěný úhel v následujícím Q-parametru:



Číslo parametru	Význam
Q150	Naměřený úhel vztahený k hlavní ose roviny obrábění

Při programování dbejte na tyto body!

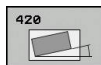


Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

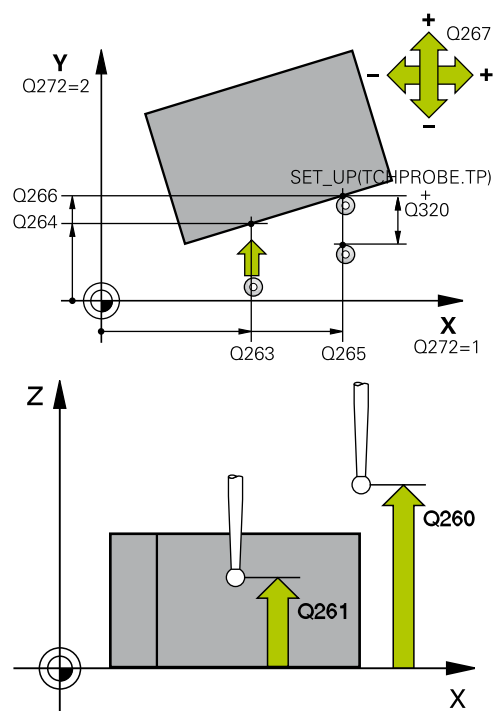
Je-li definovaná osa dotykové sondy = osa měření, tak zvolte **Q263** rovno **Q265**, má-li se měřit úhel ve směru osy A; zvolte **Q263** různé od **Q265**, má-li se měřit úhel ve směru osy B.

MĚŘENÍ ÚHLU (cyklus 420, DIN/ISO: G420, volitelný software 17) 15.4

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MĚŘENÍ V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MĚŘENÍ VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q265 2. BOD MĚŘENÍ V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q266 2. BOD MĚŘENÍ VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q272 MER.OSA (1/2/3, 1=HLAVNI OSA)?**: Osa v níž se mají měření provádět:
 1: Hlavní osa = osa měření
 2: Vedlejší osa = osa měření
 3: Osa dotykové sondy = osa měření
- ▶ **Q267 SMER POHYBU 1 (+1=+ / -1=-)?**: Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:
 -1: Záporný směr pojezdu
 +1: Kladný směr pojezdu
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy) a pouze při snímání vztažného bodu v ose dotykové sondy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 420 MĚŘENÍ ÚHLU

Q263=+10 ; 1. BOD V 1. OSE

Q264=+10 ; 1. BOD VE 2. OSE

Q265=+15 ; 2. BOD 1. OSY

Q266=+95 ; 2. BOD 2. OSY

Q272=1 ; MERENA OSA

Q267=-1 ; SMER POHYBU

Q261=-5 ; MERENA VYSKA

Q320=0 ; BEZPECNOSTNI VZDAL.

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.4 MĚŘENÍ ÚHLU (cyklus 420, DIN/ISO: G420, volitelný software 17)

- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VÝŠKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
 - 0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
 - 1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q281 PROTOKOL MĚŘENÍ (0/1/2)?**: Definujte, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
 - 0: Nevystavovat měřicí protokol
 - 1: Vystavit měřicí protokol: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR420.TXT** standardně do adresáře TNC:\.
 - 2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC. Program pokračuje s NC-start**Q281** zen

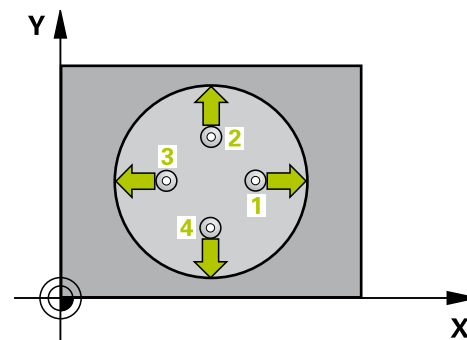
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA
Q301=1	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q281=1	;PROTOKOL MERENI

15.5 MĚŘENÍ OTVORU (cyklus 421, DIN/ISO: G421, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 421 zjistí střed a průměr díry (kruhové kapsy). Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede TNC porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do systémových parametrů.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce SET_UP tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec F). Směr snímání určuje TNC automaticky podle naprogramovaného úhlu startu
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 5 Poté umístí TNC dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q163	Odchylka průměru

Při programování dbejte na tyto body!



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Čím menší úhlovou rozteč naprogramujete, tím nepřesněji vypočítá TNC rozměry díry. Nejmenší hodnota zadání: 5°.

Parametry **Q498** a **Q531** nemají při tomto cyklu žádný účinek. Nemusíte nic zadávat. Tyto parametry byly integrovány pouze z důvodu kompatibility. Pokud například importujete program řízení TNC 640, tak TNC nevydá žádné chybové hlášení.

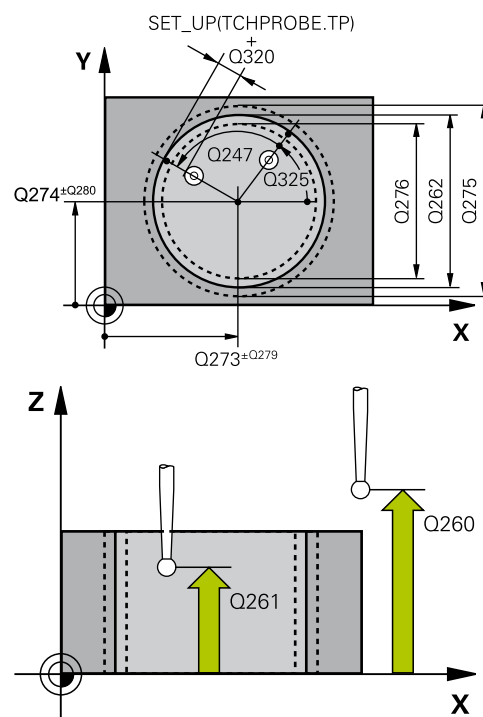
Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.5 MĚŘENÍ OTVORU (cyklus 421, DIN/ISO: G421, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q273 STRED V 1. OSE (CILOVA HODNOTA)?**
(absolutně): střed díry v hlavní ose roviny obrábění.
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q274 STRED VE 2.OSE (CILOVA HODNOTA)?**
(absolutně): střed díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q262 Žádaný průměr?:** Zadejte průměr díry.
Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q325 START. UHEL ?** (absolutně): úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání.
Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 UHLOVA ROZTEC?** (inkrementálně): úhel mezi dvěma body měření, znaménko úhlové rozteče definuje směr (- =ve směru hodinových ručiček), v němž dotyková sonda jede k dalšímu bodu měření. Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Rozsah zadávání -120,000 až 120,000
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 421 MERENI DIRY

Q273=+50 ;STRED 1. OSY

Q274=+50 ;STRED 2. OSY

Q262=75 ;ZADANY PRUMER

Q325=+0 ;STARTOVNI UHEL

Q247=+60 ;UHLOVA ROZTEC

MĚŘENÍ OTVORU (cyklus 421, DIN/ISO: G421, volitelný software 17) 15.5

- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPECNOU VYSKU (0/1)?:**
Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q275 MAX. ROZMER DIRY?:** největší přípustný průměr díry (kruhové kapsy). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q276 MIN. ROZMER DIRY?:** nejmenší přípustný průměr díry (kruhové kapsy). Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q279 TOLERANCE STREDU V 1.OSE?:** Povolená odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q280 TOLERANCE STREDU VE 2.OSE?:** Povolená odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)?:** Definujte, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
0: Nevystavovat měřicí protokol
1: Vystavit měřicí protokol: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR421.TXT** standardně do adresáře, ve kterém se nachází také příslušný NC program.
2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC.. Program pokračuje s NC-start
- ▶ **Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE?:** zda má TNC přerušit chod programu při překročení tolerance a vydat chybové hlášení:
0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávat
1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení

Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA
Q301=1	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q275=75,12	MAX. ROZMER
Q276=74,95	MIN. ROZMER
Q279=0,1	;TOLERANCE 1. STREDU
Q280=0,1	;TOLERANCE 2. STREDU
Q281=1	;PROTOKOL MERENI
Q309=0	;PGM STOP TOLERANCE
Q330=0	;NASTROJ
Q423=4	;POCET SNIMANI
Q365=1	;ZPUSOB POHYBU

- ▶ **Q330 Nástroj pro monitorování?:** Definujte, zda má TNC provádět monitorování nástroje (viz "Monitorování nástroje", Stránka 392). Rozsah zadávání 0 až 32 767,9; alternativně název nástroje s maximálně 16 znaky
0: Monitorování není aktivní
>0: Číslo nebo název nástrojem se kterým TNC provedlo obrábění. Máte možnost převzít nástroj softtlačítkem přímo z tabulky nástrojů.
- ▶ **Q423 Počet. měřených bodů v rovině (4/3)?:** Definujte, zda má TNC měřit čep sejmutím 4 nebo 3 bodů:
4: Použít 4 měřicí body (standardní nastavení)
3: Použít 3 měřicí body
- ▶ **Q365 způsob pohybu? primka=0/kruh=1:** Definujte, s kterou dráhovou funkcí má nástroj pojíždět mezi měřicími body, když je aktivní pojíždění v bezpečné výšce (Q301=1):
0: Mezi obráběcími operacemi pojíždět po přímce
1: Mezi obráběcími operacemi pojíždět kruhově po průměru roztečné kružnice
- ▶ Parametry **Q498** a **Q531** nemají při tomto cyklu žádný účinek. Nemusíte nic zadávat. Tyto parametry byly integrovány pouze z důvodu kompatibility. Pokud například importujete program řízení TNC 640, tak TNC nevydá žádné chybové hlášení.

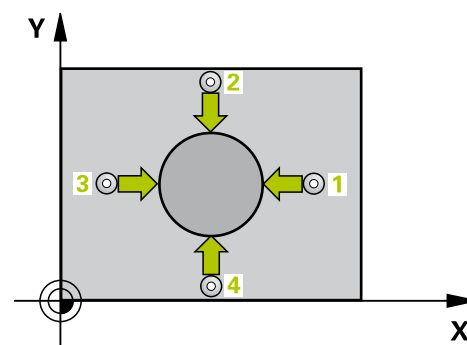
MĚŘENÍ KRUHU ZVENKU (cyklus 422, DIN/ISO: G422, volitelný software 17) 15.6

15.6 MĚŘENÍ KRUHU ZVENKU (cyklus 422, DIN/ISO: G422, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 422 zjistí střed a průměr kruhového čepu. Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede TNC porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do systémových parametrů.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec F). Směr snímání určuje TNC automaticky podle naprogramovaného úhlu startu
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 5 Poté umístí TNC dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q163	Odchylka průměru

Při programování dbejte na tyto body!



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Čím menší úhlovou rozteč naprogramujete, tím nepřesněji počítá TNC rozměry čepu. Nejmenší hodnota zadání: 5°.

Parametry **Q498** a **Q531** nemají při tomto cyklu žádný účinek. Nemusíte nic zadávat. Tyto parametry byly integrovány pouze z důvodu kompatibility. Pokud například importujete program řízení TNC 640, tak TNC nevydá žádné chybové hlášení.

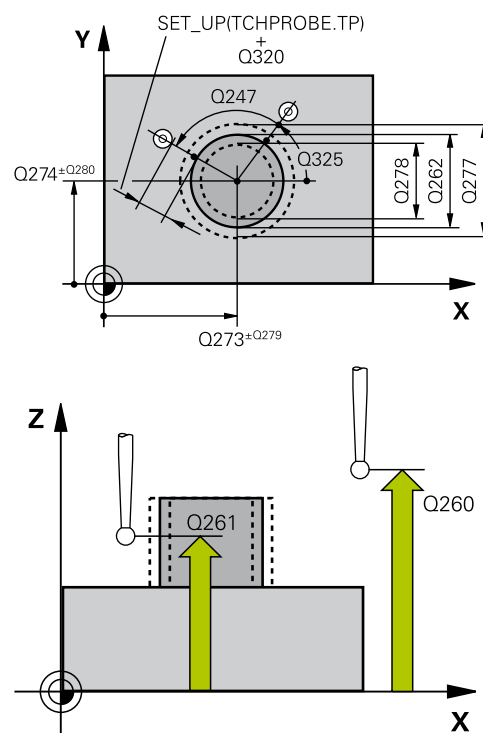
Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.6 MĚŘENÍ KRUHU ZVENKU (cyklus 422, DIN/ISO: G422, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q273 STRED V 1. OSE (CILOVA HODNOTA)?**
(absolutně): střed čepu v hlavní ose roviny obrábění.
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q274 STRED VE 2.OSE (CILOVA HODNOTA)?**
(absolutně): střed čepu ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q262 Žádaný průměr?:** Zadejte průměr čepu.
Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q325 START. UHEL ?** (absolutně): úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání.
Rozsah zadávání -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 UHLOVA ROZTEC?** (inkrementálně): úhel mezi dvěma měřicími body, znaménko úhlové rozteče definuje směr obrábění (- = ve směru hodinových ručiček). Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Rozsah zadávání -120,0000 až 120,0000
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřícím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?:**
Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q277 MAX. ROZMER CEPU?:** největší přípustný průměr čepu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q278 MIN. ROZMER CEPU?:** nejmenší přípustný průměr čepu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 422 MERENI KRUHU VNEJSI
Q273=+50 ;STRED 1. OSY
Q274=+50 ;STRED 2. OSY
Q262=75 ;ZADANY PRUMER
Q325=+90 ;STARTOVNI UHEL
Q247=+30 ;UHLOVA ROZTEC
Q261=-5 ;MERENA VYSKA
Q320=0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+10 ;BEZPECNA VYSKA
Q301=0 ;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q277=35,15 MAX. ROZMER
Q278=34,9 ;MIN. ROZMER

MĚŘENÍ KRUHU ZVENKU (cyklus 422, DIN/ISO: G422, volitelný software 17) 15.6

- ▶ **Q279 TOLERANCE STREDU V 1.OSE?:** Povolená odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q280 TOLERANCE STREDU VE 2.OSE?:** Povolená odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)?:** Definujte, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
0: Nevystavovat měřicí protokol
1: Vystavit měřicí protokol: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR422.TXT** standardně do adresáře TNC:\.
2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC. Program pokračuje s NC-start
- ▶ **Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE?:** zda má TNC přerušit chod programu při překročení tolerance a vydat chybové hlášení:
0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávat
1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení
- ▶ **Q330 Nástroj pro monitorování?:** Definujte, zda má TNC provádět monitorování nástroje (viz "Monitorování nástroje", Stránka 392). Rozsah zadávání 0 až 32 767,9; alternativně název nástroje s maximálně 16 znaky
0: Monitorování není aktivní
>0: Číslo nástroje v tabulce nástrojů TOOL.T
- ▶ **Q423 Počet. měřených bodů v rovině (4/3)?:** Definujte, zda má TNC měřit čep sejmutím 4 nebo 3 bodů:
4: Použít 4 měřicí body (standardní nastavení)
3: Použít 3 měřicí body

Q279=0,05 ;TOLERANCE 1. STREDU

Q280=0,05 ;TOLERANCE 2. STREDU

Q281=1 ;PROTOKOL MERENI

Q309=0 ;PGM STOP TOLERANCE

Q330=0 ;NASTROJ

Q423=4 ;POCET SNIMANI

Q365=1 ;ZPUSOB POHYBU

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.6 MĚŘENÍ KRUHU ZVENKU (cyklus 422, DIN/ISO: G422, volitelný software 17)

- ▶ **Q365 způsob pohybu? primka=0/kruh=1:**
Definujte, s kterou dráhovou funkcí má nástroj pojíždět mezi měřicími body, když je aktivní pojíždění v bezpečné výšce (Q301=1):
0: Mezi obráběcími operacemi pojíždět po přímce
1: Mezi obráběcími operacemi pojíždět kruhově po průměru roztečné kružnice
- ▶ Parametry **Q498** a **Q531** nemají při tomto cyklu žádný účinek. Nemusíte nic zadávat. Tyto parametry byly integrovány pouze z důvodu kompatibility. Pokud například importujete program řízení TNC 640, tak TNC nevydá žádné chybové hlášení.

MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZE VNITŘ (cyklus 423, DIN/ISO: G423, volitelný software 17) 15.7

15.7 MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZE VNITŘ (cyklus 423, DIN/ISO: G423, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 423 zjistí střed, délku a šířku pravoúhlé kapsy. Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede TNC porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do systémových parametrů.

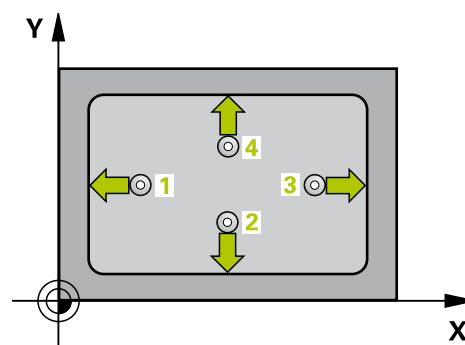
- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**)
- 3 Poté jede dotyková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 5 Poté umístí TNC dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:

Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q154	Skutečná hodnota délky strany v hlavní ose
Q155	Skutečná hodnota délky strany ve vedlejší ose
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q164	Odchylka délky strany v hlavní ose
Q165	Odchylka délky strany ve vedlejší ose

Při programování dbejte na tyto body!



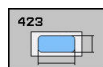
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy. Pokud rozměry kapsy a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí TNC snímání vždy ze středu kapsy. Dotyková sonda pak mezi čtyřmi snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku.



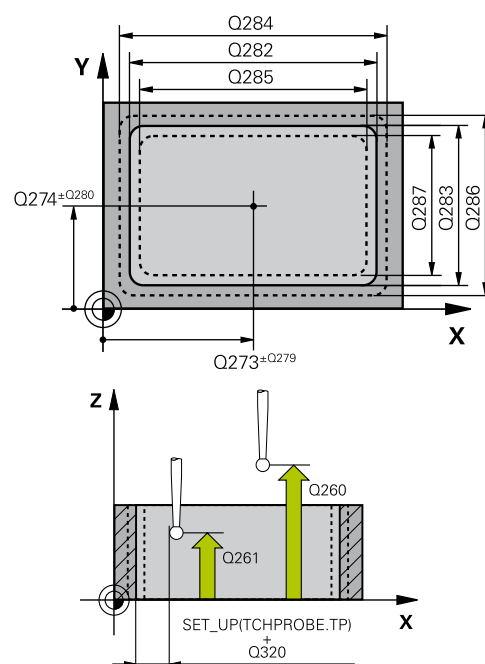
Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.7 MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZE VNITŘ (cyklus 423, DIN/ISO: G423, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q273 STŘED V 1. OSE (CÍLOVÁ HODNOTA)?**
(absolutně): střed kapsy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q274 STŘED VE 2. OSE (CÍLOVÁ HODNOTA)?**
(absolutně): střed kapsy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q282 1. DELKA STRANY (CÍLOVÁ HODNOTA)?**
Délka čepu rovnoběžná s hlavní osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q283 2. DELKA STRANY (CÍLOVÁ HODNOTA)?**
Délka čepu rovnoběžná s vedlejší osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**
Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q284 MAX DELKA 1. STRANY?**: největší přípustná délka kapsy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q285 MIN DELKA 1. STRANY?**: nejmenší přípustná délka kapsy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q286 MAX. DELKA 2. STRANY?**: největší přípustná šířka kapsy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q287 MIN. DELKA 2. STRANY?**: nejmenší přípustná šířka kapsy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q279 TOLERANCE STREDU V 1. OSE?**: Povolená odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q280 TOLERANCE STREDU VE 2. OSE?**: Povolená odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 423 MERENI UHLU VNITRNI	
Q273=+50	;STRED 1. OSY
Q274=+50	;STRED 2. OSY
Q282=80	;1. DELKA STRANY
Q283=60	;2. DELKA STRANY
Q261=-5	;MERENA VYSKA
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA
Q301=1	;NAJET BEZPEC. VYSKU
Q284=0	;MAX. DELKA 1. STRANY
Q285=0	;MIN. DELKA 1. STRANY
Q286=0	;MAX. DELKA 2. STRANY
Q287=0	;MIN. DELKA 2. STRANY
Q279=0	;TOLERANCE 1. STREDU
Q280=0	;TOLERANCE 2. STREDU
Q281=1	;PROTOKOL MERENI
Q309=0	;PGM STOP TOLERANCE
Q330=0	;NASTROJ

MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZE VNITŘ (cyklus 423, DIN/ISO: G423, volitelný software 17) 15.7

- ▶ **Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)?**: Definujte, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
 - 0**: Nevystavovat měřicí protokol
 - 1**: Vystavit měřicí protokol: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR423.TXT** standardně do adresáře TNC:\.
 - 2**: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC. Program pokračuje s NC-start
- ▶ **Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE?**: zda má TNC přerušit chod programu při překročení tolerance a vydat chybové hlášení:
 - 0**: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávát
 - 1**: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení
- ▶ **Q330 Nástroj pro monitorování?**: Definujte, zda má TNC provádět monitorování nástroje (viz "Monitorování nástroje", Stránka 392). Rozsah zadávání 0 až 32 767,9; alternativně název nástroje s maximálně 16 znaky
 - 0**: Monitorování není aktivní
 - >0**: Číslo nástroje v tabulce nástrojů TOOL.T

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

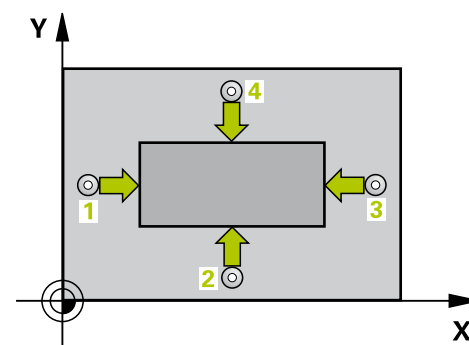
15.8 MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZVENKU (cyklus 424, DIN/ISO: G424, volitelný software 17)

15.8 MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZVENKU (cyklus 424, DIN/ISO: G424, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 424 zjistí střed, délku a šířku pravoúhlého čepu (ostrůvku). Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede TNC porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do systémových parametrů.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) k bodu snímání **1**. TNC vypočte snímané body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**)
- 3 Poté jede dotyková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 TNC napoložuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí, příp. čtvrté snímání
- 5 Poté umístí TNC dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q154	Skutečná hodnota délky strany v hlavní ose
Q155	Skutečná hodnota délky strany ve vedlejší ose
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q164	Odchylka délky strany v hlavní ose
Q165	Odchylka délky strany ve vedlejší ose

Při programování dbejte na tyto body!



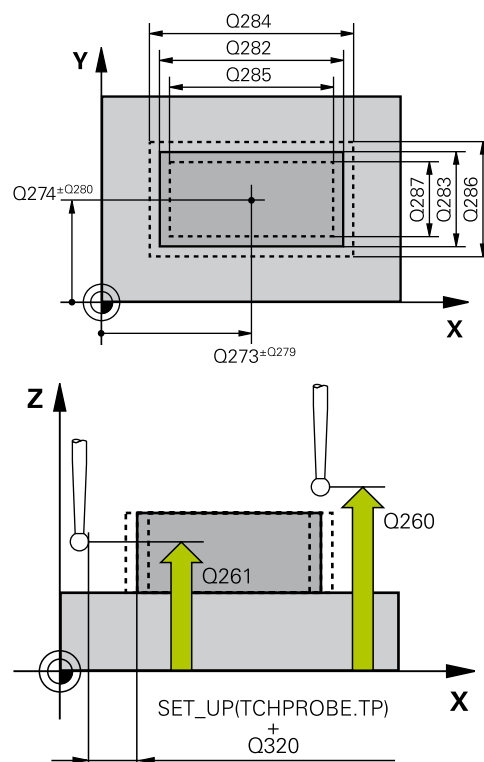
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZVENKU (cyklus 424, DIN/ISO: G424, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q273 STRED V 1. OSE (CILOVA HODNOTA)?**
(absolutně): střed čepu v hlavní ose roviny obrábění.
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q274 STRED VE 2.OSE (CILOVA HODNOTA)?**
(absolutně): střed čepu ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q282 1.DELKA STRANY (CILOVA HODNOTA)?:**
Délka čepu rovnoběžná s hlavní osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q283 2.DELKA STRANY (CILOVA HODNOTA)?:**
Délka čepu rovnoběžná s vedlejší osou roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně):
souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět.
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně):
Přidavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k SET_UP (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpecna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem).
Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPECNOU VYSKU (0/1)?:**
Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q284 MAX DELKA 1. STRANY?:** největší přípustná délka čepu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q285MIN DELKA 1. STRANY?:** nejmenší přípustná délka čepu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q286 MAX. DELKA 2. STRANY?:** největší přípustná šířka čepu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 424 MERENI UHLU VNEJSI

Q273=+50 ;STRED 1. OSY

Q274=+50 ;2.STRED DIRY V 2.OSE

Q282=75 ;1. DELKA STRANY

Q283=35 ;2. DELKA STRANY

Q261=-5 ;MERENA VYSKA

Q320=0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.

Q260=+20 ;BEZPECNA VYSKA

Q301=0 ;NAJET BEZPEC.VYSKU

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.8 MĚŘENÍ OBDÉLNÍKU ZVENKU (cyklus 424, DIN/ISO: G424, volitelný software 17)

- ▶ **Q287 MIN. DELKA 2. STRANY?:** nejmenší přípustná šířka čepu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q279 TOLERANCE STREDU V 1.OSE?:** Povolena odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q280 TOLERANCE STREDU VE 2.OSE?:** Povolena odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)?:** Definujte, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
 - 0:** Nevystavovat měřicí protokol
 - 1:** Vystavit měřicí protokol: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR424.TXT** standardně do adresáře TNC:\.
 - 2:** Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC. Program pokračuje s NC-start
- ▶ **Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE?:** zda má TNC přerušit chod programu při překročení tolerance a vydat chybové hlášení:
 - 0:** Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávat
 - 1:** Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení
- ▶ **Q330 Nástroj pro monitorování?:** Definujte, zda má TNC provádět monitorování nástroje (viz "Monitorování nástroje", Stránka 392). Rozsah zadávání 0 až 32 767,9; alternativně název nástroje s maximálně 16 znaky
 - 0:** Monitorování není aktivní
 - >0:** Číslo nebo název nástrojem se kterým TNC provedlo obrábění. Máte možnost převzít nástroj softtlačítkem přímo z tabulky nástrojů.

Q284=75,1 ;MAX. DELKA 1.STRANY

Q285=74,9 ;MIN. DELKA 1. STRANY

Q286=35 ;MAX. DELKA 2.STRANY

Q287=34,95;MIN.DELKA 2. STRANY

Q279=0,1 ;TOLERANCE 1. STREDU

Q280=0,1 ;TOLERANCE 2. STREDU

Q281=1 ;PROTOKOL MERENI

Q309=0 ;PGM STOP TOLERANCE

Q330=0 ;NASTROJ

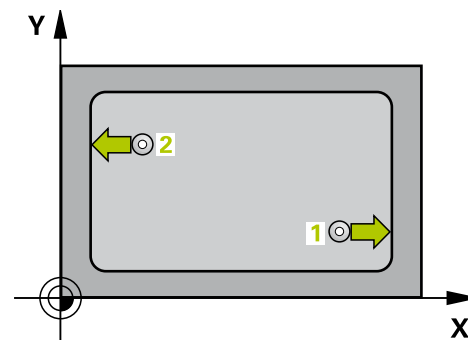
MĚŘENÍ VNITŘNÍ ŠÍŘKY (cyklus 425, DIN/ISO: G425, volitelný software 17) 15.9

15.9 MĚŘENÍ VNITŘNÍ ŠÍŘKY (cyklus 425, DIN/ISO: G425, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 425 zjistí polohu a šířku drážky (kapsy). Pokud jste v cyklu definovali příslušné hodnoty tolerance, provede TNC porovnání cílové a aktuální polohy a uloží odchylku do systémového parametru.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do dotykového bodu **1**. TNC vypočte dotykové body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). 1. snímání je vždy v pozitivním směru naprogramované osy
- 3 Pokud zadáte pro druhé měření přesazení, pak jede TNC dotykovou sondou (příp. v bezpečné výšce) do příštího bodu snímání **2** a tam provede druhé snímání. U velkých cílových délek polohuje TNC k druhému bodu snímání rychloposuvem. Nezadáte-li žádné přesazení, změří TNC šířku přímo v protilehlém směru
- 4 Poté umístí TNC dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylku do následujících Q-parametrů:



Číslo parametru	Význam
Q156	Skutečná hodnota naměřené délky
Q157	Skutečná hodnota polohy středové osy
Q166	Odchylka naměřené délky

Při programování dbejte na tyto body!

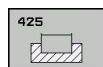


Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

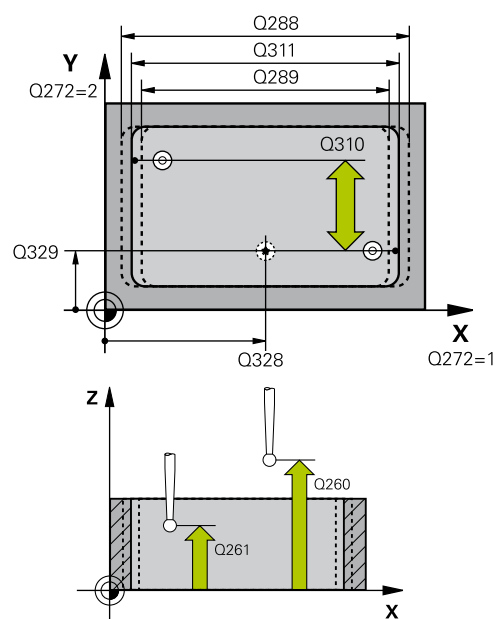
Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.9 MĚŘENÍ VNITŘNÍ ŠÍŘKY (cyklus 425, DIN/ISO: G425, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q328 STARTBOD 1.OSY ?** (absolutně): počáteční bod snímání v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q329 STARTBOD 2.OSY ?** (absolutně): počáteční bod snímání ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q310 VYOSOENI TS PRO 2.MERENI (+/-)?** (inkrementálně): o tuto hodnotu se dotyková sonda přesadí před druhým měřením. Pokud zadáte 0, TNC dotykovou sondu nepřesadí. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?**: Osa roviny obrábění v níž se mají měření provádět:
1: Hlavní osa = osa měření
2: Vedlejší osa = osa měření
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q311 POZADOVANA DELKA?**: cílová hodnota měřené délky. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q288 MAX. ROZMER?**: největší přípustná délka. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q289 MIN. ROZMER?**: nejmenší přípustná délka. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Měřicí protokol Q281**: určení, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
0: měřicí protokol nevystavovat
1: měřicí protokol vystavit: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR425.TXT** standardně do adresáře TNC:\.
2: přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC. Program pokračuje s NC-start
- ▶ **Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE?**: zda má TNC přerušit chod programu při překročení tolerance a vydat chybové hlášení:
0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávat
1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení



NC-bloky

5 TCH PROBE 425 MERENI SIRKY VNITRNI

Q328=+75 ;	STARTBOD V 1.OSE
Q329=-12.5;	STARTBOD V 2.OSE
Q310 = +0 ;	VYOSOENI TS 2.MERENI
Q272=1 ;	MERENA OSA
Q261=-5 ;	MERENA VYSKA
Q260=+10 ;	BEZPECNA VYSKA
Q311=25 ;	POZADOVANA DELKA
Q288=25.05	MAX. ROZMER
Q289=25 ;	MIN. ROZMER
Q281=1 ;	PROTOKOL MERENI
Q309=0 ;	PGM STOP TOLERANCE
Q330=0 ;	NASTROJ
Q320=0 ;	BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q301=0 ;	NAJET BEZPEC.VYSKU

MĚŘENÍ VNITŘNÍ ŠÍŘKY (cyklus 425, DIN/ISO: G425, volitelný software 17) 15.9

- ▶ **Q330 Nástroj pro monitorování?:** Definujte, zda má TNC provádět monitorování nástroje (viz "Monitorování nástroje", Stránka 392). Rozsah zadávání 0 až 32 767,9; alternativně název nástroje s maximálně 16 znaky
0: Monitorování není aktivní
>0: Číslo nebo název nástrojem se kterým TNC provedlo obrábění. Máte možnost převzít nástroj softtlačítkem přímo z tabulky nástrojů.
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? (inkrementálně):**
 Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy) a pouze při snímání vztažného bodu v ose dotykové sondy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?:**
 Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.10 MĚŘENÍ VÝSTUPKU ZVENKU (cyklus 426, DIN/ISO: G426, volitelný software 17)

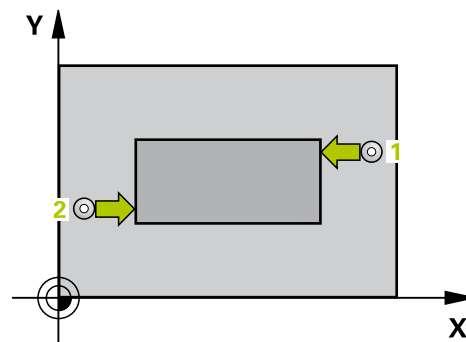
15.10 MĚŘENÍ VÝSTUPKU ZVENKU (cyklus 426, DIN/ISO: G426, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 426 zjistí polohu a šířku výstupku (stojiny). Pokud jste definovali v cyklu příslušné hodnoty tolerance, provede TNC porovnání požadovaných a skutečných hodnot a uloží odchylku do systémových parametrů.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) k bodu snímání **1**. TNC vypočte snímané body z údajů v cyklu a z bezpečné vzdálenosti ze sloupce **SET_UP** tabulky dotykové sondy
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). 1. snímání je vždy v negativním směru naprogramované osy
- 3 Poté přejede dotyková sonda v bezpečné výšce k dalšímu bodu dotyku a provede tam druhé snímání.
- 4 Poté umístí TNC dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylku do následujících Q-parametrů:

Číslo parametru	Význam
Q156	Skutečná hodnota naměřené délky
Q157	Skutečná hodnota polohy středové osy
Q166	Odchylka naměřené délky



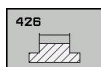
Při programování dbejte na tyto body!



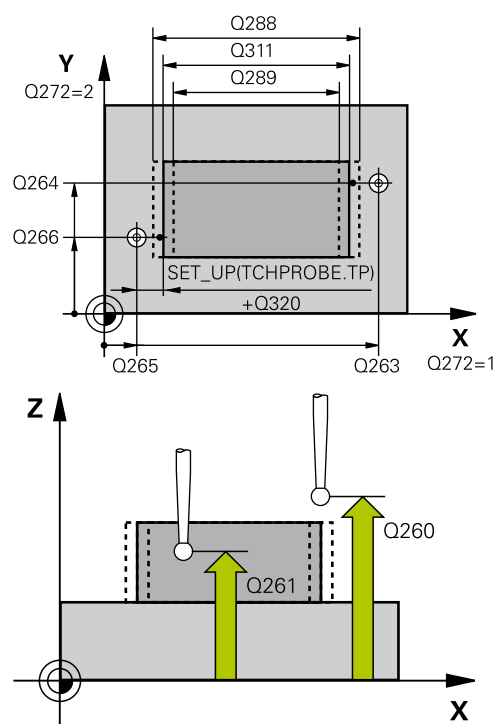
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

MĚŘENÍ VÝSTUPKU ZVENKU (cyklus 426, DIN/ISO: G426, volitelný 15.10 software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q265 2. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q266 2. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?**: Osa roviny obrábění v níž se mají měření provádět:
1: Hlavní osa = osa měření
2: Vedlejší osa = osa měření
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q311 POZADOVANÁ DELKA?** : cílová hodnota měřené délky. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q288 MAX. ROZMER?**: největší přípustná délka. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q289 MIN. ROZMER?**: nejmenší přípustná délka. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)?**: Definujte, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
0: Nevystavovat měřicí protokol
1: Vystavit měřicí protokol: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR426.TXT** standardně do adresáře TNC:\.
2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC. Program pokračuje s NC-start



NC-bloky

5 TCH PROBE 426 MERENI SIRKY ZEBRA

Q263=+50 ;1. BOD V 1. OSE

Q264=+25 ;1. BOD VE 2. OSE

Q265=+50 ;2. BOD 1. OSY

Q266=+85 ;2. BOD 2. OSY

Q272=2 ;MĚŘENÍ OSY

Q261=-5 ;MERENA VYSKA

Q320=0 ;BEZPEČNOSTNÍ VZDAL.

Q260=+20 ;BEZPEČNÁ VYSKA

Q311=45 ;POZADOVANÁ DELKA

Q288=45 ;MAX. ROZMER

Q289=44.95 MIN. ROZMER

Q281=1 ;PROTOKOL MERENI

Q309=0 ;PGM STOP TOLERANCE

Q330=0 ;NASTROJ

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.10 MĚŘENÍ VÝSTUPKU ZVENKU (cyklus 426, DIN/ISO: G426, volitelný software 17)

- ▶ **Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE?:** zda má TNC přerušit chod programu při překročení tolerance a vydat chybové hlášení:
0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávat
1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení
- ▶ **Q330 Nástroj pro monitorování?:** Definujte, zda má TNC provádět monitorování nástroje (viz "Monitorování nástroje", Stránka 392). Rozsah zadávání 0 až 32 767,9; alternativně název nástroje s maximálně 16 znaky
0: Monitorování není aktivní
>0: Číslo nebo název nástrojem se kterým TNC provedlo obrábění. Máte možnost převzít nástroj softtláčátkem přímo z tabulky nástrojů.

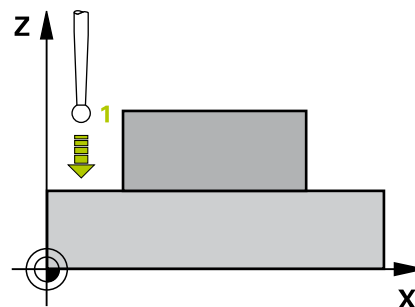
MĚŘENÍ SOUŘADNIC (cyklus 427, DIN/ISO: G427, volitelný 15.11 software 17)

15.11 MĚŘENÍ SOUŘADNIC (cyklus 427, DIN/ISO: G427, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 427 zjistí souřadnici ve volitelné ose a uloží hodnotu do systémového parametru. Pokud jste v cyklu definovali příslušné toleranční hodnoty, provede TNC porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylku do systémových parametrů.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) k dotykovému bodu **1**. TNC přitom přesazuje dotykovou sondu oproti stanovenému směru pojezdu o bezpečnou vzdálenost
- 2 Poté umístí TNC dotykovou sondu do obráběcí roviny na zadaný bod snímání **1** a změří tam aktuální hodnotu zvolené osy
- 3 Nakonec TNC umístí dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a uloží zjištěnou souřadnici v následujícím Q#parametru:



Číslo parametru	Význam
Q160	Naměřená souřadnice

Při programování dbejte na tyto body!



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

TNC provede korekci rádiusu nástroje, pokud je definována jako osa měření některá osa aktivní roviny obrábění (Q272 = 1 nebo 2). Směr korekce zjišťuje TNC z definovaného směru pojezdu (Q267)

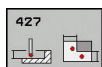
Je-li jako osa měření zvolena osa dotykové sondy (Q272=3), pak provede TNC korekci délky nástroje

Parametry **Q498** a **Q531** nemají při tomto cyklu žádný účinek. Nemusíte nic zadávat. Tyto parametry byly integrovány pouze z důvodu kompatibility. Pokud například importujete program řízení TNC 640, tak TNC nevydá žádné chybové hlášení.

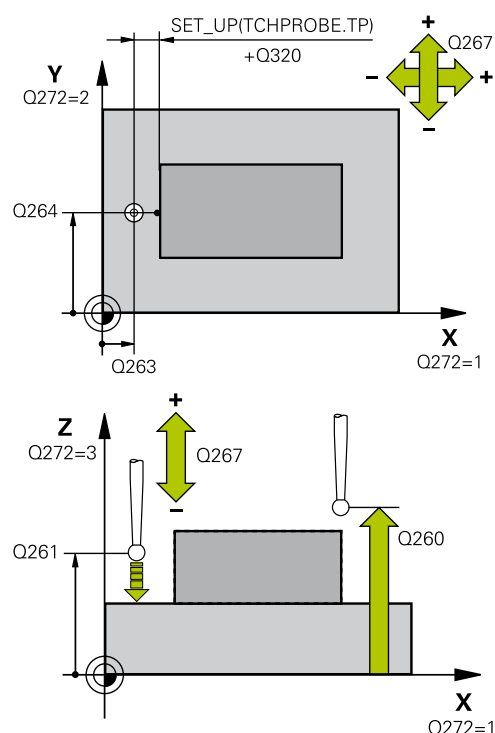
Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.11 MĚŘENÍ SOUŘADNIC (cyklus 427, DIN/ISO: G427, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q272 MER.OSA (1/2/3, 1=HLAVNI OSA)?**: Osa v níž se mají měření provádět:
 - 1: Hlavní osa = osa měření
 - 2: Vedlejší osa = osa měření
 - 3: Osa dotykové sondy = osa měření
- ▶ **Q267 SMER POHYBU 1 (+1=+ / -1=-)?**: Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:
 - 1: Záporný směr pojezdu
 - +1: Kladný směr pojezdu
- ▶ **Q260 Bezpečná výška ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)?**: Definujte, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
 - 0: Nevystavovat měřicí protokol
 - 1: Vystavit měřicí protokol: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR427.TXT** standardně do adresáře TNC:\.
 - 2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC. Program pokračuje s NC-start



NC-bloky

5 TCH PROBE 427 MERIT SOURADNICI	
Q263=+35 ;	1. BOD V 1. OSE
Q264=+45 ;	1. BOD VE 2. OSE
Q261=+5 ;	MERENA VYSKA
Q320=0 ;	BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q272=3 ;	MERENA OSA
Q267=-1 ;	SMER POHYBU
Q260=+20 ;	BEZPECNA VYSKA
Q281=1 ;	PROTOKOL MERENI
Q288=5.1 ;	MAX. ROZMER

MĚŘENÍ SOUŘADNIC (cyklus 427, DIN/ISO: G427, volitelný 15.11 software 17)

- ▶ **Q288 MAX. ROZMER?:** Největší povolená hodnota měření. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q289 MIN. ROZMER?:** Nejmenší povolená hodnota měření. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE?:** zda má TNC přerušit chod programu při překročení tolerance a vydat chybové hlášení:
0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávát
1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení
- ▶ **Q330 Nástroj pro monitorování?:** Definujte, zda má TNC provádět monitorování nástroje (viz "Monitorování nástroje", Stránka 392). Rozsah zadávání 0 až 32 767,9; alternativně název nástroje s maximálně 16 znaky
0: Monitorování není aktivní
>0: Číslo nebo název nástrojem se kterým TNC provedlo obrábění. Máte možnost převzít nástroj softtlačítkem přímo z tabulky nástrojů.
- ▶ Parametry **Q498** a **Q531** nemají při tomto cyklu žádný účinek. Nemusíte nic zadávat. Tyto parametry byly integrovány pouze z důvodu kompatibility. Pokud například importujete program řízení TNC 640, tak TNC nevydá žádné chybové hlášení.

Q289=4.95 ;MIN. ROZMER

Q309=0 ;PGM STOP TOLERANCE

Q330=0 ;NASTROJ

Q498=0 ;OBRACENY NASTROJ

Q531=0 ;UHEL NABEHU

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

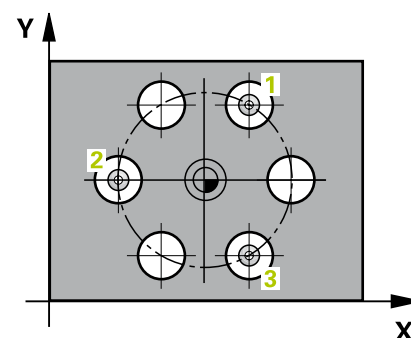
15.12 MĚŘENÍ ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 430, DIN/ISO: G430, volitelný software 17)

15.12 MĚŘENÍ ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 430, DIN/ISO: G430, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 430 zjistí střed a průměr roztečné kružnice proměřením tří děr. Pokud jste definovali v cyklu příslušné hodnoty tolerance, provede TNC porovnání požadovaných a skutečných hodnot a uloží odchylku do systémových parametrů.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) do zadaného středu první díry **1**
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed první díry
- 3 Potom odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napoložuje se do zadaného středu druhé díry **2**
- 4 TNC přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí střed druhé díry
- 5 Následně odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a polohuje se do zadaného středového bodu třetího otvoru **3**
- 6 TNC přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed třetí díry
- 7 Poté umístí TNC dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo parametru	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru roztečné kružnice
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q163	Odchylka průměru roztečné kružnice

MĚŘENÍ ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 430, DIN/ISO: G430, 15.12 volitelný software 17)

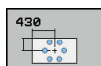
Při programování dbejte na tyto body!



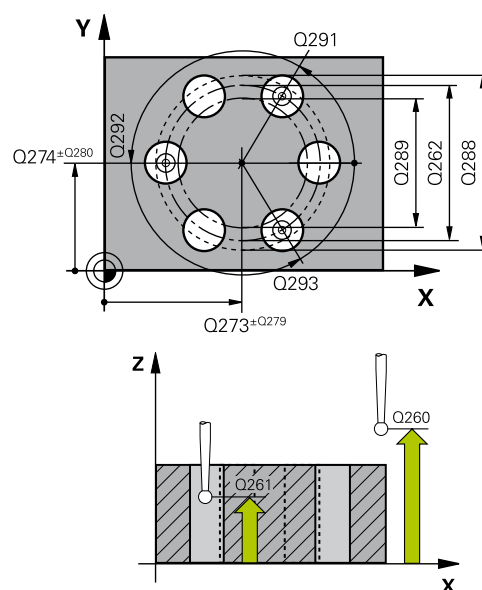
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Cyklus 430 provádí pouze monitorování ulomení, nikoliv automatickou korekci nástroje.

Parametry cyklu



- ▶ **Q273 STRED V 1. OSE (CILOVA HODNOTA)?** (absolutně): střed roztečné kružnice (cílová hodnota) v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q274 STRED VE 2.OSE (CILOVA HODNOTA)?** (absolutně): střed roztečné kružnice (cílová hodnota) ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q262 Žádaný průměr?:** Zadejte průměr díry. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q291 POLAR. UHEL 1. DIRY?** (absolutně): úhel polárních souřadnic prvního středu díry v rovině obrábění. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q292 POLARNI UHEL 2. DIRY?** (absolutně): úhel polárních souřadnic druhého středu díry v rovině obrábění. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q293 POLARNI UHEL 3. DIRY?** (absolutně): úhel polárních souřadnic třetího středu díry v rovině obrábění. Rozsah zadávání -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?** (absolutně): souřadnice středu kuličky (= bod dotyku) v té ose dotykové sondy, na které se má měření provádět. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q288 MAX. ROZMER?:** Největší povolený průměr roztečné kružnice. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q289 MIN. ROZMER?:** Nejmenší povolený průměr roztečné kružnice. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q279 TOLERANCE STREDU V 1.OSE?:** Povolená odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q280 TOLERANCE STREDU VE 2.OSE?:** Povolená odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 430 MĚŘENÍ ROZTEC.KRUHU

Q273=+50 ;STRED 1. OSY

Q274=+50 ;STRED 2. OSY

Q262=80 ;ZADANY PRUMER

Q291 = +0 ;UHEL 1. DIRY

Q292 = +90;UHEL 2. DIRY

Q293 = +180;UHEL 3. DIRY

Q261=-5 ;MERENA VYSKA

Q260=+10 ;BEZPECNA VYSKA

Q288=80.1 ;MAX. ROZMER

Q289=79.9 ;MIN. ROZMER

Q279=0.15 ;TOLERANCE 1. STREDU

Q280=0.15 ;TOLERANCE 2. STREDU

Q281=1 ;PROTOKOL MĚŘENÍ

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.12 MĚŘENÍ ROZTEČNÉ KRUŽNICE (cyklus 430, DIN/ISO: G430, volitelný software 17)

- ▶ **Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)?**: Definujte, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
 - 0**: Nevystavovat měřicí protokol
 - 1**: Vystavit měřicí protokol: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR430.TXT** standardně do adresáře TNC:\.
 - 2**: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC. Program pokračuje s NC-start
- ▶ **Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE?**: zda má TNC přerušit chod programu při překročení tolerance a vydat chybové hlášení:
 - 0**: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávat
 - 1**: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení
- ▶ **Q330 Nástroj pro monitorování?**: Definujte, zda má TNC provádět monitorování nástroje (viz "Monitorování nástroje", Stránka 392). Rozsah zadávání 0 až 32 767,9; alternativně název nástroje s maximálně 16 znaky
 - 0**: Monitorování není aktivní
 - >0**: Číslo nebo název nástrojem se kterým TNC provedlo obrábění. Máte možnost převzít nástroj softtlačítkem přímo z tabulky nástrojů.

Q309=0	;PGM STOP TOLERANCE
Q330=0	;NASTROJ

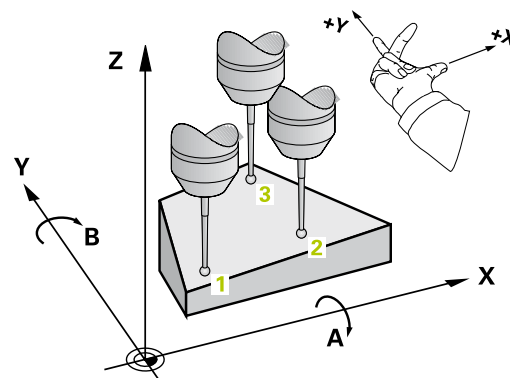
MĚŘENÍ ROVINY (cyklus 431, DIN/ISO: G431, softwarová opce 17) 15.13

15.13 MĚŘENÍ ROVINY (cyklus 431, DIN/ISO: G431, softwarová opce 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 431 zjistí úhly roviny proměřením tří bodů a uloží hodnoty do systémových parametrů.

- 1 TNC napoložuje dotykovou sondu rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) a podle polohovací logiky (viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309) k naprogramovanému dotykovému bodu **1** a tam změří první bod roviny. TNC přitom přesazuje dotykovou sondu vůči směru snímání o bezpečnou vzdálenost
- 2 Poté jede dotyková sonda zpátky do bezpečné výšky, pak v obráběcí rovině k bodu dotyku **2** a změří tam skutečnou hodnotu druhého bodu roviny
- 3 Poté jede dotyková sonda zpátky do bezpečné výšky, pak v obráběcí rovině k bodu dotyku **3** a změří tam skutečnou hodnotu třetího bodu roviny
- 4 Nakonec TNC umístí dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a uloží zjištěné hodnoty úhlů do následujících Q-parametrů:



Číslo parametru	Význam
Q158	Projekční úhel osy A
Q159	Projekční úhel osy B
Q170	Prostorový úhel A
Q171	Prostorový úhel B
Q172	Prostorový úhel C
Q173 až Q175	Naměřené hodnoty v ose dotykové sondy (první až třetí měření)

Při programování dbejte na tyto body!



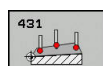
Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

TNC dokáže vypočítat hodnotu úhlů pouze tehdy, pokud tři body měření neleží v jedné přímce.

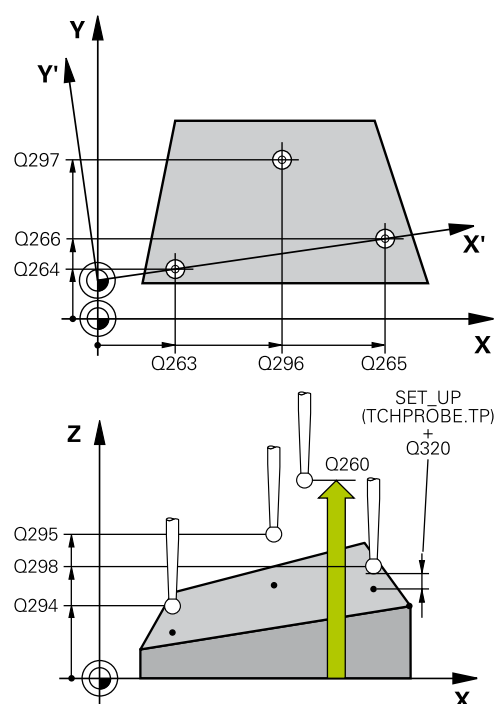
V parametrech Q170 – Q172 se ukládají prostorové úhly, jichž je zapotřebí pro funkci naklopení roviny obrábění. Prvními dvěma měřicími body určujete vyrovnání hlavní osy při naklopení roviny obrábění.

Třetí měřicí bod určuje směr osy nástroje. Definujte třetí měřicí bod ve směru kladné osy Y, aby tak osa nástroje správně ležela v pravotočivém souřadném systému.

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q294 1. BOD MERENI VE 3. OSE?** (absolutně): souřadnice třetího snímaného bodu v ose dotykové sondy Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q265 2. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q266 2. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q295 2. BOD MERENI VE 3. OSE?** (absolutně): souřadnice druhého snímaného bodu v ose dotykové sondy Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999



MĚŘENÍ ROVINY (cyklus 431, DIN/ISO: G431, softwarová opce 17) 15.13

- ▶ **Q296 3. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice třetího snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q297 3. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice třetího snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q298 3. BOD MERENI VE 3. OSE?** (absolutně): souřadnice třetího snímaného bodu v ose dotykové sondy. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpecna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)?**: Definujte, zda má TNC vystavit měřicí protokol:
 - 0**: Nevystavovat měřicí protokol
 - 1**: Vystavit měřicí protokol: TNC uloží **soubor protokolu TCHPR431.TXT** standardně do adresáře TNC:\.
 - 2**: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce TNC. Program pokračuje s NC-start

NC-bloky

5 TCH PROBE 431 MERENI ROVINY	
Q263=+20	;1. BOD V 1. OSE
Q264=+20	;1. BOD VE 2. OSE
Q294=-10	;1.BOD VE 3.OSE
Q265=+50	;2. BOD 1. OSY
Q266=+80	;2. BOD 2. OSY
Q295=+0	;2. BOD 3. OSY
Q296=+90	;3. BOD 1. OSY
Q297=+35	;3. BOD 2. OSY
Q298=+12	;3. BOD 3. OSY
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q260=+5	;BEZPECNA VYSKA
Q281=1	;PROTOKOL MERENI

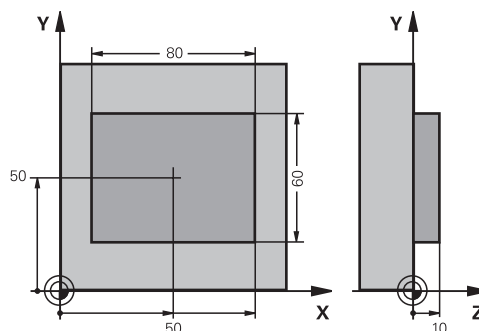
15.14 Příklady programů

15.14 Příklady programů

Příklad: Změření a dodatečné obrobení obdélníkového čepu

Průběh programu

- Hrubovat pravoúhlý čep s přídavkem 0,5
- Měřit pravoúhlý čep
- Pravoúhlý čep obrábět na čisto se zohledněním změřené hodnoty



0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Příprava vyvolání nástroje
2 L Z+100 R0 FMAX	Odjetí nástroje
3 FN 0: Q1 = +81	Délka obdélníku v X (hrubovací míra)
4 FN 0: Q2 = +61	Délka obdélníku v Y (hrubovací míra)
5 CALL LBL 1	Vyvolání podprogramu k obrábění
6 L Z+100 R0 FMAX	Vyjetí nástroje, výměna nástroje
7 TOOL CALL 99 Z	Vyvolání dotykového hrotu
8 TCH PROBE 424 MERENI UHLU VNEJSI	Změření ofrézovaného obdélníku
Q273=+50 ;STRED 1. OSY	
Q274=+50 ;STRED 2. OSY	
Q282=80 ;1. DELKA STRANY	Cílová délka v X (konečná míra)
Q283=60 ;2. DELKA STRANY	Cílová délka v Y (konečná míra)
Q261=-5 ;MERENA VYSKA	
Q320=0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q260=+30 ;BEZPECNA VYSKA	
Q301=0 ;NAJET BEZPEC.VYSKU	
Q284=0 ;MAX. DELKA 1.STRANY	Zadání hodnot pro kontrolu tolerance není zapotřebí
Q285=0 ;MIN. DELKA 1. STRANY	
Q286=0 ;MAX. DELKA 2.STRANY	
Q287=0 ;MIN.DELKA 2. STRANY	
Q279=0 ;TOLERANCE 1. STREDU	
Q280=0 ;TOLERANCE 2. STREDU	
Q281=0 ;PROTOKOL MERENI	Protokol měření nevystavovat
Q309=0 ;PGM STOP TOLERANCE	Chybové hlášení nevydávat
Q330=0 ;NASTROJ	Bez kontroly nástroje
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Vypočítat délku v X z naměřené odchylky
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Vypočítat délku v Y z naměřené odchylky
11 L Z+100 R0 FMAX	Vyjet dotykovým hrotem, výměna nástroje

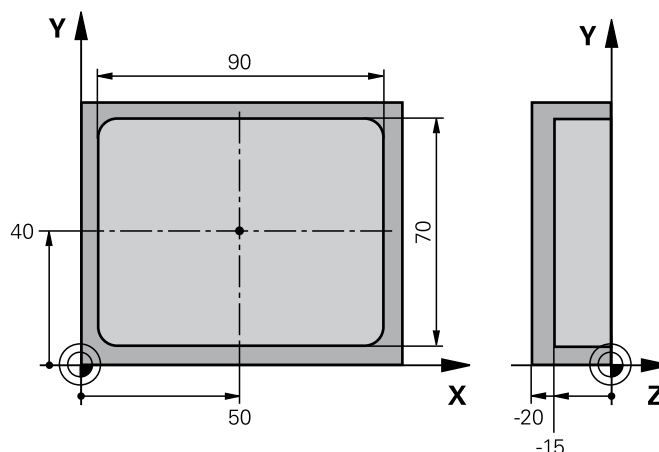
Příklady programů 15.14

12 TOOL CALL 1 Z S5000	Vyvolání nástroje pro konečné opracování
13 CALL LBL 1	Vyvolání podprogramu k obrábění
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Odjetí nástroje, konec programu
15 LBL 1	Podprogram s obráběcím cyklem pro obdélníkový čep
16 CYCL DEF 213 CEPY NA CISTO	
Q200=20 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q201=-10 ;HLOUBKA	
Q206=150 ;POSUV NA HLOUBKU	
Q202=5 ;HLOUBKA PRISUVU	
Q207=500 ;FREZOVACI POSUV	
Q203=+10 ;SOURADNICE POVRCHU	
Q204=20 ;2. BEZPEC.VZDALENOST	
Q216=+50 ;STRED 1. OSY	
Q217=+50 ;STRED 2. OSY	
Q218=Q1 ;1. DELKA STRANY	Proměnná délka v X pro hrubování a obrábění načisto
Q219=Q2 ;2. DELKA STRANY	Proměnná délka v Y pro hrubování a obrábění načisto
Q220=0 ;RADIUS V ROHU	
Q221=0 ;PRIDAVEK V 1.OSE	
17 CYCL CALL M3	Vyvolání cyklu
18 LBL 0	Konec podprogramu
19 END PGM BEAMS MM	

Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků

15.14 Příklady programů

Příklad: Proměření obdélníkové kapsy, protokolování výsledků měření



0 BEGIN PGM BSMESS MM		
1 TOOL CALL 1 Z		Vyvolání nástroje dotykový hrot
2 L Z+100 R0 FMAX		Vyjet dotykovým hrotem
3 TCH PROBE 423 MERENI UHLU VNITRNI		
Q273=+50	;STRED 1. OSY	
Q274=+40	;STRED 2. OSY	
Q282=90	;1. DELKA STRANY	Cílová délka v X
Q283=70	;2. DELKA STRANY	Cílová délka v Y
Q261=-5	;MERENA VYSKA	
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.	
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA	
Q301=0	;NAJET BEZPEC.VYSKU	
Q284=90.15	;MAX. DELKA 1.STRANY	Největší míra v X
Q285=89.95	;MIN. DELKA 1. STRANY	Nejmenší míra v X
Q286=70.1	;MAX. DELKA 2.STRANY	Největší míra v Y
Q287=69.9	;MIN.DELKA 2. STRANY	Nejmenší míra v Y
Q279=0.15	;TOLERANCE 1. STREDU	Přípustná odchylka polohy v X
Q280 = 0,1	;TOLERANCE 2. STREDU	Přípustná odchylka polohy v Y
Q281=1	;PROTOKOL MERENI	Vydat měřicí protokol jako soubor
Q309=0	;PGM STOP TOLERANCE	Nevydávat chybové hlášení při překročení tolerance
Q330=0	;NASTROJ	Bez kontroly nástroje
4 L Z+100 R0 FMAX M2		Odjetí nástroje, konec programu
5 END PGM BSMESS MM		

16

**Cykly dotykových
sond: Speciální
funkce**

Cykly dotykových sond: Speciální funkce

16.1 Základy

16.1 Základy

Přehled



Během provádění cyklů dotykové sondy nesmí být aktivní cyklus 8 ZRCADLENÍ, cyklus 11 ZMĚNA MĚŘÍTKA a cyklus 26 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA OSY.

HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce snímacích cyklů pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.

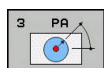


Řízení TNC musí být k používání 3D-dotykových sond připraveno výrobcem stroje.

TNC nabízí pro speciální aplikaci tento cyklus:

Softtlačítko Cyklus

Strana



3 MĚŘENÍ

Měřicí cyklus pro vytváření cyklů výrobce

433

16.2 MĚŘENÍ (cyklus 3, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Cyklus dotykové sondy 3 zjišťuje ve volitelném směru snímání libovolnou polohu na obrobku. Na rozdíl od ostatních měřicích cyklů můžete v cyklu 3 přímo zadat dráhu měření **ABST** a posuv měření **F**. I návrat po zjištění měřené hodnoty se provede o hodnotu **MB**, kterou lze zadat.

- 1 Dotyková sonda se pohybuje z aktuální polohy daným posuvem ve stanoveném směru snímání. Směr snímání se musí určit v cyklu pomocí polárního úhlu.
- 2 Když TNC zjistí polohu, dotyková sonda se zastaví. Souřadnice středu snímací kuličky X, Y, Z uloží TNC do tří po sobě následujících Q-parametrů. TNC neprovádí korekce délky ani rádiusu. Číslo prvního parametru výsledku definujete v cyklu.
- 3 Potom TNC odjede dotykovou sondou v opačném směru zpět o hodnotu, kterou jste definovali v parametru **MB**

Při programování dbejte na tyto body!



Přesný způsob fungování cyklu dotykové sondy 3 určuje výrobce stroje nebo programu; cyklus 3 používejte v rámci speciálních cyklů dotykové sondy.



Data dotykové sondy **DIST** (maximální dráha pojezdu k bodu snímání) a **F** (posuv snímání), které jsou účinné v jiných cyklech měření, nejsou v cyklu dotykové sondy 3 účinné.

Uvědomte si, že TNC zapisuje zásadně vždy do 4 po sobě následujících Q-parametrů.

Pokud TNC nemohl zjistit žádný platný bod dotyku, tak se program bude dále zpracovávat bez chybového hlášení. V tomto případě přiřadí TNC 4. parametru výsledku hodnotu -1, takže můžete sami provést příslušné ošetření chyby.

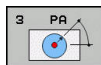
TNC odjede dotykovou sondou maximálně o dráhu návratu **MB**, ale nikoliv za výchozí bod měření. Proto nemůže při odjíždění dojít ke kolizi.

Funkcí **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** můžete určit, zda má cyklus působit na vstupy dotykové sondy X12 nebo X13.

Cykly dotykových sond: Speciální funkce

16.2 MĚŘENÍ (cyklus 3, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Čís. parametru pro výsledek ?:** Zadejte číslo Q-parametru, kterému má TNC přiřadit hodnotu první zjištěné souřadnice (X). Hodnoty Y a Z jsou hned v následujících Q-parametrech. Rozsah zadávání 0 až 1999
- ▶ **Osa snímání?:** Zadejte osu, v jejímž směru se má provést snímání, potvrďte klávesou **ENT**. Rozsah zadání X, Y, nebo Z
- ▶ **Úhel snímání?:** Úhel vztažený k definované ose dotyku, v níž má pojíždět dotyková sonda, potvrďte klávesou **ENT** Rozsah zadávání -180,0000 až 180,0000
- ▶ **Maximální měřicí rozsah?:** Zadejte dráhu pojezdu, jak daleko má dotyková sonda jet z výchozího bodu, zadání potvrďte klávesou ENT. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Měření posuvu:** Zadejte posuv pro měření v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 3000,000
- ▶ **Maximum vzdálenost odjetí?:** Dráha pojezdu proti směru snímání po vychýlení dotykového hrotu. TNC přejede dotykovou sondou zpět maximálně do výchozího bodu, takže nemůže dojít ke kolizi. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Vztazny system? (0=AKT/1=REF):** Definujte, zda se směr snímání a výsledek měření má vztahovat k aktuálnímu souřadnému systému (**IST**, může být tedy posunutý nebo natočený) nebo ke strojnímu souřadnému systému (**REF**):
0: Snímat v aktuálním systému a výsledek měření uložit do **IST**
1: Snímat v pevném strojním REF-systému a výsledek měření uložit do systému **REF**
- ▶ **Režim chyby? (0=VYP/1=ZAP):** Určení, zda má TNC při vychýleném dotykovém hrotu na počátku cyklu vydat chybové hlášení nebo ne. Je-li zvolen režim **1**, tak TNC ukládá do 4. výsledného parametru hodnotu **-1** a pokračuje ve zpracování cyklu:
0: Vydat chybové hlášení
1: Nevydávat chybové hlášení

NC-bloky

4 TCH PROBE 3.0 MERENI
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X UHEL: +15
7 TCH PROBE 3.3 ABST +10 F100 MB1 VZTAZNY SYSTEM: 0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

16.3 MĚŘENÍ 3D (cyklus 4, volitelný software 17)

Provádění cyklu



Cyklus 4 je pomocný cyklus, který můžete používat pro snímací pohyby u libovolné dotykové sondy (TS, TT oder TL). TNC nenabízí žádný cyklus, kterým byste mohli kalibrovat dotykovou sondu TS v libovolném směru snímání.

Cyklus dotykové sondy 4 zjišťuje libovolnou polohu na obrobku ve směru snímání definovatelném pomocí vektoru. Na rozdíl od ostatních měřících cyklů můžete v cyklu 4 přímo zadat dráhu a posuv snímání. I návrat po zjištění snímané hodnoty se provede o hodnotu, kterou lze zadat.

- 1 TNC vyjíždí z aktuální polohy zadaným posuvem do stanoveného směru snímání. Směr snímání se musí určit pomocí vektoru (hodnoty delta v X, Y a Z) v cyklu
- 2 Když TNC zjistí polohu zastaví snímací pohyb. Souřadnice polohy dotyku X, Y, Z uloží TNC do tří po sobě následujících Q-parametrů. Číslo prvního parametru definujete v cyklu. Používáte-li dotykovou sondu TS, tak se výsledek snímání koriguje o kalibrované přesazení středu.
- 3 Pak TNC provede polohování proti směru snímání. Pojezdovou dráhu definujete v parametru **MB**, přitom se pojíždí maximálně až ke startovní poloze

Při programování dbejte na tyto body!



TNC odjede dotykovou sondou maximálně o dráhu návratu **MB**, ale nikoliv za startovní bod měření. Proto nemůže při odjíždění dojít ke kolizi.

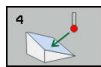
Při předpolohování dbejte na to, aby TNC jelo středem snímací kuličky na definovanou polohu bez korekce!

Uvědomte si, že TNC zapisuje zásadně vždy do 4 po sobě následujících Q-parametrů. Pokud TNC nemohl zjistit žádný platný bod dotyku, tak dostane 4. parametr výsledku hodnotu -1.

Cykly dotkových sond: Speciální funkce

16.3 MĚŘENÍ 3D (cyklus 4, volitelný software 17)

Parametry cyklu



- ▶ **Čís. parametru pro výsledek ?:** Zadejte číslo Q-parametru, kterému má TNC přiřadit hodnotu první zjištěné souřadnice (X). Hodnoty Y a Z jsou hned v následujících Q-parametrech. Rozsah zadávání 0 až 1999
- ▶ **Relativní měřicí dráha v X?:** Podíl X směrového vektoru, v jehož směru má dotková sonda popojet. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Relativní měřicí dráha v Y?:** Podíl Y směrového vektoru, v jehož směru má dotková sonda popojet. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Relativní měřicí dráha v Z?:** Podíl Z směrového vektoru, v jehož směru má dotková sonda popojet. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Maximální měřicí rozsah?:** Zadejte dráhu pojezdu, jak daleko z počátečního bodu má snímací sonda popojet podél směrového vektoru. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Měření posuvu:** Zadejte posuv pro měření v mm/min. Rozsah zadávání 0 až 3000,000
- ▶ **Maximum vzdálenost odjetí?:** Dráha pojezdu proti směru snímání po vychýlení dotkového hrotu. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Vztazny system? (0=AKT/1=REF):** Definujte, zda se má výsledek snímání uložit v zadávacím souřadném systému (IST) nebo ve vztahu ke strojnímu souřadnému systému (REF):
0: Výsledek měření uložit do systému IST
1: Výsledek měření uložit do systému REF

NC-bloky

4 TCH PROBE 4.0 MERENI VE 3-D
5 TCH PROBE 4.1 Q1
6 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1
7 TCH PROBE 4.3 ABST+45 F100 MB50 VZTAZNY SYSTEM:0

16.4 SNIMANI 3D (cyklus 444), (softwarová opce 17)

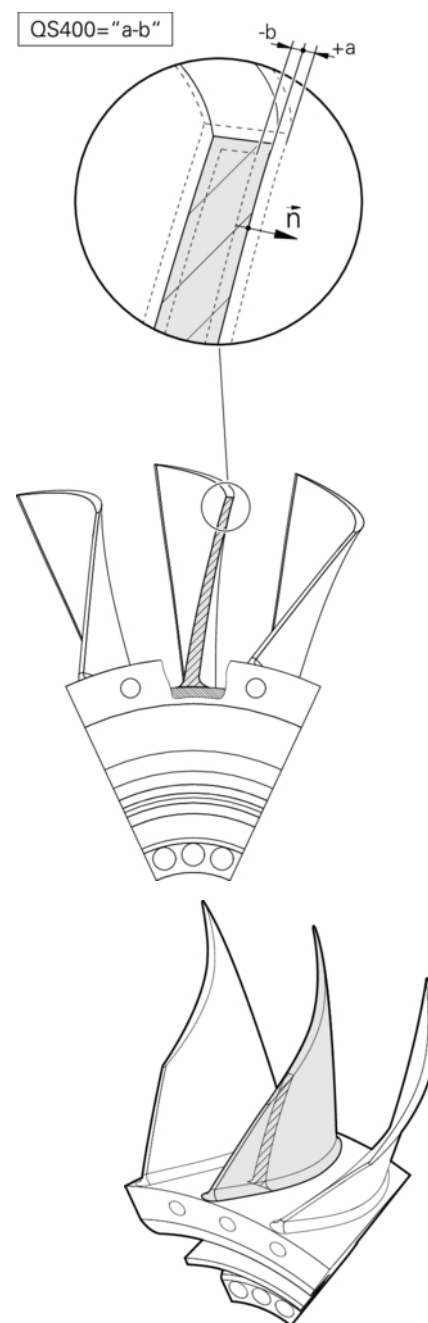
Provádění cyklu

Cyklus 444 kontroluje jednotlivý bod na povrchu dílce. Tento cyklus se používá např. u tvarových dílců pro měření ploch volného tvaru. Lze například zjistit, zda bod na povrchu dílce leží v porovnání s požadovanou souřadnicí v rozsahu nadměrného nebo nedostatečného rozměru. Následně může operátor vykonat další pracovní kroky, jako např. dodělávku.

Cyklus 444 snímá libovolný bod v prostoru a zjišťuje odchylku od požadované souřadnice. Přitom je brán zřetel na normálový vektor, který je definován parametry Q581, Q582 a Q583. Normálový vektor je kolmý k (myšlené) rovině, v níž leží požadovaná souřadnice. Normálový vektor směřuje pryč od plochy a nedefinuje dráhu snímání. Má smysl, zjistit normálový vektor pomocí CAD nebo CAM systému. Rozsah tolerance QS400 definuje povolenou odchylku mezi skutečnou a požadovanou souřadnicí podél normálového vektoru. Tak lze například definovat, aby po zjištěném nedostatečném rozměru následovalo zastavení programu. TNC navíc vydá protokol a odchylky budou uloženy do níže uvedených systémových parametrů.

Provádění cyklu

- 1 Dotyková sonda vyjíždí z aktuální pozice do bodu normálového vektoru, který se nachází v následující vzdálenosti od požadované souřadnice: vzdálenost = poloměr kuličky sondy + hodnota SET_UPtabulky tchprobe.tp (TNC:\table\tchprobe.tp) + Q320. Předpolohování bere zřetel na bezpečnou výšku. Další informace k logice snímání viz "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 309
- 2 Následně dotyková sonda najede na požadovanou souřadnici. Dráha snímání je definována prostřednictvím DIST (Nikoli prostřednictvím normálového vektoru! Normálový vektor se používá pouze pro správný výpočet souřadnice.)
- 3 Když TNC zjistí polohu, dotyková sonda je odtažena zpět a zastaví se. Zjištěné souřadnice bodu dotyku uloží TNC do Q parametrů.
- 4 Potom TNC odjede dotykovou sondou v opačném směru zpět o hodnotu, kterou jste definovali v parametru MB



Systémový parametr

TNC ukládá výsledky snímání do následujících parametrů:

Systémový parametr	Význam
Q151	Naměřená pozice hlavní osy
Q152	Naměřená pozice vedlejší osy
Q153	Naměřená pozice osy nástroje
Q161	Naměřená odchylka hlavní osy

Cykly dotykových sond: Speciální funkce

16.4 SNIMANI 3D (cyklus 444), (softwarová opce 17)

Systémový parametr	Význam
Q162	Naměřená odchylka vedlejší osy
Q163	Naměřená odchylka osy nástroje
Q164	Naměřená 3D odchylka ■ Menší než 0: nedostatečný rozměr ■ Větší než 0: nadměrný rozměr
Q183	Status obrobku: ■ -1= není definován ■ 0 = dobrý ■ 1 = dodělavka ■ 2 = zmetek

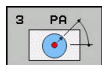
Funkce protokolu

TNC vytvoří po zpracování protokol ve formátu .html. TNC uloží protokol do stejného adresáře, kde je také uložen soubor .h (pokud není konfigurována cesta pro FN16).

Protokol vydává následující obsah:

- Definované požadované souřadnice
- Zjištěné skutečné souřadnice
- Barevné zobrazení hodnot (zelená pro "Dobry", oranžová pro "Dodělavka", červená pro "Zmetek")
- (Když byla definována tolerance QS400:) Vydání horní a dolní odchylky, jakož i zjištěné odchylky podél normálového vektoru
- Skutečný směr snímání (jako vektor v zadávacím systému). Hodnota vektoru přitom odpovídá konfigurované dráze snímání

Parametry cyklu



- ▶ **Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?** (absolutně): souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- ▶ **Q294 1. BOD MERENI VE 3. OSE?** (absolutně): souřadnice třetího snímaného bodu v ose dotykové sondy. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q581 Kolmice k povrchu v ref. ose?** Zde zadejte normálu k ploše ve směru hlavní osy. Výstup normál k plošev bodu se provádí zpravidla pomocí systému CAD/CAM. Rozsah zadávání -10 až 10
- ▶ **Q582 Kolmice k povrchu ve vedl. ose?** Zde zadejte normálu k ploše ve směru vedlejší osy. Výstup normál plochybodu se provádí zpravidla pomocí systému CAD/CAM. Rozsah zadávání -10 až 10
- ▶ **Q583 Kolmice k povrchu v ose nástroje?** Zde zadejte normálu k ploše ve směru osy nástroje. Výstup normál k plošev bodu se provádí zpravidla pomocí systému CAD/CAM. Rozsah zadávání -10 až 10
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřícím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečna vyska ?** (absolutně): souřadnice v ose dotykové sondy, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

NC-bloky

4 TCH PROBE 444 MERENI VE 3D	
Q263=+0	;1. BOD V 1. OSE
Q264=+0	;1. BOD VE 2. OSE
Q294=+0	;1.BOD VE 3.OSE
Q581=+1	;KOLMICE V REF. OSE
Q582=+0	;KOLMICE VE VEDL. OSE
Q583=+0	;KOLMICE V OSE NÁSTROJE
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDALENOST ?
Q260=100	;BEZPECNA VYSKA ?
QS400="1-1"	TOLERANCE
Q309=+0	;REAKCE PŘI CHYBĚ

- **QS400 Hodnota tolerance?** Zde zadejte rozsah tolerance, který bude monitorován cyklem. Tolerance definuje povolenou odchylku normál ploch. Tato odchylka se zjišťuje mezi požadovanou souřadnicí a skutečnou souřadnicí dílce. (Normála plochy je definována prostřednictvím Q581 - Q583, požadovaná souřadnice je definována prostřednictvím Q263, Q264, Q294) Hodnota tolerance je v závislosti na normálovém vektoru rozložena na podíly os:

Příklad: QS400 = "0,4-0,1" znamená: horní odchylka = požad.souřadnice +0,4, dolní odchylka = požad.souřadnice -0,1. Pro cyklus vyplývá následující rozsah tolerance: "požadovaná souřadnice +0,4" až "požadovaná souřadnice -0,1".

Příklad: QS400 = "0,4" znamená: horní odchylka = požad.souřadnice +0,4, dolní odchylka = požad.souřadnice. Pro cyklus vyplývá následující rozsah tolerance: "požadovaná souřadnice +0,4" až "požadovaná souřadnice".

Příklad: QS400 = "-0,1" znamená: horní odchylka = požad.souřadnice, dolní odchylka = požad.souřadnice -0,1. Pro cyklus vyplývá následující rozsah tolerance: "požadovaná souřadnice" až "požadovaná souřadnice -0,1".

Příklad: QS400 = " " znamená: žádné sledování tolerance.

Příklad: QS400 = "0" znamená: žádné sledování tolerance.

Příklad: QS400 = "0,1+0,1" znamená: žádné sledování tolerance.

- **Q309 Reakce na chybu tolerance?** Definujte, zda TNC při zjištěné odchylce přeruší program a vydá hlášení:
0: Při překročení tolerance nepřerušovat program a nevydávat hlášení
1: Při překročení tolerance přerušit program a vydat hlášení
2: Když leží zjištěná skutečná souřadnice podél normálového vektoru plochy pod požadovanou souřadnicí, TNC vydá hlášení a přeruší program. Vyšel nedostatečný rozměr. Pokud se hodnota zjištěná podél normálového vektoru plochy nachází v oblasti větší, než je požadovaná souřadnice, nenásleduje žádná reakce na chybu.

Při programování dbejte na tyto body!

Pro dosažení přesných výsledků v závislosti na použité dotykové sondě by měla být před provedením cyklu 444 provedena 3D kalibrace. Pro 3D kalibraci je nutná opce #92 3D-ToolComp.

Cyklus 444 vytvoří protokol ve formátu .html.

Když je před provedením cyklu 444 aktivní zrcadlení (cyklus 8) nebo změna měřítka (cyklus 11, 26), vygeneruje se chybové hlášení.

Podle nastavení parametru CfgPresetSettings se při snímání kontroluje, zda nastavení rotačních os souhlasí s úhly naklopení (3D-Rot). Jestliže ne, pak TNC vydá chybové hlášení.

Je-li váš stroj vybaven jedním řízeným vřetenem, tak byste měli aktivovat Úhlové vedení v tabulce dotykové sondy (**sloupec TRACK**). Tím se obecně zvyšuje přesnost při měření se 3D-dotykovou sondou.

Cyklus 444 vztahuje všechny souřadnice na zadávací systém.

TNC popisuje parametr vrácení naměřenými hodnotami viz "Provádění cyklu", Stránka 437.

Prostřednictvím Q parametru Q183 je status obrobku Dobrý/Dodělávk/Zmetek nastaven nezávisle na parametru Q309 (viz "Provádění cyklu", Stránka 437).

Cykly dotykových sond: Speciální funkce

16.5 Kalibrace spínací dotykové sondy

16.5 Kalibrace spínací dotykové sondy

Aby bylo možné přesně určit skutečný spínací bod 3D-dotykové sondy, musíte dotykový systém kalibrovat. Jinak nemůže TNC zjistit žádné přesné měřicí výsledky.



Dotykový systém vždy kalibrujte při:

- Uvedení do provozu
- Zlomení dotykového hrotu
- Výměně dotykového hrotu
- Změně posuvu při snímání
- Nepravidelnostech způsobených například zahříváním stroje
- Změně aktivní osy nástroje

TNC přebírá kalibrační hodnoty pro aktivní dotykovou sondu bezprostředně po kalibraci. Aktualizovaná data nástrojů jsou pak okamžitě platná, nové vyvolání nástrojů není nutné.

Při kalibrování zjišťuje TNC „efektivní“ délku dotykového hrotu a „efektivní“ rádius snímací kuličky. K provedení kalibrace 3D-dotykové sondy upněte na pracovní stůl stroje kalibrační prstenec nebo čep se známou výškou a se známým rádiusem.

TNC má kalibrační cykly pro kalibrování délek a rádiusů:

► Stiskněte softtlačítko **SNÍMACÍ FUNKCE**



► Zobrazení kalibračních cyklů: stiskněte softtlačítko **KALIBROVAT TS**

► Zvolte Kalibrační cykly

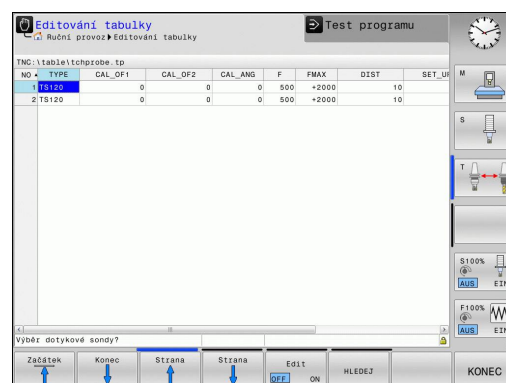
Kalibrační cykly TNC

Softtlačítko	Funkce	Stránka
	Kalibrace délky	448
	Zjištění rádiusu a středového přesazení kalibračním prstencem	450
	Zjištění rádiusu a středového přesazení čepem, popř. kalibračním trnem	452
	Zjištění rádiusu a středového přesazení kalibrační kuličkou	444

16.6 Zobrazit hodnoty kalibrace

TNC ukládá efektivní délku a efektivní rádius dotykové sondy do tabulky nástrojů. Přesazení středu dotykové sondy ukládá TNC do tabulky dotykové sondy, do sloupců **CAL_OF1** (hlavní osa) a **CAL_OF2** (vedlejší osa). K zobrazení uložených hodnot stiskněte softtlačítko **Tabulka dotykové sondy**.

Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název **TCHPRAUTO.html**. Místo uložení tohoto souboru je shodné s místem uložení výchozího souboru. Měřicí protokol lze na řídicím systému zobrazit pomocí prohlížeče. Pokud je v některém programu použito více kalibračních cyklů, nacházejí se všechny měřicí protokoly pod **TCHPRAUTO.html**. Jestliže zpracováváte cyklus dotykové sondy v režimu ručního provozu, uloží TNC měřicí protokol pod názvem **TCHPRMAN.html**. Místo uložení tohoto souboru je adresář TNC: \ *.



Používáte-li dotykovou sondu, tak dávejte pozor abyste měli aktivní správné číslo nástroje. To platí nezávisle na tom, zda chcete cyklus dotykové sondy zpracovat v automatickém nebo v **Ruční provoz**.



Další informace najdete v kapitole **Tabulka dotykové sondy**

Cykly dotykových sond: Speciální funkce

16.7 TS KALIBROVÁNÍ (cyklus 460, DIN/ISO: G460, softwarová opce 17)

16.7 TS KALIBROVÁNÍ (cyklus 460, DIN/ISO: G460, softwarová opce 17)

Cyklem 460 můžete automaticky kalibrovat spínací 3D-dotykovou sondu pomocí přesné kalibrační koule.

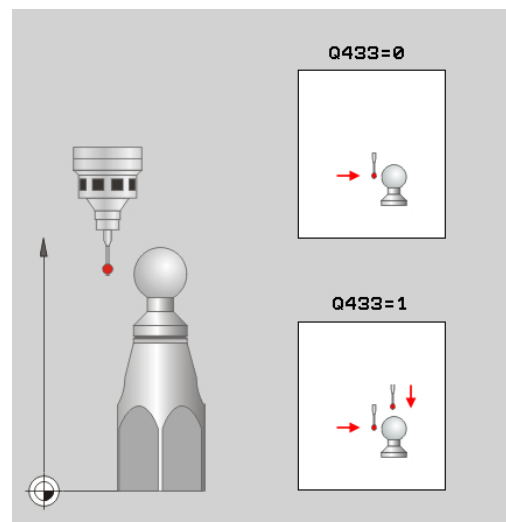
K tomu je možné zjistit data 3D kalibrace. K tomu se používá softwarová opce 92, 3D-ToolComp. Data 3D kalibrace popisují chování výchylky dotykové sondy v libovolném směru snímání. Data 3D kalibrace jsou uložena pod TNC:\Table\CAL_TS<T-Nr.>_<T-Idx.>.3DTC. V tabulce nástrojů je ve sloupci DR2TABLE odkazováno na tabulku 3DTC. Při snímání je potom brán zřetel na data 3D kalibrace. Tato 3D kalibrace 3D je nutná, když chcete cyklem 444 3D-snímání dosáhnout velmi vysoké přesnosti (viz "SNIMANI 3D (cyklus 444), (softwarová opce 17)", Stránka 437.

Provádění cyklu

V závislosti na parametru **Q433** lze provést pouze jednu kalibraci poloměru, nebo kalibraci poloměru a délky.

Kalibrace poloměru Q433=0

- 1 Upnutí kalibrační koule. Dbejte na to, aby nemohlo dojít ke kolizi
- 2 Dotykovou sondu polohujete v ose dotykové sondy nad kalibrační kouli a v obráběcí rovině přibližně do středu koule
- 3 První pohyb TNC proběhne v rovině, v závislosti na vztažném úhlu (Q380)
- 4 Následně polohuje TNC dotykovou sondu ve směru její osy.
- 5 Zahájí se snímání a TNC začne vyhledávat rovník kalibrační koule.
- 6 Po zjištění rovníku začne kalibrace poloměru.
- 7 Následně odtáhne TNC dotykovou sondu v její ose zpět do výšky, do níž byla dotyková sonda předpolohována.



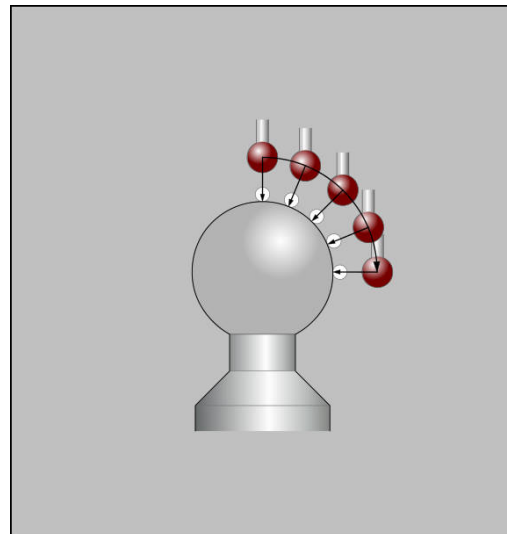
Kalibrace poloměru a délky Q433=1

- 1 Upnutí kalibrační koule. Dbejte na to, aby nemohlo dojít ke kolizi
- 2 Dotykovou sondu polohujte v ose dotykové sondy nad kalibrační kouli a v obráběcí rovině přibližně do středu koule
- 3 První pohyb TNC proběhne v rovině, v závislosti na vztažném úhlu (Q380)
- 4 Následně polohuje TNC dotykovou sondu ve směru její osy.
- 5 Zahájí se snímání a TNC začne vyhledávat rovník kalibrační koule.
- 6 Po zjištění rovníku začne kalibrace poloměru.
- 7 Následně odtáhne TNC dotykovou sondu v její ose zpět do výšky, do níž byla dotyková sonda předpolohována.
- 8 TNC zjišťuje délku dotykové sondy na severním pólu kalibrační koule.
- 9 Na konci cyklu odtáhne TNC dotykovou sondu v její ose zpět do výšky, do níž byla dotyková sonda předpolohována.

V závislosti na parametru **Q455** lze provést dodatečně 3D kalibraci.

3D kalibrace Q455= 1...30

- 1 Upnutí kalibrační koule. Dbejte na to, aby nemohlo dojít ke kolizi
- 2 Po kalibraci poloměru, resp. délky odtáhne TNC dotykovou sondu zpět v její ose. Následně polohuje TNC dotykovou sondu přes severní pól.
- 3 Snímání začíná na severním pólu a v několika krocích probíhá až k rovníku. Jsou definovány odchylky od požadované hodnoty, a tím specifické chování výchyly.
- 4 Počet bodů dotyku mezi severním pólem a rovníkem lze definovat. Počet závisí na zadávacím parametru Q455. Naprogramovat lze hodnotu od 1 do 30. Pokud naprogramujete Q455=0, neproběhne žádná 3D kalibrace.
- 5 Odchylky definované během kalibrace se uloží do tabulky 3DTC.
- 6 Na konci cyklu odtáhne TNC dotykovou sondu v její ose zpět do výšky, do níž byla dotyková sonda předpolohována.



Cykly dotykových sond: Speciální funkce

16.7 TS KALIBROVÁNÍ (cyklus 460, DIN/ISO: G460, softwarová opce 17)

Při programování dbejte na tyto body!



HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.



Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html. Místo uložení tohoto souboru je shodné s místem uložení výchozího souboru. Měřicí protokol lze na řídicím systému zobrazit pomocí prohlížeče. Pokud je v některém programu použito více kalibračních cyklů, nacházejí se všechny měřicí protokoly pod TCHPRAUTO.html.

Efektivní délka dotykové sondy se vždy vztahuje ke vztažnému bodu nástroje. Zpravidla výrobce stroje umísťuje vztažný bod nástroje na přední konec vřetena.

Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Předpolohujte dotykovou sondu tak, aby se nacházela přibližně nad středem koule.

Pokud naprogramujete Q455=0, neprovede TNC žádnou 3D kalibraci.

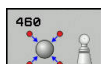
Pokud naprogramujete Q455=1-30, proběhne 3D kalibrace dotykové sondy. Přitom jsou zjištěny odchylky chování výchyly v závislosti na různých úhlech. Použijete-li cyklus 444, musíte předtím provést 3D kalibraci.

Když naprogramujete Q455=1-30, uloží se po TNC: \Table\CAL_TS<T-NR.>_<T-Idx.>.3DTC tabulka. <T-NR> je přitom číslo a <Idx> je index dotykové sondy.

Pokud již existuje odkaz na kalibrační tabulku (zápis v DR2TABLE), tato tabulka se přepíše.

Pokud neexistuje odkaz na kalibrační tabulku (zápis v DR2TABLE), vytvoří se v závislosti na čísle nástroj odkaz a příslušná tabulka.

TS KALIBROVÁNÍ (cyklus 460, DIN/ISO: G460, softwarová opce 17) 16.7



- ▶ **Q407 Přesný poloměr kalibrační koule?** Zadejte přesný poloměr použité kalibrační koule. Rozsah zadávání 0,0001 až 99,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?** (inkrementálně): Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy) a pouze při snímání vztažného bodu v ose dotykové sondy. Rozsah zadávání 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**: Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q423 POČET SOND?** (absolutně): Počet měřicích bodů na průměru. Rozsah zadávání 0 až 8
- ▶ **Q380Vztazný uhel? (0=hlav.osa)** (absolutně): Vztažný úhel (základní natočení) pro zjištění měřicích bodů v platném souřadném systému obrobku. Definování vztažného úhlu může rozsah měření osy výrazně zvětšit. Rozsah zadávání 0 až 360,0000
- ▶ **Q433 Kalibrovat délku (0/1) ?**: Definujte, zda má TNC po kalibraci poloměru kalibrovat také délku dotykové sondy:
0: Nekalibrovat délku dotykové sondy
1: Kalibrovat délku dotykové sondy
- ▶ **Q434 Vztažný bod pro délku ?** (absolutně): Souřadnice středu kalibrační koule. Definice je potřebná pouze pokud se má provést kalibrování délky. Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q455 Počet bodů pro 3D kalibraci?** Zadejte počet snímaných bodů pro 3D kalibraci. Smysl má hodnota např. 15 snímaných bodů. Pokud naprogramujete 0, neproběhne žádná 3D kalibrace. Během 3D kalibrace je zjišťováno chování výchylky dotykové sondy pod různými úhly a uloženo do tabulky. Pro 3D kalibraci se používá 3D-ToolComp. Rozsah zadávání 1 až 30

NC-bloky

5 TCH PROBE 460 KALIBRACE TS NA KOULI	
Q407=12.5	;POLOMER KULICKY
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q301=1	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q423=4	;POCET SNIMANI
Q380=+0	;VZTAZNY UHEL
Q433=0	;KALIBROVANI DELKY
Q434=-2.5	;PRESET
Q455=15	;POČ. BODŮ 3D KALIBRACE

Cykly dotykových sond: Speciální funkce

16.8 KALIBROVÁNÍ DÉLKY DS (cyklus 461, DIN/ISO: G461, volitelný software 17)

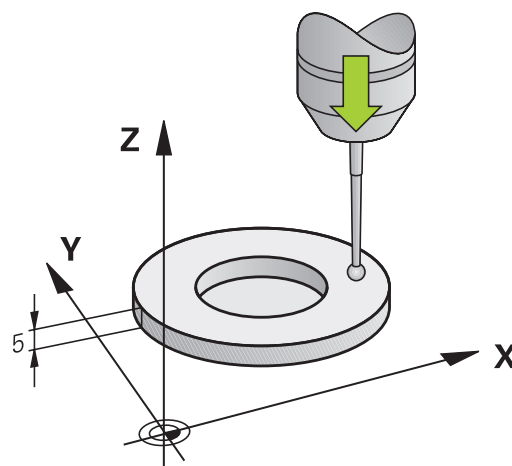
16.8 KALIBROVÁNÍ DÉLKY DS (cyklus 461, DIN/ISO: G461, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Než spustíte kalibrační cyklus, musíte nastavit vztažný bod v ose vřetena tak, že na stole stroje je $Z = 0$ a předpolohovat dotykovou sondu nad kalibrační kroužek.

Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html. Místo uložení tohoto souboru je shodné s místem uložení výchozího souboru. Měřicí protokol lze na řídicím systému zobrazit pomocí prohlížeče. Pokud je v některém programu použito více kalibračních cyklů, nacházejí se všechny měřicí protokoly pod TCHPRAUTO.html.

- 1 TNC orientuje dotykovou sondu podle úhlu **CAL_ANG** z tabulky dotykové sondy (pouze pokud lze vaší dotykovou sondu orientovat)
- 2 TNC snímá z aktuální polohy v záporném směru osy vřetena snímacím posuvem (sloupec **F** z tabulky dotykové sondy)
- 3 Potom TNC polohuje dotykovou sondu rychloposuvem (sloupec **FMAX** z tabulky dotykové sondy) zpátky do počáteční polohy



KALIBROVÁNÍ DÉLKY DS (cyklus 461, DIN/ISO: G461, volitelný software 17) 16.8

Při programování dbejte na tyto body!



HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.



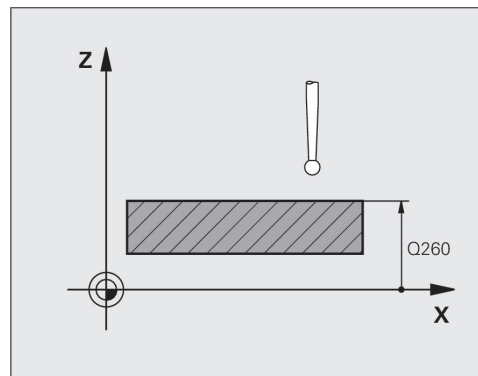
Efektivní délka dotykové sondy se vždy vztahuje ke vztažnému bodu nástroje. Zpravidla výrobce stroje umísťuje vztažný bod nástroje na přední konec vřetena.

Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html.



- **Q434 Vztažný bod pro délku ? (absolutně):** Reference pro délku (např. výška nastavovacího kroužku). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99999,9999



NC-bloky

5 TCH PROBE 461 TS KALIBRACE
DELKY NASTROJE

Q434=+5 ;PRESET

Cykly dotykových sond: Speciální funkce

16.9 KALIBROVAT VNITŘNÍ POLOMĚR DS (cyklus 462, DIN / ISO: G462, volitelný software 17)

16.9 KALIBROVAT VNITŘNÍ POLOMĚR DS (cyklus 462, DIN / ISO: G462, volitelný software 17)

Provádění cyklu

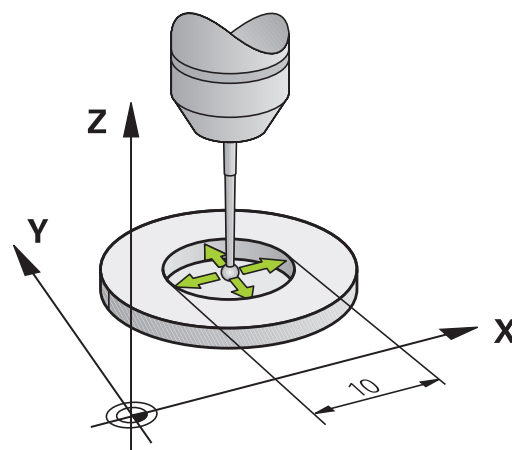
Před spuštěním kalibračního cyklu, musíte předpolohovat dotykovou sondu do středu kalibračního kroužku a na požadovanou výšku měření.

Při kalibrování rádiusu snímací kuličky provádí TNC automatickou snímací rutinu. Při prvním průchodu zjistí TNC střed kalibračního prstence, popř. čepu (hrubé měření) a polohuje dotykovou sondu do středu. Poté se během vlastního kalibrování (jemné měření) zjistí rádius snímací kuličky. Pokud dotyková sonda umožňuje měření s pootočením, tak se přesazení středu zjistí v dalším průchodu.

Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html. Místo uložení tohoto souboru je shodné s místem uložení výchozího souboru. Měřicí protokol lze na řídicím systému zobrazit pomocí prohlížeče. Pokud je v některém programu použito více kalibračních cyklů, nacházejí se všechny měřicí protokoly pod TCHPRAUTO.html.

Orientaci sondy určuje kalibrační rutina:

- Orientace není možná, popř. pouze v jedné ose: TNC provede hrubé a přesné měření a zjistí efektivní poloměr dotykové kuličky (sloupeček R v tool.t)
- Orientace je možná ve dvou směrech (např. kabelové dotykové sondy HEIDENHAIN): TNC provede hrubé a jemné měření, otočí dotykovou sondu o 180° a provede další snímací rutinu. Pomocí měření s pootočením se vedle rádiusu zjistí přesazení středu (CAL-OFF v tchprobe.tp).
- Orientace může být libovolná (např. infračervené dotykové sondy HEIDENHAIN): Snímací rutina: viz „Orientace je možná ve dvou směrech“



KALIBROVAT VNITŘNÍ POLOMĚR DS (cyklus 462, DIN / ISO: G462, 16.9 volitelný software 17)

Při programování dbejte na tyto body!



HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

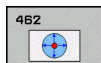
Přesazení středu můžete zjistit pouze s dotykovou sondou, která je k tomu vhodná.

Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html.

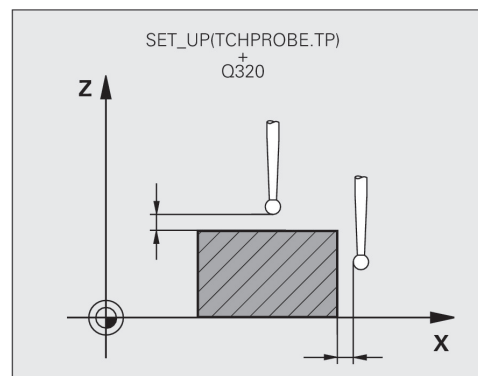


Aby bylo možno stanovit přesazení středu snímací kuličky, musí být TNC k tomu výrobcem stroje připraveno. Informujte se v příručce ke stroji!

Možnosti orientace vaší dotykové sondy jsou u dotykových sond HEIDENHAIN již předem definované. Ostatní dotykové sondy konfiguruje výrobce stroje.



- ▶ **Q407 Přesný poloměr kalibrač. trnu?:** Průměr nastavovacího kroužku. Rozsah zadávání 0 až 99,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? (inkrementálně):** Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q423 POČET SOND?** (absolutně): Počet měřicích bodů na průměru. Rozsah zadávání 0 až 8
- ▶ **Q380 Vztazny uhel? (0=hlav.osa)** (absolutně): úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Rozsah zadávání 0 až 360,0000



NC-bloky

5 TCH PROBE 462 KALIBRACE TS NA KROUZKU

Q407=+5 ; POLOMER KROUZKU

Q320=+0 ; BEZPECNOSTNI VZDAL.

Q423=+8 ; POCET SNIMANI

Q380=+0 ; VZTAZNY UHEL

Cykly dotykových sond: Speciální funkce

16.10 KALIBROVAT VNĚJŠÍ POLOMĚR DS (cyklus 463, DIN / ISO: G463, volitelný software 17)

16.10 KALIBROVAT VNĚJŠÍ POLOMĚR DS (cyklus 463, DIN / ISO: G463, volitelný software 17)

Provádění cyklu

Než spustíte kalibrační cyklus, musíte předpolohovat dotykovou sondu nad střed kalibračního trnu. Umístěte dotykovou sondu v její ose přibližně do bezpečné vzdálenosti (hodnota je v tabulce dotykové sondy + hodnota v cyklu) nad kalibračním trnem.

Při kalibrování rádiu snímací kuličky provádí TNC automatickou snímací rutinu. Při prvním průchodu zjistí TNC střed kalibračního prstence, popř. čepu (hrubé měření) a polohuje dotykovou sondu do středu. Poté se během vlastního kalibrování (jemné měření) zjistí rádiu snímací kuličky. Pokud dotyková sonda umožňuje měření s pootočením, tak se přesazení středu zjistí v dalším průchodu.

Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html. Místo uložení tohoto souboru je shodné s místem uložení výchozího souboru. Měřicí protokol lze na řídicím systému zobrazit pomocí prohlížeče. Pokud je v některém programu použito více kalibračních cyklů, nacházejí se všechny měřicí protokoly pod TCHPRAUTO.html.

Orientaci sondy určuje kalibrační rutina:

- Orientace není možná, popř. pouze v jedné ose: TNC provede hrubé a přesné měření a zjistí efektivní poloměr dotykové kuličky (sloupeček R v tool.t)
- Orientace je možná ve dvou směrech (např. kabelové dotykové sondy HEIDENHAIN): TNC provede hrubé a jemné měření, otočí dotykovou sondu o 180° a provede další snímací rutiny. Pomocí měření s pootočením se vedle rádiu zjistí přesazení středu (CAL-OF v tchprobe.tp).
- Orientace může být libovolná (např. infračervené dotykové sondy HEIDENHAIN): Snímací rutina: viz „Orientace je možná ve dvou směrech“

KALIBROVAT VNĚJŠÍ POLOMĚR DS (cyklus 463, DIN / ISO: G463, 16.10 volitelný software 17)

Při programování dbejte na tyto body!



HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.



Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

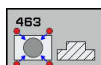
Přesazení středu můžete zjistit pouze s dotykovou sondou, která je k tomu vhodná.

Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html.

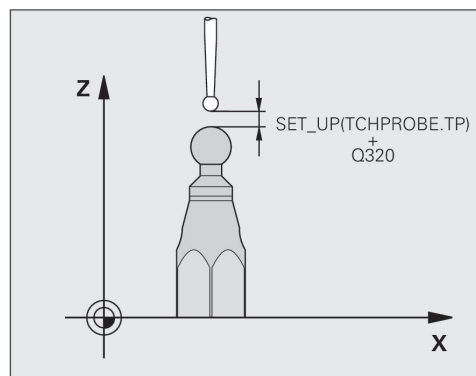


Aby bylo možno stanovit přesazení středu snímací kuličky, musí být TNC k tomu výrobcem stroje připraveno. Informujte se v příručce ke stroji!

Možnosti orientace vaší dotykové sondy jsou u dotykových sond HEIDENHAIN již předem definované. Ostatní dotykové sondy konfiguruje výrobce stroje.



- ▶ **Q407 Přesný poloměr kalibrač. trnu?:** Průměr nastavovacího kroužku. Rozsah zadávání 0 až 99,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? (inkrementálně):** Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?:** Definujte, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:
0: Mezi měřicími body pojíždět v měřicí výšce
1: Mezi měřicími body pojíždět v bezpečné výšce
- ▶ **Q423 POČET SOND?** (absolutně): Počet měřicích bodů na průměru. Rozsah zadávání 0 až 8
- ▶ **Q380 Vztazny uhel? (0=hlav.osa)** (absolutně): úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Rozsah zadávání 0 až 360,0000



NC-bloky

5 TCH PROBE 463 KALIBRACE TS NA TRNU

Q407=+5	;POLOMER KALIB.KROUZKU
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q301=+1	;NAJET BEZPEC.VYSKU
Q423=+8	;POCET SNIMANI
Q380=+0	;VZTAZNY UHEL

17

**Cykly dotykových
sond: Automatické
proměřování
kinematiky**

Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky

17.1 Kinematická měření s dotykovou sondou TS (opce KinematicsOpt)

17.1 Kinematická měření s dotykovou sondou TS (opce KinematicsOpt)

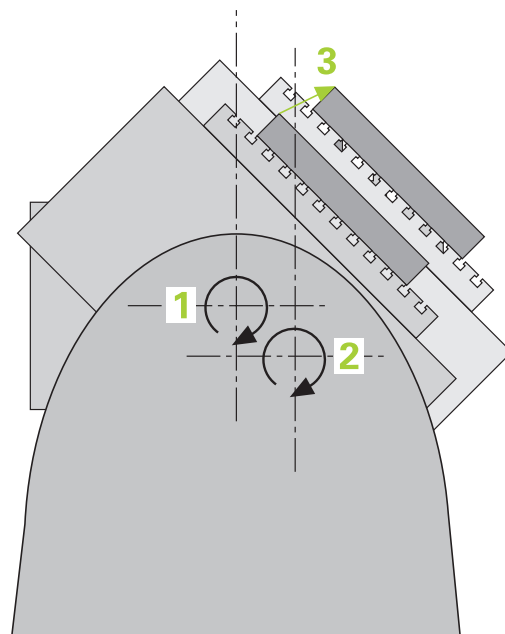
Základy

Požadavky na přesnost, zvláště v oblasti obrábění s 5 osami, jsou stále vyšší. Mají se přesně vyrábět složité součástky s reprodukovatelnou přesností, a to i po dlouhou dobu.

Důvody nepřesností u víceosového obrábění jsou, mezi jiným, odchylky mezi kinematickým modelem, který je uložen v řídicím systému (viz obrázek vpravo **1**), a skutečnými kinematickými poměry na stroji (viz obrázek vpravo **2**). Tyto odchylky vedou při polohování os naklápění k chybám na obrobku (viz obrázek vpravo **3**). Musí se tedy vytvořit možnost upravit model co možná nejpřesněji podle skutečnosti.

Funkce TNC **KinematicsOpt** je důležitým prvkem, který umožňuje tyto složité požadavky skutečně řešit: cyklus 3D dotykové sondy proměří automaticky všechny přítomné osy naklápění na vašem stroji, nezávisle na jejich mechanickém provedení (stoly nebo hlavy). Přitom se upevní na libovolném místě stolu stroje kalibrační koule a proměří se s přesností podle vaší volby. Při definici cyklu stanovíte pouze samostatně pro každou osu naklápění rozsah, který si přejete proměřit.

Z naměřených hodnot TNC zjistí statistickou přesnost naklopení. Přitom program minimalizuje chybu pozice vznikající naklápěním, a automaticky uloží geometrii stroje a konci měření do příslušných konstant stroje v tabulce kinematiky.



Kinematická měření s dotykovou sondou TS (opce KinematicsOpt) 17.1

Přehled

TNC nabízí cykly, jimiž můžete automaticky zálohovat, obnovit, prověřit a optimalizovat kinematiku stroje:

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	450 ULOZENÍ KINEMATIKY Automatické zálohování a obnovení kinematik	459
	451 MERENÍ KINEMATIKY Automatická kontrola nebo optimalizace kinematiky stroje	462
	452 KOMPENZACE PRESET Automatická kontrola nebo optimalizace kinematiky stroje	476

17.2 Předpoklady

17.2 Předpoklady

Aby bylo možno využít KinematicsOpt, tak musí být splněny tyto předpoklady:

- Volitelný software 48 (KinematicsOpt), 8 (volitelný software 1) a 17 (Funkce dotykové sondy) musí být povolen
- Dotyková sonda 3D, používaná k měření, musí být kalibrovaná.
- Cykly lze realizovat pouze s osou nástroje v Z.
- Na libovolném místě stolu stroje musí být upevněna měřicí koule s přesně známým rádiusem (poloměrem) a s dostatečnou tuhostí. Doporučujeme používat kalibrační koule **KKH 250** (objednací číslo 655475-01) nebo **KKH 100 (objednací číslo 655475-02)**, které vykazují zvláště vysokou tuhost a byly konstruovány pro kalibrování stroje. V případě zájmu kontaktujte firmu HEIDENHAIN.
- Popis kinematiky stroje musí být úplný a správně definovaný. Transformační rozměry musí být zadány s přesností asi 1 mm.
- Stroj musí být kompletně geometricky proměřen (provede výrobce stroje při uvádění do provozu).
- Výrobce stroje musí uložit do konfiguračních dat parametry stroje pro **CfgKinematicsOpt**. **maxModification** určuje mezní toleranci, za níž má TNC vydat upozornění, pokud leží změny hodnot kinematiky za touto mezní hodnotou. **maxDevCalBall** určuje, jak velký smí být naměřený radius kalibrační kuličky zadaného parametru cyklu. **mStrobeRotAxPos** určuje speciální M-funkci výrobce stroje, s jejíž pomocí můžete polohovat osy natočení.

Při programování dbejte na tyto body!



HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce snímacích cyklů pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.



Je-li ve strojním parametru **mStrobeRotAxPos** definována M-funkce, tak musíte před startem cyklů KinematicsOpt (mimo 450) polohovat osy natočení na 0 stupňů (systém AKT).

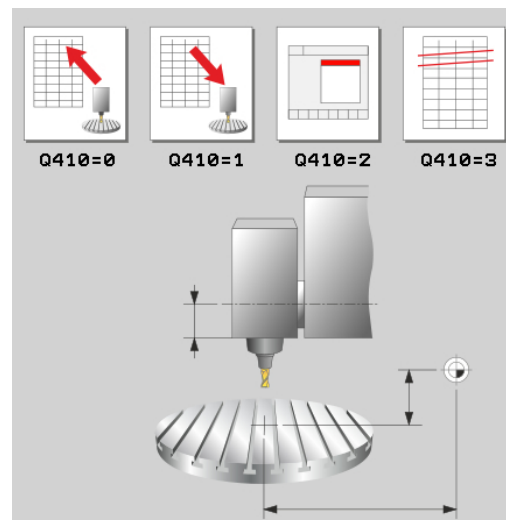
Pokud byly strojní parametry změněny cykly KinematicsOpt, je nutno provést restart řídicího systému. Jinak hrozí za určitých okolností riziko, že změny se ztratí.

ULOŽENÍ KINEMATIKY (cyklus 450, DIN/ISO: G450, opce) 17.3

17.3 ULOŽENÍ KINEMATIKY (cyklus 450, DIN/ISO: G450, opce)

Provádění cyklu

Pomocí cyklu dotykové sondy 450 můžete zálohovat aktivní kinematiku stroje nebo obnovit dříve uloženou kinematiku. Uložená data se mohou zobrazit a smazat. K dispozici je celkem 16 úložných míst.



Při programování dbejte na tyto body!



Před provedením optimalizace kinematiky byste měli aktivní kinematiku zásadně vždy zálohovat. Výhoda:

- Pokud výsledek neodpovídá očekávání, nebo se během optimalizace vyskytnou chyby (například výpadek proudu) tak můžete obnovit předchozí data.

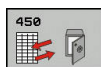
Dbejte v režimu **Vyrábět** na tyto body:

- Zálohovaná data může TNC zapsat zpátky pouze do identického popisu kinematiky.
- Změna kinematiky má vždy za důsledek také změnu Presets (Předvoleb). Případně Preset znovu nastavte.

Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky

17.3 ULOŽENÍ KINEMATIKY (cyklus 450, DIN/ISO: G450, opce)

Parametry cyklu



- ▶ **Q410 Mód (0/1/2/3)?:** Definujte, zda si přejete provést zálohování nebo obnovení kinematiky:
 - 0: Zálohovat aktivní kinematiku
 - 1: Obnovit uloženou kinematiku
 - 2: Zobrazit aktuální stav paměti
 - 3: Smazat datový záznam
- ▶ **Q409/QS409 Jméno nahraných dat?:** Číslo nebo název identifikátoru datového záznamu. Při zadávání čísel můžete zadávat hodnoty 0 až 99999, při zadávání písmen nesmí délka řetězce překročit 16 znaků. K dispozici je celkem 16 úložných míst. Při zvoleném Režimu 2 je Q409 bez funkce. V Režimech 1 a 3 (Vytvořit a Smazat) se mohou pro hledání používat zástupné znaky (Wildcards). Pokud TNC díky zástupným znakům najde několik datových záznamů, tak TNC obnoví střední hodnoty záznamů (Režim 1), resp. všechny datové záznamy po potvrzení smaže (Režim 3). Použít můžete následující zástupné znaky:
 - ?: Jediný neurčený znak
 - \$: Jediný abecední znak (písmeno)
 - #: Jediné neurčité číslo
 - *: Libovolně dlouhý řetězec neurčitých znaků

Zálohování aktivní kinematiky

5 TCH PROBE 450 ULOZENI
KINEMATIKY

Q410=0 ;MOD

Q409=947 ;OZNACENI PAMETI

Obnovení datových záznamů

5 TCH PROBE 450 ULOZENI
KINEMATIKY

Q410=1 ;MOD

Q409=948 ;OZNACENI PAMETI

Zobrazení všech uložených datových záznamů

5 TCH PROBE 450 ULOZENI
KINEMATIKY

Q410=2 ;MOD

Q409=949 ;OZNACENI PAMETI

Mazání datových záznamů

5 TCH PROBE 450 ULOZENI
KINEMATIKY

Q410=3 ;MOD

Q409=950 ;OZNACENI PAMETI

Funkce protokolu

TNC vytvoří po zpracování cyklu 450 protokol (TCHPRAUTO.HTML), který obsahuje tyto údaje:

- Datum a čas zhotovení protokolu
- Název NC-programu, z něhož byl cyklus zpracován
- Označení aktivní kinematiky
- Aktivní nástroj

Další data v protokolu závisí na zvoleném režimu:

- Režim 0: Protokolování všech osových a transformačních zadání kinematického řetězce, který TNC zálohoval
- Režim 1: Protokolování všech transformačních zadání před a po obnovení
- Režim 2: Seznam uložených záznamů.
- Režim 3: Seznam smazaných záznamů.

Poznámky k ukládání dat

TNC ukládá záložní data do souboru **TNC:\table\DATA450.KD**. Tento soubor můžete uložit například pomocí programu **TNCREMO** na externí PC. Pokud soubor smažete, tak se odstraní také zálohovaná data. Ruční změna dat v souboru může způsobit, že datové záznamy budou poškozené a poté se již nedají znovu použít.



Pokud soubor **TNC:\table\DATA450.KD**, neexistuje, tak se během provádění cyklu 450 generuje automaticky.

Dejte si pozor při mazání možná prázdných souborů s názvem **TNC:\table\DATA450.KD** před spuštěním cyklu 450. Pokud je přítomna prázdná uložená tabulka (**TNC:\table\DATA450.KD**), která ještě nemá žádné řádky, tak při provádění cyklu 450 dojde k chybovému hlášení. V tomto případě smažte prázdnou uloženou tabulku a proveďte cyklus znovu. Neprovádějte na uložených záznamech žádné ruční změny.

Zazálohujte si soubor **TNC:\table\DATA450.KD**, abyste mohli v případě potřeby (např. při poruše datového nosiče) soubor znovu obnovit.

Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky

17.4 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce)

17.4 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce)

Provádění cyklu

Cyklem dotykové sondy 451 můžete zkontrolovat kinematiku vašeho stroje a optimalizovat ji v případě potřeby. Přitom proměřujete 3D-dotykovou sondou TS kalibrační kouli fy HEIDENHAIN, kterou jste upevnili na strojním stole.



HEIDENHAIN doporučuje používat kalibrační koule **KKH 250** (objednací číslo 655 475-01) nebo **KKH 100** (objednací číslo 655 475-02), které vykazují zvláště vysokou tuhost a byly konstruovány pro kalibrování stroje. V případě zájmu kontaktujte fu HEIDENHAIN.

TNC zjistí statistickou přesnost naklopení. Přitom program minimalizuje prostorovou chybu vznikající naklápěním a automaticky uloží geometrii stroje na konci měření do příslušných konstant stroje v popisu kinematiky.

- 1 Upněte kalibrační kouli, dávejte pozor na možnou kolizi
- 2 V režimu Ručně umístěte vztažný bod do středu koule nebo, když je definované **Q431=1** nebo **Q431=3**: dotykovou sondou polohujte ručně v ose dotykové sondy nad kalibrační kouli a v obráběcí rovině do středu koule
- 3 Zvolte provozní režim Chod programu a spusťte program kalibrace.
- 4 TNC automaticky proměří za sebou všechny rotační osy s přesností podle vaší volby
- 5 TNC uloží naměřené hodnoty do následujících Q-parametrů:



PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce) 17.4

Číslo parametru	Význam
Q141	Naměřená standardní odchylka osy A (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q142	Naměřená standardní odchylka osy B (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q143	Naměřená standardní odchylka osy C (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q144	Optimalizovaná standardní odchylka osy A (-1, pokud osa nebyla optimalizovaná)
Q145	Optimalizovaná standardní odchylka osy B (-1, pokud osa nebyla optimalizovaná)
Q146	Optimalizovaná standardní odchylka osy C (-1, pokud osa nebyla optimalizovaná)
Q147	Chyba offsetu ve směru X, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru
Q148	Chyba offsetu ve směru Y, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru
Q149	Chyba offsetu ve směru Z, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru

Směr polohování

Směr polohování proměřované osy natočení je dán výchozím a koncovým úhlem, které jste definovali v cyklu. Při 0° proběhne automaticky referenční měření.

Výchozí a koncový úhel volte tak, aby se tatáž pozice neproměřovala dvakrát. Dvojitě sejmutí měřicího bodu (např. pozice měření +90° a -270°) nemá smysl, ale nevede k chybovému hlášení.

- Příklad: Výchozí úhel = +90°, koncový úhel = -90°
 - Výchozí úhel = +90°
 - Koncový úhel = -90°
 - Počet měřicích bodů = 4
 - Z toho vypočtená úhlová rozteč = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Měřicí bod 1 = +90°
 - Měřicí bod 2 = +30°
 - Měřicí bod 3 = -30°
 - Měřicí bod 4 = -90°
- Příklad: Výchozí úhel = +90°, koncový úhel = +270°
 - Výchozí úhel = +90°
 - Koncový úhel = +270°
 - Počet měřicích bodů = 4
 - Z toho vypočtená úhlová rozteč = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Měřicí bod 1 = +90°
 - Měřicí bod 2 = +150°
 - Měřicí bod 3 = +210°
 - Měřicí bod 4 = +270°

Stroje s osami s Hirthovým ozubením



Pozor nebezpečí kolize!

K polohování se musí osa pohnout z Hirthova rastru. Dbejte proto na dostatečnou bezpečnou vzdálenost, aby nedošlo ke kolizi mezi dotykovou sondou a kalibrační koulí. Současně dbejte, aby byl dostatek místa k najíždění na bezpečnou vzdálenost (softwarové koncové vypínače).

Výšku odjezdu **Q408** definujte větší než 0, pokud není k dispozici softwarová opce 2 (**M128, FUNCTION TCPM**).

TNC popř. zaokrouhlí měřicí pozice tak, aby odpovídaly Hirthovu rastru (v závislosti na počátečním bodu, koncovém úhlu a počtu měřicích bodů).

V závislosti na konfiguraci stroje TNC nemůže automaticky polohovat osy natočení. V tomto případě potřebujete speciální M-funkci od výrobce stroje, s jejíž pomocí může TNC pohybovat těmito osami. Výrobce stroje musí číslo této M-funkce zapsat navíc do strojního parametru `mStrobeRotAxPos`.

Měřicí pozice vypočítáte z výchozího úhlu, koncového úhlu, počtu měření v příslušné ose a z Hirthova rastru.

Výpočetní příklad měřicích pozic pro osu A:

výchozí úhel **Q411** = -30

koncový úhel **Q412** = +90

Počet měřicích bodů **Q414** = 4

Hirthův rastr = 3°

Vypočtená úhlová rozteč = $(Q412 - Q411) / (Q414 - 1)$

Vypočtená úhlová rozteč = $(90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40$

Měřicí pozice 1 = $Q411 + 0 \cdot \text{úhlová rozteč} = -30^\circ \rightarrow -30^\circ$

Měřicí pozice 2 = $Q411 + 1 \cdot \text{úhlová rozteč} = +10^\circ \rightarrow 9^\circ$

Měřicí pozice 3 = $Q411 + 2 \cdot \text{úhlová rozteč} = +50^\circ \rightarrow 51^\circ$

Měřicí pozice 4 = $Q411 + 3 \cdot \text{úhlová rozteč} = +90^\circ \rightarrow 90^\circ$

Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky

17.4 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce)

Volba počtu měřicích bodů

Pro úsporu času můžete provést hrubou optimalizaci, například při uvádění do provozu s menším počtem měřicích bodů (1-2).

Následnou jemnou optimalizaci pak provedete se středním počtem měřicích bodů (doporučená hodnota = cca 4). Ještě vyšší počet měřicích bodů většinou nepřinese lepší výsledky. V ideálním případě byste měli měřicí body rozdělit stejnoměrně přes celý rozsah naklopení osy.

Osu s rozsahem naklopení 0 – 360° byste měli proto v ideálním případě měřit 3 měřicími body na 90°, 180° a 270°. Takže definujte úhel startu 90° a koncový úhel 270°.

Přejete-li si kontrolovat příslušnou přesnost, tak můžete v režimu **Kontrolovat** zadat i vyšší počet měřicích bodů.



Je-li měřicí bod definován s 0°, tak se ignoruje, protože v 0° se vždy provádí referenční měření.

Volba polohy kalibrační koule na strojním stole

V zásadě můžete kalibrační kouli umístit na každém přístupném místě na stole stroje ale také na upínadlech nebo obrobcích.

Výsledky měření mohou kladně ovlivnit tyto faktory:

- Stroje s otočným /naklápěcím stolem: kalibrační kouli upněte co možná nejdále od středu otáčení
- Stroje s dlouhými pojezdovými drahami: kalibrační kouli upněte co nejblíže k budoucí pozici obrábění.

Pokyny k přesnosti

Chyba geometrie a polohování stroje ovlivňují naměřené hodnoty a tím také optimalizaci osy natočení. Zbytková chyba, která se nedá odstranit, tak bude vždy přítomná.

Vychází-li se z toho, že chyby geometrie a polohování nejsou přítomné, tak by byly hodnoty zjištěné cyklem na libovolném místě ve stroji k určitému okamžiku přesně reprodukovatelné. Čím větší jsou geometrické a polohovací chyby, tím větší bude rozptyl naměřených výsledků, když budete provádět měření na různých místech.

Rozptyl, který uvádí TNC v měřicím protokolu, je mírou přesnosti statických naklápěcích pohybů stroje. Do úvah o přesnosti se musí ale zahrnout také rádius měřicího kruhu, počet a poloha měřicích bodů. Pro jediný měřicí bod nelze rozptyl vypočítat, vydaný rozptyl v tomto případě odpovídá prostorové chybě měřicího bodu.

Pokud se pohybuje několik os natočení současně, tak se jejich chyby překrývají, v nejnepříznivějším případě se sčítají.



Je-li váš stroj vybaven jedním řízeným vřetenem, tak byste měli aktivovat Úhlové vedení v tabulce dotykové sondy (**sloupec TRACK**). Tím se obecně zvyšuje přesnost při měření se 3D-dotykovou sondou.

Popřípadě deaktivujte po dobu měření sevření (zajištění) os natočení, jinak by mohly být výsledky měření chybné. Informujte se v příručce ke stroji.

Poznámky k různým kalibračním metodám

- **Hrubá optimalizace během uvádění do provozu po zadání přibližných rozměrů**
 - Počet měřicích bodů mezi 1 a 2
 - Úhlová rozteč rotačních os: cca 90°
- **Jemná optimalizace v celém rozsahu pojezdu**
 - Počet měřicích bodů mezi 3 a 6
 - Výchozí a koncový úhel by měly pokrývat co největší rozsah pojezdu os naklápění
 - Kalibrační kouli polohujte na stolu stroje tak, aby u rotačních os stolu vznikl velký radius měřicího kruhu, popř. aby se mohlo měření provést u os natočení hlav na reprezentativní pozici (např. ve středu rozsahu pojezdu).
- **Optimalizace speciální pozice osy naklápění**
 - Počet měřicích bodů mezi 2 a 3
 - Měření se provádí v úhlu osy naklopení, který se má později použít pro obrábění
 - Kalibrační kouli umístěte na stůl stroje tak, aby se kalibrace prováděla na místě, kde se bude také provádět obrábění
- **Přezkoušení přesnosti stroje**
 - Počet měřicích bodů mezi 4 a 8
 - Výchozí a koncový úhel by měly pokrývat co největší rozsah pojezdu os naklápění
- **Zjištění stavu vůle osy naklápění**
 - Počet měřicích bodů mezi 8 a 12
 - Výchozí a koncový úhel by měly pokrývat co největší rozsah pojezdu os naklápění

Vůle

Jako mrtvá vůle se rozumí nepatrná mezera mezi rotačním snímačem (měřič úhlu) a stolem, která vzniká při změně směru pohybu. Mají-li osy natočení vůli mimo regulovanou dráhu (například protože se měření provádí snímačem motoru), tak může dojít při naklápění ke značným chybám.

Zadáním do parametru **Q432** můžete aktivovat měření vůle. K tomu zadejte úhel, který TNC použije jako úhel přejezdu. Cyklus pak provede u každé osy natočení dvě měření. Převezmete-li hodnotu úhlu 0, tak TNC žádnou vůli nezjišťuje.



TNC neprovede žádnou automatickou korekci vůle.

Je-li rádius kruhu měření < 1 mm, tak TNC již neprovádí žádné zjišťování vůle. Čím je rádius kruhu měření větší, tím přesněji může TNC určit mrtvou vůli osy naklápění (viz "Funkce protokolu", Stránka 475).

Pokud je nastavená ve strojním parametru mStrobeRotAxPos M-funkce pro polohování osy naklápění, nebo je to Hirthova osa, pak není určení vůle možné.

Při programování dbejte na tyto body!



Dbejte, aby všechny funkce pro naklápění obráběcí roviny byly zrušeny. **M128** nebo **FUNCTION TCPM** se vypnou.

Polohu kalibrační koule volte na stole stroje tak, aby při měření nemohlo dojít ke kolizi.

Před definicí cyklu musíte umístit vztažný bod do středu kalibrační koule a tento aktivovat, nebo definujte parametr Q431 zadáním na 1 nebo 3.

Když není strojní parametr mStrobeRotAxPos nastaven na -1 (M-funkce polohuje osy naklápění), tak měření spustíte pouze když všechny osy naklápění stojí na 0°.

TNC použije jako polohovací posuv pro najíždění do výšky snímání v ose dotykové sondy menší hodnotu z parametru cyklu **Q253** a hodnotu **FMAX** z tabulky dotykové sondy. Pohyby os natočení provádí TNC zásadně polohovacím posuvem **Q253**, přitom není monitorování snímacího hrotu aktivní.

TNC ignoruje údaje v definici cyklu pro neaktivní osy. Pokud cyklus během měření přerušíte, nemusí se již kinematická data nacházet v původním stavu. Před optimalizací cyklem 450 zálohujte aktivní kinematiku, abyste mohli v případě nouze obnovit poslední aktivní kinematiku.

Pro optimalizaci úhlu musí výrobce stroje příslušně upravit konfiguraci. Zvláště u malých, kompaktních strojů může přinést optimalizace úhlu zlepšení.

Kompenzace úhlu je možná pouze s opcí #52 **Kompenzace kinemat..**



Leží-li data kinematiky zjištěná v režimu Optimalizovat nad povolenými mezními hodnotami (**maxModification**), vydá TNC výstražné hlášení. Převzetí zjištěných hodnot pak musíte potvrdit s NC-Start.

Mějte na paměti, že změna kinematiky má vždy za důsledek také změnu Presets (Předvoleb). Po optimalizaci znovu nastavte Preset.

TNC zjišťuje při každém snímání nejdříve rádius kalibrační koule. Odchyluje-li se zjištěný rádius koule od zadaného poloměru koule více, než jste definovali ve strojním parametru **maxDevCalBall** vydá TNC chybové hlášení a ukončí měření.

Programování v palcích: výsledky měření a údaje v protokolech uvádí TNC zásadně v mm.

PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce) 17.4

Parametry cyklu



- ▶ **Q406 Režim (0/1/2):** Definujte, zda má TNC kontrolovat nebo optimalizovat aktivní kinematiku:
0: Kontrolovat aktivní kinematiku stroje. TNC proměří kinematiku vámi definovaných os naklopení, neprovede ale žádné změny v aktivní kinematice. Výsledky měření zobrazí TNC v měřicím protokolu.
1: Optimalizovat aktivní kinematiku stroje: TNC proměří kinematiku ve vámi definovaných rotačních osách. Následně optimalizuje **polohu rotačních os** aktivní kinematiky.
2: Optimalizovat aktivní kinematiku stroje: TNC proměří kinematiku ve vámi definovaných rotačních osách. Následně bude optimalizována **úhlová a polohová chyba**. Předpokladem korekce úhlové chyby je opce #52 KinematicsComp.
- ▶ **Q407 Přesný poloměr kalibrační koule?:** Zadejte přesný poloměr použité kalibrační koule. Rozsah zadávání 0,0001 až 99,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? (inkrementálně):** Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999 alternativně **PREDEF**
- ▶ **Q408 Výška výjezdu? (absolutně):** Rozsah zadání 0,0001 až 99999,9999
0: Nenajíždět výšku odjezdu; TNC jede do další měřicí pozice v proměřované ose. Není povoleno pro Hirthovy osy! TNC najede první měřicí pozici v pořadí A, pak B a C.
>0: Výška odjezdu v nenaklopeném souřadném systému obrobku, ve kterém TNC polohuje osu vřetena před polohováním rotačních os. Navíc TNC napolohuje dotykovou sondu v rovině obrábění na nulový bod. Monitorování dotykového hrotu v tomto režimu není aktivní, rychlost polohování definujte v parametru Q253.
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?:** Pojezdová rychlost nástroje při polohování v mm/min. Rozsah zadávání 0,0001 až 99999,9999; alternativně **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Zálohování a kontrola kinematiky

4 TOOL CALL "TASTER" Z	
5 TCH PROBE 450 ULOZENI KINEMATIKY	
Q410=0	;MOD
Q409=5	;OZNACENI PAMETI
6 TCH PROBE 451 MERENI KINEMATIKY	
Q406=0	;MOD
Q407=12.5	;POLOMER KULICKY
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q408=0	;VYSKA VYJEZDU
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q380=0	;VZTAZNY UHEL
Q411=-90	;POCATEC.UHEL V OSE A
Q412=+90	;KONCOVY UHEL V OSE A
Q413=0	;UHEL NABEHU V OSE A
Q414=0	;MERIC. BODU V OSE A
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B
Q417=0	;UHEL NABEHU V OSE B
Q418=2	;MERIC. BODU V OSE B
Q419=-90	;POCATEC.UHEL V OSE C
Q420=+90	;KONCOVY UHEL V OSE C
Q421=0	;UHEL NABEHU V OSE C
Q422=2	;MERIC. BODU V OSE C
Q423=4	;POCET SNIMANI

- ▶ **Q380 Vztažný uhel? (0=hlav.osa)** (absolutně): Vztažný uhel (základní natočení) pro zjištění měřicích bodů v platném souřadném systému obrobku. Definování vztažného úhlu může rozsah měření osy výrazně zvětšit. Rozsah zadávání 0 až 360,0000
- ▶ **Q411 Počáteční uhel v ose A ?** (absolutně): počáteční uhel v ose A, v němž se má provést první měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q412 Koncový uhel v ose A ?** (absolutně): koncový uhel v ose A, v němž se má provést poslední měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q413 Úhel náběhu v ose A ?**: Úhel naklopení osy A, v němž se mají proměřovat jiné rotační osy. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q414 Počet měř.bodů v ose A (0...12)?**: Počet snímání, který má TNC použít k proměření osy A. Při zadání = 0 TNC neprovede žádné proměření této osy. Rozsah zadávání 0 až 12
- ▶ **Q415 Počáteční uhel v ose B ?** (absolutně): počáteční uhel v ose B, v němž se má provést první měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q416 Koncový uhel v ose B ?** (absolutně): koncový uhel v ose B, v němž se má provést poslední měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q417 Úhel náběhu v ose B**: Úhel naklopení osy B, v němž se mají proměřovat jiné rotační osy. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q418 Počet měř.bodů v ose B (0...12)?**: Počet snímání, který má TNC použít k proměření osy B. Při zadání = 0 TNC neprovede žádné proměření této osy. Rozsah zadávání 0 až 12
- ▶ **Q419 Počáteční uhel v ose C ?** (absolutně): počáteční uhel v ose C, v němž se má provést první měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q420 Koncový uhel v ose C ?** (absolutně): koncový uhel v ose C, v němž se má provést poslední měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q421 Úhel náběhu v ose C ?**: Úhel naklopení osy C, v němž se mají proměřovat jiné rotační osy. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q422 Počet měř.bodů v ose C (0...12)?**: Počet snímání, který má TNC použít k proměření osy C. Rozsah zadávání 0 až 12 Při zadání = 0 TNC neprovede žádné proměření této osy.

Q431=0	;NASTAVIT PRESET
Q432=0	;MRTVY CHOD,UHEL.ROZSAH

PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce) 17.4

- ▶ **Q423 Počet sond?:** Počet snímání které má TNC použít pro měření kalibrační koule v rovině. Rozsah zadávání 3 až 8 Méně měřicích bodů zvýší rychlost, více měřicích bodů zvýší spolehlivost měření.
- ▶ **Q431 Předvolba (0/1/2/3)?** Definujte, zda má TNC umístit aktivní preset (vztažný bod) automaticky do středu koule:
 - 0:** Nedávat preset automaticky do středu koule: Nastavit preset ručně před startem cyklu
 - 1:** Umístit preset před proměřením automaticky do středu koule: Předpolohovat dotykovou sondu ručně před startem cyklu nad kalibrační kouli
 - 2:** Umístit preset po proměření automaticky do středu koule: Nastavit preset ručně před startem cyklu
 - 3:** Umístit preset před a po měření do středu koule: Předpolohovat dotykovou sondu ručně před startem cyklu nad kalibrační kouli
- ▶ **Q432 Vypočítat rozsah úhlového mrtvého chodu?:** Zde definujete úhlovou hodnotu, která se má používat jako přejezd při měření vůle osy naklápění. Úhel přejezdu musí být výrazně větší, než je skutečná vůle rotačních os. Při zadání = 0 TNC neprovede žádné proměření této osy. Vstupní rozsah: -3,0000 až +3,0000



Pokud jste aktivovali Nastavení presetu před proměřením (Q431 = 1/3), tak polohujte dotykovou sondu před startem cyklu přibližně v bezpečné vzdálenosti (Q320 + SET_UP) nad středem kalibrační koule.

Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky

17.4 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce)

Různé režimy (Q406):

Režim zkoušení Q406 = 0

- TNC proměří osy natočení v definovaných polohách a tím zjistí statickou přesnost transformace naklopením
- TNC zaprotokoluje výsledky možné optimalizace polohy, ale neprovede žádná přizpůsobení

Režim optimalizace polohy rotačních os Q406 = 1

- TNC proměří osy natočení v definovaných polohách a tím zjistí statickou přesnost transformace naklopením
- Přitom se TNC snaží změnit pozici osy natočení v kinematickém modelu tak, aby se dosáhlo vyšší přesnosti
- Přizpůsobení strojových dat se provádí automaticky

Režim optimalizace polohy a úhlu Q406 = 2

- TNC proměří osy natočení v definovaných polohách a tím zjistí statickou přesnost transformace naklopením
- TNC se nejdříve snaží optimalizovat úhlovou pozici rotační osy pomocí kompenzace (opce č. 52 KinematicsComp).
- Po optimalizaci úhlu následuje optimalizace polohy. K tomu nejsou zapotřebí žádná dodatečná měření, optimalizaci polohy TNC vypočítá automaticky.

Optimalizace polohy os natočení s předcházejícím automatickým nastavením vztažného bodu a měřením vůle osy natočení.

1 TOOL CALL "TASTER" Z	
2 TCH PROBE 451 MERENI KINEMATIKY	
Q406=1	;MOD
Q407=12.5	;POLOMER KULICKY
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q408=0	;VYSKA VYJEZDU
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q380=0	;VZTAZNY UHEL
Q411=-90	;POCATEC.UHEL V OSE A
Q412=+90	;KONCOVY UHEL V OSE A
Q413=0	;UHEL NABEHU V OSE A
Q414=0	;MERIC. BODU V OSE A
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B
Q417=0	;UHEL NABEHU V OSE B
Q418=4	;MERIC. BODU V OSE B
Q419=+90	;POCATEC.UHEL V OSE C
Q420=+270	;KONCOVY UHEL V OSE C
Q421=0	;UHEL NABEHU V OSE C
Q422=3	;MERIC. BODU V OSE C
Q423=3	;POCET SNIMANI
Q431=1	;NASTAVIT PRESET
Q432=0.5	;MRTVY CHOD,UHEL.ROZSAH

Funkce protokolu

TNC vytvoří po zpracování cyklu 451 protokol (**TCHPR451.TXT**), který obsahuje tyto údaje:

- Datum a čas zhotovení protokolu
- Cestu k NC-programu, z něhož byl cyklus zpracován
- Režim provedení (0 = kontrola / 1 = optimalizace pozice / 2 = optimalizace pozice a orientace)
- Aktivní číslo kinematiky
- Zadaný rádius měřicí koule
- Pro každou měřenou osu natočení:
 - Úhel startu
 - Koncový úhel
 - Úhel polohy
 - Počet měřicích bodů
 - Rozptyl (standardní odchylka)
 - Maximální chyba
 - Úhlová chyba
 - Zprůměrovaná mrtvá vůle
 - Zprůměrovaná chyba polohování
 - Rádius kruhu měření
 - Hodnoty korekcí ve všech osách (posun předvoleb)
 - Poloha zkontrolovaných rotačních os před optimalizací (vztahuje se k začátku kinematického transformačního řetězce, většinou na přední konec vřetena.
 - Poloha zkontrolovaných rotačních os po optimalizaci (vztahuje se k začátku kinematického transformačního řetězce, většinou na přední konec vřetena.

Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky

17.5 PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce)

17.5 PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce)

Provádění cyklu

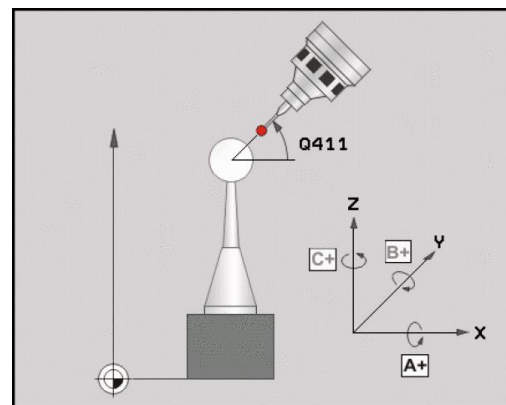
Cyklem dotykové sondy 452 můžete optimalizovat kinematický transformační řetěz vašeho stroje (viz "PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, opce)", Stránka 462). Poté koriguje TNC rovněž v kinematickém modelu souřadný systém obrobku tak, aby aktuální Preset byl po optimalizaci ve středu kalibrační koule.

S tímto cyklem můžete například mezi sebou vyrovnávat výměnné hlavy.

- 1 Upnutí kalibrační koule
- 2 Kompletně proměřte referenční hlavu cyklem 451 a poté nechte cyklem 451 nastavit preset do středu koule
- 3 Vyměňte druhou hlavu
- 4 Proměřte výměnnou hlavu cyklem 452 až k rozhraní výměny hlavy
- 5 Srovnejte další výměnné hlavy cyklem 452 podle referenční hlavy

Můžete-li nechat během obrábění kalibrační kouli upnutou na strojním stole, tak můžete kompenzovat například drift stroje. Tento postup je možný také na stroji bez os naklápění.

- 1 Upněte kalibrační kouli, dávejte pozor na možnou kolizi
- 2 Nastavte preset do kalibrační koule
- 3 Nastavte preset na obrobek a spusťte jeho obrábění
- 4 Provádějte cyklem 452 v pravidelných vzdálenostech kompenzaci presetu. Přitom TNC zjistí drift sledovaných os a koriguje je v kinematice



PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce) 17.5

Číslo parametru	Význam
Q141	Naměřená standardní odchylka osy A (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q142	Naměřená standardní odchylka osy B (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q143	Naměřená standardní odchylka osy C (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q144	Optimalizovaná standardní odchylka osy A (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q145	Optimalizovaná standardní odchylka osy B (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q146	Optimalizovaná standardní odchylka osy C (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q147	Chyba offsetu ve směru X, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru
Q148	Chyba offsetu ve směru Y, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru
Q149	Chyba offsetu ve směru Z, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru

Při programování dbejte na tyto body!



Aby bylo možné provést kompenzaci Preset, musí být kinematika příslušně připravená. Informujte se v příručce ke stroji.

Dbejte, aby všechny funkce pro naklápění obráběcí roviny byly zrušeny. **M128** nebo **FUNCTION TCPM** se vypnou.

Polohu kalibrační koule volte na stole stroje tak, aby při měření nemohlo dojít ke kolizi.

Před definicí cyklu musíte umístit vztažný bod do středu kalibrační koule a tento aktivovat.

U os bez samostatného odměřovacího systému polohy zvolte měřicí body tak, aby měly pojezdovou dráhu 1 stupně ke koncovému vypínači. TNC potřebuje tuto dráhu pro interní kompenzaci vůle.

TNC použije jako polohovací posuv pro najíždění do výšky snímání v ose dotykové sondy menší hodnotu z parametru cyklu **Q253** a hodnotu **FMAX** z tabulky dotykové sondy. Pohyby os natočení provádí TNC zásadně polohovacím posuvem **Q253**, přitom není monitorování snímacího hrotu aktivní.

Pokud cyklus během měření přerušíte, nemusí se již kinematická data nacházet v původním stavu. Před optimalizací cyklem 450 zálohujte aktivní kinematiku, abyste mohli v případě závady obnovit poslední aktivní kinematiku.



Leží-li zjištěná data kinematiky nad povolenými mezními hodnotami (**maxModification**), vydá TNC výstražné hlášení. Převzetí zjištěných hodnot pak musíte potvrdit s NC-Start.

Mějte na paměti, že změna kinematiky má vždy za důsledek také změnu Presets (Předvoleb). Po optimalizaci znovu nastavte Preset.

TNC zjišťuje při každém snímání nejdříve rádius kalibrační koule. Odchyluje-li se zjištěný rádius koule od zadaného poloměru koule více, než jste definovali ve strojním parametru **maxDevCalBall** vydá TNC chybové hlášení a ukončí měření.

Programování v palcích: výsledky měření a údaje v protokolech uvádí TNC zásadně v mm.

PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce) 17.5

Parametry cyklu



- ▶ **Q407 Přesný poloměr kalibrační koule?:** Zadejte přesný poloměr použité kalibrační koule. Rozsah zadávání 0,0001 až 99,9999
- ▶ **Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? (inkrementálně):** Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou hrotu sondy. Q320 se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy). Rozsah zadávání 0 až 99999,9999
- ▶ **Q408 Výška výjezdu? (absolutně):** Rozsah zadání 0,0001 až 99999,9999
0: Nenajíždět výšku odjezdu; TNC jede do další měřicí pozice v proměřované ose. Není povoleno pro Hirthovy osy! TNC najede první měřicí pozici v pořadí A, pak B a C.
>0: Výška odjezdu v nenaklopeném souřadném systému obrobku, ve kterém TNC polohuje osu vřetena před polohováním rotačních os. Navíc TNC napoložuje dotykovou sondu v rovině obrábění na nulový bod. Monitorování dotykového hrotu v tomto režimu není aktivní, rychlost polohování definujte v parametru Q253.
- ▶ **Q253 Posuv na přednastavenou posici ?:** Pojezdová rychlost nástroje při polohování v mm/min. Rozsah zadávání 0,0001 až 99999,9999; alternativně **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Q380Vztažný uhel? (0=hlav.osa) (absolutně):** Vztažný uhel (základní natočení) pro zjištění měřicích bodů v platném souřadném systému obrobku. Definování vztažného úhlu může rozsah měření osy výrazně zvětšit. Rozsah zadávání 0 až 360,0000
- ▶ **Q411 Počáteční uhel v ose A ? (absolutně):** počáteční uhel v ose A, v němž se má provést první měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q412 Koncový uhel v ose A ? (absolutně):** koncový uhel v ose A, v němž se má provést poslední měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q413 Úhel náběhu v ose A ?:** Úhel naklopení osy A, v němž se mají proměřovat jiné rotační osy. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q414 Počet měř.bodů v ose A (0...12):** Počet snímání, který má TNC použít k proměření osy A. Při zadání = 0 TNC neprovede žádné proměření této osy. Rozsah zadávání 0 až 12

Kalibrační program

4 TOOL CALL "TASTER" Z	
5 TCH PROBE 450 ULOZENI KINEMATIKY	
Q410=0	;MOD
Q409=5	;OZNACENI PAMETI
6 TCH PROBE 452 KOMPENZACE PRESET	
Q407=12.5 ;POLOMER KULICKY	
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q408=0	;VYSKA VYJEZDU
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q380=0	;VZTAZNY UHEL
Q411=-90	;POCATEC.UHEL V OSE A
Q412=+90	;KONCOVY UHEL V OSE A
Q413=0	;UHEL NABEHU V OSE A
Q414=0	;MERIC. BODU V OSE A
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B
Q417=0	;UHEL NABEHU V OSE B
Q418=2	;MERIC. BODU V OSE B
Q419=-90	;POCATEC.UHEL V OSE C
Q420=+90	;KONCOVY UHEL V OSE C
Q421=0	;UHEL NABEHU V OSE C
Q422=2	;MERIC. BODU V OSE C
Q423=4	;POCET SNIMANI
Q432=0	;MRTVY CHOD,UHEL.ROZSAH

- ▶ **Q415 Počáteční úhel v ose B ?** (absolutně): počáteční úhel v ose B, v němž se má provést první měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q416 Koncový úhel v ose B ?** (absolutně): koncový úhel v ose B, v němž se má provést poslední měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q417 Úhel náběhu v ose B:** Úhel naklopení osy B, v němž se mají proměřovat jiné rotační osy. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q418 Počet měř.bodů v ose B (0...12)?:** Počet snímání, který má TNC použít k proměření osy B. Při zadání = 0 TNC neprovede žádné proměření této osy. Rozsah zadávání 0 až 12
- ▶ **Q419 Počáteční úhel v ose C ?** (absolutně): počáteční úhel v ose C, v němž se má provést první měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q420 Koncový úhel v ose C ?** (absolutně): koncový úhel v ose C, v němž se má provést poslední měření. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q421 Úhel náběhu v ose C ?:** Úhel naklopení osy C, v němž se mají proměřovat jiné rotační osy. Rozsah zadávání -359,999 až 359,999
- ▶ **Q422 Počet měř.bodů v ose C (0...12)?:** Počet snímání, který má TNC použít k proměření osy C. Rozsah zadávání 0 až 12 Při zadání = 0 TNC neprovede žádné proměření této osy.
- ▶ **Q423 Počet sond?:** Počet snímání které má TNC použít pro měření kalibrační koule v rovině. Rozsah zadávání 3 až 8 Méně měřicích bodů zvýší rychlost, více měřicích bodů zvýší spolehlivost měření.
- ▶ **Q432 Vypočítat rozsah úhlového mrtvého chodu?:** Zde definujete úhlovou hodnotu, která se má používat jako přejezd při měření vůle osy naklápění. Úhel přejezdu musí být výrazně větší, než je skutečná vůle rotačních os. Při zadání = 0 TNC neprovede žádné proměření této osy. Vstupní rozsah: -3,0000 až +3,0000

PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce) 17.5

Vyrovnání výměnných hlav

Cílem tohoto postupu je, aby po výměně rotačních os (výměna hlavy) zůstal preset na obrobku beze změny

V následujícím příkladu je popsáno vyrovnání vidlicové hlavy s osami AC. Osy A se zamění, osa C zůstane na základním stroji.

- ▶ Záměna jedné výměnné hlavy, která pak slouží jako referenční hlava
- ▶ Upnutí kalibrační koule
- ▶ Výměna dotykové sondy
- ▶ Proměřte kompletní kinematiku s referenční hlavou pomocí cyklu 451
- ▶ Nastavte preset (s Q431 = 2 nebo 3 v cyklu 451) po proměření referenční hlavy

Proměření referenční hlavy

1 TOOL CALL "TASTER" Z	
2 TCH PROBE 451 MERENI KINEMATIKY	
Q406=1	;MOD
Q407=12.5	;POLOMER KULICKY
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q408=0	;VYSKA VYJEZDU
Q253=2000	;F NAPOLOHOVANI
Q380=45	;VZTAZNY UHEL
Q411=-90	;POCATEC.UHEL V OSE A
Q412=+90	;KONCOVY UHEL V OSE A
Q413=45	;UHEL NABEHU V OSE A
Q414=4	;MERIC. BODU V OSE A
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B
Q417=0	;UHEL NABEHU V OSE B
Q418=2	;MERIC. BODU V OSE B
Q419=+90	;POCATEC.UHEL V OSE C
Q420=+270	;KONCOVY UHEL V OSE C
Q421=0	;UHEL NABEHU V OSE C
Q422=3	;MERIC. BODU V OSE C
Q423=4	;POCET SNIMANI
Q431=3	;NASTAVIT PRESET
Q432=0	;MRTVY CHOD,UHEL.ROZSAH

Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky

17.5 PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce)

- ▶ Záměna druhé výměnné hlavy
- ▶ Výměna dotykové sondy
- ▶ Proměření výměnné hlavy cyklem 452
- ▶ Měřte pouze ty osy, které se skutečně měnily (v příkladu pouze osa A, osa C je vypnutá s Q422)
- ▶ Během celého postupu nesmíte preset a pozici kalibrační koule měnit
- ▶ Všechny další výměnné hlavy můžete přizpůsobit stejným způsobem



Výměna hlavy je funkce závisající na daném stroji.
Informujte se ve vaší příručce ke stroji.

Vyrovnání výměnné hlavy

3 TOOL CALL "TASTER" Z

4 TCH PROBE 452 KOMPENZACE
PRESET

Q407=12.5 ;POLOMER KULICKY

Q320=0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.

Q408=0 ;VYSKA VYJEZDU

Q253=2000;F NAPOLOHOVANI

Q380=45 ;VZTAZNY UHEL

Q411=-90 ;POCATEC.UHEL V OSE
A

Q412=+90 ;KONCOVY UHEL V OSE
A

Q413=45 ;UHEL NABEHU V OSE A

Q414=4 ;MERIC. BODU V OSE A

Q415=-90 ;POCATEC.UHEL V OSE
B

Q416=+90 ;KONCOVY UHEL V OSE
B

Q417=0 ;UHEL NABEHU V OSE B

Q418=2 ;MERIC. BODU V OSE B

Q419=+90 ;POCATEC.UHEL V OSE
C

Q420=+270;KONCOVY UHEL V OSE
C

Q421=0 ;UHEL NABEHU V OSE C

Q422=0 ;MERIC. BODU V OSE C

Q423=4 ;POCET SNIMANI

Q432=0 ;MRTVY
CHOD,UHEL.ROZSAH

PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce) 17.5

Kompensace driftu

Během obrábění vykazují různé části stroje kvůli měnícím se vlivům prostředí (zejména teplotě) drift (průběžná malá změna stálých rozměrů). Je-li drift v rozsahu pojezdu dostatečně konstantní a může-li během obrábění zůstat kalibrační koule na strojním stole, tak je možné tento drift cyklem 452 zjistit a kompenzovat.

- ▶ Upnutí kalibrační koule
- ▶ Výměna dotykové sondy
- ▶ Než začnete s obráběním, proměřte kompletně kinematiku cyklem 451
- ▶ Po proměření kinematiky nastavte preset (s Q432 = 2 nebo 3 v cyklu 451)
- ▶ Nastavte pak presets pro vaše obrobky a spusťte obrábění

Referenční měření pro kompenzaci driftu

1 TOOL CALL "TASTER" Z	
2 CYCL DEF 247 NASTAVIT REF. BOD	
Q339=1	;CISLO VZTAZNEHO BODU
3 TCH PROBE 451 MERENI KINEMATIKY	
Q406=1	;MOD
Q407=12.5	;POLOMER KULICKY
Q320=0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q408=0	;VYSKA VYJEZDU
Q253=750	;F NAPOLOHOVANI
Q380=45	;VZTAZNY UHEL
Q411=+90	;POCATEC.UHEL V OSE A
Q412=+270	;KONCOVY UHEL V OSE A
Q413=45	;UHEL NABEHU V OSE A
Q414=4	;MERIC. BODU V OSE A
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B
Q417=0	;UHEL NABEHU V OSE B
Q418=2	;MERIC. BODU V OSE B
Q419=+90	;POCATEC.UHEL V OSE C
Q420=+270	;KONCOVY UHEL V OSE C
Q421=0	;UHEL NABEHU V OSE C
Q422=3	;MERIC. BODU V OSE C
Q423=4	;POCET SNIMANI
Q431=3	;NASTAVIT PRESET
Q432=0	;MRTVY CHOD,UHEL.ROZSAH

Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky

17.5 PRESET KOMPENZACE (cyklus 452, DIN / ISO: G452, opce)

- ▶ Zjišťujte v pravidelných intervalech drift os
- ▶ Výměna dotykové sondy
- ▶ Aktivujte preset v kalibrační kouli
- ▶ Proměřte kinematiku cyklem 452
- ▶ Během celého postupu nesmíte preset a pozici kalibrační koule měnit



Tento postup je možný také u strojů bez os naklápění

Kompenzování driftu

4 TOOL CALL "TASTER" Z
5 TCH PROBE 452 KOMPENZACE PRESET
Q407=12.5 ;POLOMER KULICKY
Q320=0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q408=0 ;VYSKA VYJEZDU
Q253=99999F NAPOLOHOVANI
Q380=45 ;VZTAZNY UHEL
Q411=-90 ;POCATEC.UHEL V OSE A
Q412=+90 ;KONCOVY UHEL V OSE A
Q413=45 ;UHEL NABEHU V OSE A
Q414=4 ;MERIC. BODU V OSE A
Q415=-90 ;POCATEC.UHEL V OSE B
Q416=+90 ;KONCOVY UHEL V OSE B
Q417=0 ;UHEL NABEHU V OSE B
Q418=2 ;MERIC. BODU V OSE B
Q419=+90 ;POCATEC.UHEL V OSE C
Q420=+270 ;KONCOVY UHEL V OSE C
Q421=0 ;UHEL NABEHU V OSE C
Q422=3 ;MERIC. BODU V OSE C
Q423=3 ;POCET SNIMANI
Q432=0 ;MRTVY CHOD,UHEL.ROZSAH

Funkce protokolu

TNC vytvoří po zpracování cyklu 452 protokol (**TCHPR452.TXT**), který obsahuje tyto údaje:

- Datum a čas zhotovení protokolu
- Cestu k NC-programu, z něhož byl cyklus zpracován
- Aktivní číslo kinematiky
- Zadaný rádius měřicí koule
- Pro každou měřenou osu naklápění:
 - Úhel startu
 - Koncový úhel
 - Úhel polohy
 - Počet měřicích bodů
 - Rozptyl (standardní odchylka)
 - Maximální chyba
 - Úhlová chyba
 - Zprůměrovaná mrtvá vůle
 - Zprůměrovaná chyba polohování
 - Rádius kruhu měření
 - Hodnoty korekcí ve všech osách (posun předvoleb)
 - Nejistota měření os naklápění
 - Poloha zkontrolovaných rotačních os před Preset kompenzací (vztahuje se k začátku kinematického transformačního řetězce, většinou na přední konec vřetena.
 - Poloha zkontrolovaných rotačních os po Preset kompenzací (vztahuje se k začátku kinematického transformačního řetězce, většinou na přední konec vřetena.

Vysvětlivky hodnot v protokolu

(viz "Funkce protokolu", Stránka 475)

18

**Cykly dotykových
sond: Automatické
měření nástrojů**

18.1 Základy

18.1 Základy

Přehled



Během provádění cyklů dotykové sondy nesmí být aktivní cykly **8 ZRCADLENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.

HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce snímacích cyklů pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.



Stroj a TNC musí být pro dotykovou sondu TT upraveny výrobcem stroje.

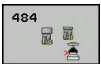
Jinak nejsou na vašem stroji k dispozici zde popsané cykly a funkce. Postupujte podle příručky ke stroji!

Cykly dotykové sondy jsou k dispozici pouze s volitelným softwarem #17 Touch Probe Functions (Funkce dotykové sondy). Tato opce je automaticky k dispozici pokud používáte dotykovou sondu HEIDENHAIN.

Pomocí stolní dotykové sondy (TT) a měřicích cyklů nástrojů TNC můžete nástroje proměřovat automaticky: korekční hodnoty délek a rádiusů ukládá TNC do centrální paměti nástrojů TOOL.T a započítává je automaticky při ukončení snímacího cyklu. K dispozici jsou následující způsoby proměření:

- Měření nástroje v klidovém stavu
- Měření rotujícího nástroje
- Měření jednotlivých břitů

Cykly k proměřování nástroje programujte v provozním režimu **Programování** pomocí tlačítka **TOUCH PROBE**. K dispozici jsou následující cykly:

Nový formát	Starý formát	Cyklus	Strana
		Kalibrování TT, cykly 30 a 480	494
		Kalibrování TT 449 bez kabelu, cyklus 484	495
		Proměření délky nástroje, cykly 31 a 481	497
		Proměření poloměru nástroje, cykly 32 a 482	499
		Proměření délky a poloměru nástroje, cykly 33 a 483	501



Cykly měření pracují pouze při aktivní centrální paměti nástrojů TOOL.T.
Před zahájením práce s měřicími cykly musíte mít zadané všechny údaje potřebné k proměření do centrální paměti nástrojů a mít vyvolaný proměřovaný nástroj pomocí **TOOL CALL**.

Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483

Obsah funkcí a průběh cyklů je zcela stejný. Mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483 jsou pouze tyto dva rozdíly:

- Cykly 481 až 483 jsou k dispozici pod G481 až G483 i v DIN/ISO
- Namísto volitelného parametru stavu měření používají nové cykly pevný parametr **Q199**

18.1 Základy

Nastavení strojních parametrů



Před zahájením práce s proměřovacími cykly zkontrolujte všechny strojní parametry definované v **ProbeSettings > CfgToolMeasurement** a **CfgTTRoundStylus**.

TNC používá k proměřování se stojícím vřetenem snímací posuv ze strojního parametru **probingFeed**.

Při měření s rotujícím nástrojem vypočítává TNC otáčky vřetena a snímací posuv automaticky.

Otáčky vřetena se přitom vypočítávají takto:

$$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063)$$

n: Otáčky [1/min]

maxPeriphSpeedMeas: Maximální přípustná oběžná rychlost [m/min]

r: Aktivní rádius nástroje [mm]

Posuv snímání se vypočítává z:

$$v = \text{tolerance měření} \cdot n, \text{ kde}$$

v: Posuv při snímání [mm/min]

Tolerance měření: Tolerance měření [mm], závisí na **maxPeriphSpeedMeas**

n: Otáčky [1/min]

Pomocí **probingFeedCalc** nastavíte výpočet snímacího posuvu takto:

probingFeedCalc = ConstantTolerance:

Tolerance měření zůstává konstantní – nezávisle na rádiu nástroje. U značně velkých nástrojů se však redukuje posuv při snímání k nule. Tento efekt se projeví tím dříve, čím menší zvolíte maximální oběžnou rychlost (**maxPeriphSpeedMeas**) a přípustnou toleranci (**measureTolerance1**).

probingFeedCalc = VariableTolerance:

Tolerance měření se mění s rostoucím rádiem nástroje. To zajišťuje i u velkých rádií nástrojů ještě dostatečný posuv při snímání. TNC mění toleranci měření podle následující tabulky:

Rádus nástroje	Tolerance měření
Do 30 mm	measureTolerance1
30 až 60 mm	2 • measureTolerance1
60 až 90 mm	3 • measureTolerance1
90 až 120 mm	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc = ConstantFeed:

Posuv při snímání zůstává konstantní, ale chyba měření roste lineárně s rostoucím rádiem nástroje:

Tolerance měření = $(r \cdot \text{measureTolerance1}) / 5 \text{ mm}$), kde je

r: Aktivní rádus nástroje [mm]

measureTolerance1: Maximální přípustná chyba měření

Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů

18.1 Základy

Zadávání do tabulky nástrojů TOOL.T

Zkr.	Zadání	Dialog
CUT	Počet břitů nástroje (max. 20 břitů)	POČET BŘITŮ ?
LTOL	Přípustná odchylka od délky nástroje L pro zjištění opotřebení. Je-li zadaná hodnota překročena, pak TNC nástroj zablokuje (status L). Vstupní rozsah: 0 až 0,9999 mm	Opotřebení-tolerance: délka ?
RTOL	Přípustná odchylka od rádiusu nástroje R pro zjištění opotřebení. Je-li zadaná hodnota překročena, pak TNC nástroj zablokuje (status I). Rozsah zadávání: 0 až 0,9999 mm	Opotřebení-tolerance: poloměr ?
R2TOL	Přípustná odchylka od rádiusu nástroje R2 pro zjištění opotřebení. Je-li zadaná hodnota překročena, pak TNC nástroj zablokuje (status I). Vstupní rozsah: 0 až 0,9999 mm	Tolerance opotřebení: poloměr 2?
DIRECT.	Směr řezu nástroje pro měření s rotujícím nástrojem	Směr řezu (M3 = -)?
R_OFFS	Měření délky: přesazení nástroje mezi středem snímacího hrotu a středem nástroje. Přednastavení: bez zadání (přesazení = rádius nástroje)	Přesazení nástroje: poloměr?
L_OFFS	Měření rádiusu: přídavné přesazení nástroje k offsetToolAxis mezi horní hranou snímacího hrotu a dolní hranou nástroje. Přednastavení: 0	Přesazení nástroje: Délka?
LBREAK	Přípustná odchylka od délky nástroje L pro zjištění zlomení. Je-li zadaná hodnota překročena, pak TNC nástroj zablokuje (status L). Vstupní rozsah: 0 až 0,9999 mm	Zlomení-tolerance: délka?
RBREAK	Přípustná odchylka od rádiusu nástroje R pro zjištění zlomení. Je-li zadaná hodnota překročena, pak TNC nástroj zablokuje (status I). Rozsah zadávání: 0 až 0,9999 mm	Zlomení-tolerance: poloměr ?

Příklady zadání pro běžné typy nástrojů

Typ nástroje	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Vrták	– (bez funkce)	0 (přesazení není třeba, jelikož se má měřit hrot vrtáku)	
Stopková fréza o průměru < 19 mm	4 (4 břity)	0 (přesazení není třeba, jelikož průměr nástroje je menší než průměr kotoučku TT)	0 (při měření rádiusu není přídavné přesazení nutné. Použije se přesazení z offsetToolAxis)
Stopková fréza o průměru > 19 mm	4 (4 břity)	R (přesazení je nutné, jelikož průměr nástroje je větší než průměr kotoučku TT)	0 (při měření rádiusu není přídavné přesazení nutné. Použije se přesazení z offsetToolAxis)
Kulová fréza o průměru např. 10 mm	4 (4 břity)	0 (přesazení není třeba, jelikož se má měřit jižní pól koule)	5 (jako přesazení definujte vždy rádius nástroje, aby se v rádiusu neměřil průměr)

Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů

18.2 Kalibrace TT (cyklus 30 nebo 480, DIN/ISO: G480, volitelný software #17)

18.2 Kalibrace TT (cyklus 30 nebo 480, DIN/ISO: G480, volitelný software #17)

Provádění cyklu

Dotykovou sondu TT kalibrujte měřicím cyklem TCH PROBE 30 nebo TCH PROBE 480 (viz "Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483", Stránka 489). Proces kalibrace probíhá automaticky. TNC také automaticky zjistí přesazení středu kalibračního nástroje. Za tím účelem otočí TNC vřeteno po polovině kalibračního cyklu o 180°.

Jako kalibrační nástroj používejte přesný válec, například válcový hřídel. TNC uloží kalibrační hodnoty a při příštím proměření nástroje je vezme do úvahy.

Při programování dbejte na tyto body!



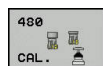
Fungování kalibračního cyklu je závislé na strojním parametru **CfgToolMeasurement**. Respektujte informace v příručce ke stroji.

Před provedením kalibrace musíte zanést do tabulky nástrojů TOOL.T přesný poloměr a přesnou délku kalibračního nástroje.

Ve strojních parametrech **centerPos** > [0] až [2] se musí definovat poloha dotykové sondy v pracovním prostoru stroje.

Změníte-li některý ze strojních parametrů **centerPos** > [0] až [2], pak musíte kalibrovat znovu.

Parametry cyklu



- **Q260 Bezpečná výška ?**: Zadejte polohu v ose vřetena, v níž je vyloučena kolize s obrobky nebo upínacími prostředky. Bezpečná výška se vztahuje k aktivnímu vztažnému bodu obrobku. Je-li zadaná bezpečná výška tak malá, že by špička nástroje ležela pod horní hranou kotoučku, umístí TNC automaticky kalibrační nástroj nad kotouček (bezpečnostní zóna z **safetyDistStylus**). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999

NC-bloky se starým formátem

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 30.0 TT KALIBROVANI

8 TCH PROBE 30.1 VYSKA: +90

NC-bloky s novým formátem

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 480 TT KALIBROVANI

Q260=+100;BEZPECNA VYSKA

Kalibrování bezdrátové TT 449 (cyklus 484, DIN/ISO: G484, opce #17) 18.3

18.3 Kalibrování bezdrátové TT 449 (cyklus 484, DIN/ISO: G484, opce #17)

Základy

Cyklem 484 kalibrujete vaši stolní snímací sondu, například rádiovou infračervenou stolní snímací sondu TT 449. Kalibrování probíhá v závislosti na zadaných parametrech automaticky nebo poloautomaticky.

- **Poloautomaticky** - Se Stop před začátkem cyklu: budete vyzváni k ručnímu pohybu nástrojem přes TT
- **Automaticky** - Bez Stop před začátkem cyklu: Před použitím cyklu 484 musíte pohnout nástrojem přes TT

Provádění cyklu

Pro kalibraci stolní dotykové sondy naprogramujte měřicí cyklus TCH PROBE 484. V zadávacím parametru Q536 lze nastavit, zda bude cyklus proveden poloautomaticky nebo zcela automaticky.

Poloautomaticky - se Stop před začátkem cyklu

- ▶ Výměna kalibračního nástroje
- ▶ Definování a spuštění kalibračního cyklu
- ▶ TNC přeruší kalibrační cyklus
- ▶ TNC otevře dialog v novém okně
- ▶ Budete vyzváni k ručnímu polohování kalibračního nástroje nad střed dotykové sondy. Dbejte na to, aby kalibrační nástroj stál nad měřicí plochou dotykového prvku

Poloautomaticky – bez Stopu před začátkem cyklu

- ▶ Výměna kalibračního nástroje
- ▶ Polohujte kalibrační nástroj nad střed dotykové sondy. Dbejte na to, aby kalibrační nástroj stál nad měřicí plochou dotykového prvku.
- ▶ Definování a spuštění kalibračního cyklu
- ▶ Kalibrační cyklus běží bez Stopu. Kalibrování začíná z aktuální polohy, kde se nachází nástroj

Kalibrační nástroj:

Jako kalibrační nástroj používejte přesný válec, například válcový hřídel. Zanešte do tabulky nástrojů TOOL.T přesný poloměr a přesnou délku kalibračního nástroje. Po kalibraci uloží TNC kalibrační hodnoty a při příštím proměřování nástroje je vezme do úvahy. Kalibrační nástroj by měl mít průměr větší než 15 mm a vychývat ze sklíčidla asi 50 mm.

Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů

18.3 Kalibrování bezdrátové TT 449 (cyklus 484, DIN/ISO: G484, opce #17)

Při programování dbejte na tyto body!



Pozor nebezpečí kolize!

K zabránění kolize musí být nástroj při Q536=1, předpolohovaný před vyvoláním cyklu!

TNC také zjistí během kalibrování přesazení středu kalibračního nástroje. Za tím účelem otočí TNC včetně po polovině kalibračního cyklu o 180°.



Fungování kalibračního cyklu je závislé na strojních parametrech. Respektujte informace v příručce ke stroji.

Kalibrační nástroj by měl mít průměr větší než 15 mm a vyčnívat ze sklíčidla asi 50 mm. Používáte-li válcovou sondu s těmito rozměry, dojde k ohnutí pouze o 0,1 µm na 1 N dotykové síly. Při použití kalibračního nástroje, který má příliš malý průměr a/nebo příliš vyčnívá ze svého upínacího pouzdra, může dojít k větším nepřesnostem.

Před provedením kalibrace musíte zanést do tabulky nástrojů TOOL.T přesný rádius a přesnou délku kalibračního nástroje.

Když změníte pozici dotykové sondy na stole, musíte znovu kalibrovat.

Parametry cyklu



Q536 Stop před spuštěním (0=Stop)?: Definujte, zda má být před zahájením cyklu stop, nebo zda chcete bez stopu nechat cyklus proběhnout automaticky:

0: Se stopem před zahájením cyklu. V dialogu budete vyzváni k ručnímu polohování nástroje nad stolní dotykovou sondu. Po dosažení přibližné polohy nad stolní dotykovou sondou můžete tlačítkem NC-Start pokračovat v obrábění nebo softltlačítkem **ZRUŠIT** obrábění přerušit

1: Bez stopu před zahájením cyklu. TNC spustí kalibraci od aktuální pozice. Před cyklem 484 musíte nástrojem najet nad stolní dotykovou sondu.

NC-bloky

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 484 TT KALIBROVANI

Q536=+0 ;STOP PRED ROZBEHEM

Měření délky nástroje (cyklus 31 nebo 481, DIN/ISO: G481, opce 18.4 #17)

18.4 Měření délky nástroje (cyklus 31 nebo 481, DIN/ISO: G481, opce #17)

Provádění cyklu

K proměření délky nástroje naprogramujte měřicí cyklus TCH PROBE 31 nebo TCH PROBE 481 (viz "Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483"). Pomocí zadávacích parametrů můžete délku nástroje určit třemi různými způsoby:

- Je-li průměr nástroje větší než průměr měřicí plochy TT, pak proměřujte s rotujícím nástrojem
- Je-li průměr nástroje menší než je průměr měřicí plochy TT, nebo když určujete délku vrtáků či rádiusových fréz, pak proměřujte s nástrojem v klidu
- Je-li průměr nástroje větší než průměr měřicí plochy TT, pak proměřujte jednotlivé břity s nástrojem v klidu

Průběh „Měření s rotujícím nástrojem“

Ke zjištění nejdelšího břitu najíždí měřený nástroj s přesazením vůči středu dotykové sondy a za otáčení k měřicí ploše sondy TT. Přesazení naprogramujete v tabulce nástrojů pod Přesazením nástroje: poloměr (TT: R-OFFS).

Průběh „Měření s nástrojem v klidovém stavu“ (například pro vrtáky)

Měřeným nástrojem se najede nad střed měřicí plochy. Pak se najede při stojícím vřetenu k měřicí ploše dotykové sondy. Pro toto měření zadejte přesazení nástroje: poloměr (TT: R-OFFS) do tabulky nástrojů jako „0“.

Průběh „Měření jednotlivých břitů“

TNC umístí proměřovaný nástroj bočně vedle snímací hlavy. Čelní plocha nástroje se přitom nachází pod horní hranou snímací hlavy, jak je určeno v **offsetToolAxis**. V tabulce nástrojů můžete nadefinovat přídatné přesazení v položce Nástroj-Přesazení: Délka (TT: L-OFFS). TNC snímá s rotujícím nástrojem radiálně, aby se určil výchozí úhel k proměřování jednotlivých břitů. Potom proměřuje délku všech břitů změnou orientace vřetena. K tomuto měření naprogramujte PROMĚŘOVÁNÍ BŘITŮ v CYKLU TCH PROBE 31 = 1.

Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů

18.4 Měření délky nástroje (cyklus 31 nebo 481, DIN/ISO: G481, opce #17)

Při programování dbejte na tyto body!



Před prvním měřením nástroje zadejte do tabulky nástrojů TOOL.T přibližný poloměr, přibližnou délku, počet břitů a směr řezání daného nástroje.

Měření jednotlivých břitů můžete provádět u nástrojů až s 20 břitů.

Parametry cyklu



- **Režim měření nástroje (0-2)?**: Definujte, zda a jak mají být zjištěné údaje zaneseny do tabulky nástrojů.
0: Změřená délka nástroje bude v tabulce nástrojů TOOL.T zapsána do paměti L a nastaví se korekce nástroje DL=0. Pokud v tabulce TOOL.T již existuje hodnota, bude přepsána.
1: Změřená délka nástroje bude porovnána s délkou nástroje L z tabulky TOOL.T. TNC vypočítá odchylku a zanechá ji do TOOL.T jako delta-hodnotu DL. Kromě toho je odchylka k dispozici také v Q-parametru Q115. Je-li hodnota delta větší než přípustná tolerance opotřebení nebo ulomení pro délku nástroje, TNC nástroj zablokuje (stav L v TOOL.T)
2: Změřená délka nástroje bude porovnána s délkou nástroje L z tabulky TOOL.T. TNC vypočítá odchylku a zapíše hodnotu do Q parametru Q115. Neprovádí se žádný zápis do tabulky nástrojů pod L nebo DL.
- **Čís. parametru pro výsledek ?**: Číslo parametru, do něhož TNC uloží stav měření:
0,0: Nástroj v rozsahu tolerance
1,0: Nástroj je opotřeben (LTOL překročeno)
2,0: Nástroj je zlomen (LBREAK překročeno)
 Nechcete-li výsledek měření dále zpracovávat v programu, stiskněte na otázku dialogu klávesu **NO ENT**
- **Bezpečná vyska ?**: Zadejte polohu v ose vřetena, ve které je vyloučena kolize s obrobkem nebo upínadly. Bezpečná výška se vztahuje k aktivnímu vztažnému bodu obrobku. Je-li zadaná bezpečná výška tak malá, že by špička nástroje ležela pod horní hranou kotoučku, umístí TNC nástroj automaticky nad kotouček (bezpečnostní zóna z **safetyDistStylus**). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- **Proměření břitů? 0=NE/1=ANO**: Definuje zda má být provedeno měření jednotlivých břitů (maximálně lze proměřit 20 břitů)

První proměření s rotujícím nástrojem; starý formát

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 31.0 DELKA NASTROJE
8	TCH PROBE 31.1 KONTROLA: 0
9	TCH PROBE 31.2 VYSKA: +120
10	TCH PROBE 31.3 PROMERENI BRITU: 0

Kontrola s proměřením jednotlivých břitů, stav uložit do Q5; starý formát

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 31.0 DELKA NASTROJE
8	TCH PROBE 31.1 KONTROLA: 1 Q5
9	TCH PROBE 31.2 VYSKA: +120
10	TCH PROBE 31.3 PROMERENI BRITU: 1

NC-bloky; nový formát

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 481 DELKA NASTROJE
	Q340=1 ;KONTROLA
	Q260=+100;BEZPECNA VYSKA
	Q341=1 ;PROMERENI BRITU

Měření rádiusu nástroje (cyklus 32 nebo 482, DIN/ISO: G482, opce 18.5 #17)

18.5 Měření rádiusu nástroje (cyklus 32 nebo 482, DIN/ISO: G482, opce #17)

Provádění cyklu

K proměření poloměru nástroje naprogramujte měřicí cyklus TCH PROBE 32 nebo TCH PROBE 482 (viz "Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483", Stránka 489). Pomocí zadávacích parametrů můžete poloměr nástroje určit dvěma různými způsoby:

- Proměření s rotujícím nástrojem
- Proměření s rotujícím nástrojem a následným proměřením jednotlivých břitů

TNC umístí proměřovaný nástroj bočně vedle snímací hlavy. Čelní plocha frézy se přitom nachází pod horní hranou snímací hlavy, jak je určeno v **offsetToolAxis**. TNC snímá s rotujícím nástrojem radiálně. Pokud se mají dodatečně provést měření jednotlivých břitů, pak se proměřují poloměry všech břitů pomocí orientace vřetena.

Při programování dbejte na tyto body!



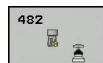
Před prvním měřením nástroje zadejte do tabulky nástrojů TOOL.T přibližný poloměr, přibližnou délku, počet břitů a směr řezání daného nástroje.

Válcovité nástroje s diamantovým povrchem je možné proměřit se stojícím vřetenem. K tomu musíte definovat v tabulce nástrojů počet břitů **CUT** jako 0 a upravit strojní parametr **CfgToolMeasurement**. Respektujte informace v příručce ke stroji.

Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů

18.5 Měření rádiusu nástroje (cyklus 32 nebo 482, DIN/ISO: G482, opce #17)

Parametry cyklu



- **Režim měření nástroje (0-2)?:** Definujte, zda a jak mají být zjištěné údaje zaneseny do tabulky nástrojů.
0: Změřená délka nástroje bude v tabulce nástrojů TOOL.T zapsána do paměti R a nastaví se korekce nástroje DR=0. Pokud v tabulce TOOL.T již existuje hodnota, bude přepsána.
1: Změřená délka nástroje bude porovnána s délkou nástroje R z tabulky TOOL.T. TNC vypočítá odchylku a zaneše ji do TOOL.T jako delta-hodnotu DR. Kromě toho je odchylka k dispozici také v Q-parametru Q116. Je-li hodnota delta větší než přípustná tolerance opotřebení nebo ulomení pro poloměr nástroje, TNC nástroj zablokuje (stav L v TOOL.T)
2: Změřený poloměr nástroje bude porovnán s poloměrem nástroje z tabulky TOOL.T. TNC vypočítá odchylku a zapíše hodnotu do Q parametru Q116. Neprovádí se žádný zápis do tabulky nástrojů pod R nebo DR.
- **Čís. parametru pro výsledek ?:** Číslo parametru, do něhož TNC uloží stav měření:
0,0: Nástroj v rozsahu tolerance
1,0: Nástroj je opotřeben (**RTOL** překročeno)
2,0: Nástroj je zlomen (**RBREAK** překročeno)
 Nechcete-li výsledek měření dále zpracovávat v programu, stiskněte na otázku dialogu klávesu **NO ENT**
- **Bezpečná vyska ?:** Zadejte polohu v ose vřetena, ve které je vyloučena kolize s obrobkem nebo upínadly. Bezpečná výška se vztahuje k aktivnímu vztažnému bodu obrobku. Je-li zadána bezpečná výška tak malá, že by špička nástroje ležela pod horní hranou kotoučku, umístí TNC nástroj automaticky nad kotouček (bezpečnostní zóna z **safetyDistStylus**). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- **Proměření břitů? 0=NE/1=ANO:** Definuje zda má být provedeno měření jednotlivých břitů (maximálně lze proměřit 20 břitů)

První proměření s rotujícím nástrojem; starý formát

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 RADIUS NASTROJE
8 TCH PROBE 32.1 KONTROLA: 0
9 TCH PROBE 32.2 VYSKA: +120
10 TCH PROBE 32.3 PROMERENI BRITU: 0

Kontrola s proměření jednotlivých břitů, stav uložit do Q5; starý formát

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 RADIUS NASTROJE
8 TCH PROBE 32.1 KONTROLA: 1 Q5
9 TCH PROBE 32.2 VYSKA: +120
10 TCH PROBE 32.3 PROMERENI BRITU: 1

NC-bloky; nový formát

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 RADIUS NASTROJE
Q340=1 ;KONTROLA
Q260=+100;BEZPECNA VYSKA
Q341=1 ;PROMERENI BRITU

Kompletní měření nástroje (cyklus 33 nebo 483, DIN/ISO: G483, 18.6 opce #17)

18.6 Kompletní měření nástroje (cyklus 33 nebo 483, DIN/ISO: G483, opce #17)

Provádění cyklu

Pro kompletní měření nástroje (délky a poloměru) naprogramujte měřicí cyklus TCH PROBE 33 nebo TCH PROBE 483 (viz "Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483", Stránka 489). Cyklus je zvláště vhodný pro první proměření nástrojů, protože ve srovnání s jednotlivým proměřováním délky a rádiusu znamená značnou úsporu času. Pomocí zadávacích parametrů můžete nástroj proměřit dvěma různými způsoby:

- Proměření s rotujícím nástrojem
- Proměření s rotujícím nástrojem a následným proměřením jednotlivých břitů

TNC proměří nástroj podle pevně stanoveného naprogramovaného postupu. Nejdříve se měří poloměr nástroje a poté délka nástroje. Průběh měření odpovídá průběhům v měřicích cyklech 31a 32 jakož i .

Při programování dbejte na tyto body!



Před prvním měřením nástroje zadejte do tabulky nástrojů TOOL.T přibližný poloměr, přibližnou délku, počet břitů a směr řezání daného nástroje.

Válcovité nástroje s diamantovým povrchem je možné proměřit se stojícím vřetenem. K tomu musíte definovat v tabulce nástrojů počet břitů CUT jako 0 a upravit strojní parametr **CfgToolMeasurement**. Respektujte informace v příručce ke stroji.

Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů

18.6 Kompletní měření nástroje (cyklus 33 nebo 483, DIN/ISO: G483, opce #17)

Parametry cyklu



- **Režim měření nástroje (0-2)?:** Definujte, zda a jak mají být zjištěné údaje zaneseny do tabulky nástrojů.
0: Změřená délka nástroje a změřený poloměr nástroje budou v tabulce nástrojů TOOL.T zapsány do paměti L a R a nastaví se korekce nástroje DL=0 a DR=0. Pokud v tabulce TOOL.T již existuje hodnota, bude přepsána.
1: Změřená délka nástroje a změřený poloměr nástroje budou porovnány s délkou nástroje L a s poloměrem nástroje R z tabulky TOOL.T. TNC vypočítá odchylku a zanechá ji do TOOL.T jako delta-hodnotu DL a DR. Kromě toho je odchylka k dispozici také v Q-parametru Q115 a Q116. Je-li hodnota delta větší než přípustná tolerance opotřebení nebo ulomení pro délku nebo poloměr nástroje, TNC nástroj zablokuje (stav L v TOOL.T)
2: Změřená délka nástroje a změřený poloměr nástroje budou porovnány s délkou nástroje L a s poloměrem nástroje R z tabulky TOOL.T. TNC vypočítá odchylku a zapíše hodnotu do Q parametru Q115 a Q116. Neprovádí se žádný zápis do tabulky nástrojů pod L, R nebo DL, DR.
- **Čís. parametru pro výsledek ?:** Číslo parametru, do něhož TNC uloží stav měření:
0,0: Nástroj v rozsahu tolerance
1,0: Nástroj je opotřeбен (LTOL nebo/a RTOL překročeno)
2,0: Nástroj je zlomen (LBREAK nebo/a RBREAK překročeno) Nechcete-li výsledek měření dále zpracovávat v programu, stiskněte na otázku dialogu klávesu **NO ENT**
- **Bezpečná vyska ?:** Zadejte polohu v ose vřetena, ve které je vyloučena kolize s obrobkem nebo upínadly. Bezpečná výška se vztahuje k aktivnímu vztažnému bodu obrobku. Je-li zadaná bezpečná výška tak malá, že by špička nástroje ležela pod horní hranou kotoučku, umístí TNC nástroj automaticky nad kotouček (bezpečnostní zóna z **safetyDistStylus**). Rozsah zadávání -99999,9999 až 99 999,9999
- **Proměření břitů? 0=NE/1=ANO:** Definuje zda má být provedeno měření jednotlivých břitů (maximálně lze proměřit 20 břitů)

První proměření s rotujícím nástrojem; starý formát

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MERENI NASTROJE
8 TCH PROBE 33.1 KONTROLA: 0
9 TCH PROBE 33.2 VYSKA: +120
10 TCH PROBE 33.3 PROMERENI BRITU: 0

Kontrola s proměření jednotlivých břitů, stav uložit do Q5; starý formát

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MERENI NASTROJE
8 TCH PROBE 33.1 KONTROLA: 1 Q5
9 TCH PROBE 33.2 VYSKA: +120
10 TCH PROBE 33.3 PROMERENI BRITU: 1

NC-bloky; nový formát

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 483 MERENI NASTROJE
Q340=1 ;KONTROLA
Q260=+100;BEZPECNA VYSKA
Q341=1 ;PROMERENI BRITU

19

**Souhrnné tabulky
cyklů**

Souhrnné tabulky cyklů

19.1 Přehled

19.1 Přehled

Obráběcí cykly

Číslo cyklu	Označení cyklu	DEF-aktivní	CALL-aktivní	Stránka
7	Posunutí nulového bodu	■		259
8	Zrcadlení	■		266
9	Časová prodleva	■		283
10	Otočení	■		268
11	Koeficient změny měřítka	■		270
12	Vyvolání programu	■		284
13	Orientace vřetena	■		286
14	Definice obrysu	■		194
19	Naklopení roviny obrábění	■		273
20	Obrysová data SL II	■		199
21	Předvrtání SL II		■	201
22	Hrubování SL II		■	203
23	Dokončení dna SL II		■	207
24	Dokončení stěn SL II		■	209
25	Úsek obrysu		■	212
26	Koeficient změny měřítka pro jednotlivé osy	■		271
27	Plášť válce		■	227
28	Plášť válce frézování drážek		■	230
29	Výstupek na válcovém plášti		■	233
32	Tolerance	■		287
39	Válcový plášť vnější obrys		■	236
200	Vrtání		■	73
201	Vystružování		■	75
202	Vyvrtávání		■	77
203	Univerzální vrtání		■	80
204	Zpětné zahlubování		■	83
205	Univerzální hluboké vrtání		■	87
206	Vrtání (řezání) závitů s vyrovnávací hlavou, nové		■	103
207	Vrtání (řezání) závitů bez vyrovnávací hlavy, nové		■	106
208	Vrtací frézování		■	91
209	Vrtání (řezání) závitů s lomem třísky		■	109
220	Rastr bodů na kruhu	■		183
221	Rastr bodů v přímce	■		186
225	Rytí		■	290
232	Čelní frézování		■	295

Číslo cyklu	Označení cyklu	DEF- aktivní	CALL- aktivní	Stránka
233	Frézování na čele (volitelný směr frézování, zohlednění postranních stěn)		■	171
239	Zjištění zatížení	■		300
240	Středění		■	71
241	Hluboké vrtání s jedním osazením		■	94
247	Nastavení vztažného bodu	■		265
251	Kompletní obrobení pravoúhlé kapsy		■	139
252	Kompletní obrobení kruhové kapsy		■	144
253	Frézování drážek		■	149
254	Kruhová drážka		■	153
256	Kompletní obrábění pravoúhlého čepu		■	158
257	Kompletní obrábění kruhového čepu		■	162
258	Mnohoúhelníkový čep		■	166
262	Frézování závitů		■	115
263	Frézování závitů se zahloubením		■	118
264	Vrtací frézování závitů		■	122
265	Vrtací frézování závitů Helix		■	126
267	Frézování vnějšího závitu		■	130
270	Data úseku obrysu		■	214
275	Trochoidální obrysová drážka		■	216

19.1 Přehled

Cykly dotykových sond

Číslo cyklu	Označení cyklu	DEF- aktivní	CALL- aktivní	Stránka
0	Vztažná rovina	■		394
1	Vztažný bod polárně	■		395
3	Měření	■		433
4	Měření 3D	■		435
444	Snímání 3D	■		437
30	Kalibrace dotykové sondy	■		494
31	Měření/kontrola délky nástroje	■		497
32	Měření / kontrola rádiusu nástroje	■		499
33	Měření/kontrola délky a rádiusu nástroje	■		501
400	Základní natočení pomocí dvou bodů	■		316
401	Základní natočení pomocí dvou děr	■		318
402	Základní natočení pomocí dvou čepů	■		320
403	Kompenzace šikmé polohy natočením v ose	■		323
404	Nastavení základního natočení	■		326
405	Kompenzace šikmé polohy osou C	■		327
408	Nastavení vztažného bodu do středu drážky (funkce FCL 3)	■		338
409	Nastavení vztažného bodu do středu výstupku (funkce FCL 3)	■		342
410	Nastavení vztažného bodu uvnitř obdélníku (do středu kapsy)	■		345
411	Nastavení vztažného bodu zvenku obdélníku (do středu čepu)	■		349
412	Nastavení vztažného bodu uvnitř kruhu (díra)	■		352
413	Nastavení vztažného bodu zvenku kruhu (čep)	■		357
414	Nastavení vztažného bodu zvenku rohu	■		361
415	Nastavení vztažného bodu uvnitř rohu	■		366
416	Nastavení vztažného bodu do středu roztečné kružnice	■		370
417	Nastavení vztažného bodu v ose dotykové sondy	■		374
418	Nastavení vztažného bodu do středu čtyř děr	■		376
419	Nastavení vztažného bodu do jednotlivé, volitelné osy	■		380
420	Měření obrobku – úhel	■		396
421	Měření obrobku – kruh zevnitř (díra)	■		399
422	Měření obrobku – kruh zvenku (čep)	■		403
423	Měření obrobku – obdélník zevnitř	■		407
424	Měření obrobku – obdélník zvenku	■		410
425	Měření obrobku – šířka zevnitř (drážka)	■		413
426	Měření obrobku – šířka zvenku (výstupek)	■		416
427	Měření obrobku – jednotlivá, volitelná osa	■		419
430	Měření obrobku – roztečná kružnice	■		422
431	Měření obrobku – rovina	■		422

Číslo cyklu	Označení cyklu	DEF- aktivní	CALL- aktivní	Stránka
450	KinematicsOpt: zálohování kinematiky (opce)	■		459
451	KinematicsOpt: měření kinematiky (opce)	■		462
452	KinematicsOpt: Kompenzace Preset	■		456
460	Kalibrace dotykové sondy	■		444
461	kalibrovat délku dotykové sondy	■		448
462	Kalibrace vnitřního poloměru dotykové sondy	■		450
463	Kalibrace vnějšího poloměru dotykové sondy	■		452
480	Kalibrace dotykové sondy	■		494
481	Měření/kontrola délky nástroje	■		497
482	Měření / kontrola rádiusu nástroje	■		499
483	Měření/kontrola délky a rádiusu nástroje	■		501
484	Kalibrace dotykové sondy TT	■		495

Rejstřík

3

3D dotykové sondy..... 46, 304

A

Automatické měření nástroje.... 492

Automatické nastavení vztažného

bodů..... 334

střed 4 otvorů..... 376

střed drážky..... 338

střed kruhového čepu..... 357

střed kruhové kapsy (otvoru).. 352

střed obdélníkového čepu..... 349

střed obdélníkové kapsy..... 345

střed roztečné kružnice..... 370

střed výstupku..... 342

v libovolné ose..... 380

vnější roh..... 361

vnitřní roh..... 366

v ose dotykové sondy..... 374

C

Cyklus..... 50

definování..... 51

vyvolat..... 52

Cykly a tabulky bodů..... 67

Cykly dotykové sondy

pro automatický provoz..... 306

D

Data dotykové sondy..... 311

Definice vzoru..... 58

Doba prodlevy..... 283

Dokončení dna..... 207

Dokončení strany..... 209

F

Frézování drážek

hrubování + dokončení..... 149

Frézování na čele..... 295

Frézování vnějších závitů..... 130

Frézování vnitřního závitu..... 115

Frézování závitů se zahloubením...

118

Funkce FCL..... 9

H

Hluboké vrtání..... 87, 94

Hrubování:viz SL-cykly, Hrubování.

203

K

KinematicsOpt..... 456

Kinematika

Preset kompenzace..... 476

Kinematika proměření

Hirthovo ozubení..... 465

kalibrační metody... 468, 481, 483

Kinematika-Proměření

proměření kinematiky..... 476

Kinematika proměření

přesnost..... 467

Vůle..... 469

výběr bodu měření. 461, 466, 467

Koeficient změny měřítka..... 270

Kompenzace šikmé polohy

obrobku..... 314

kolem osy naklápění..... 323

kolem rotační osy..... 327

přes dva kruhové čepy..... 320

přes dva otvory..... 318

změřením dvou bodů na

přímce..... 316

Korekce nástroje..... 392

Kruhová drážka

hrubování + dokončení..... 153

Kruhová kapsa

hrubování + dokončení..... 144

Kruhový čep..... 162, 166

M

Měření jednotlivých souřadnic.. 419

Měření kruhu zevnitř..... 399

Měření kruhu zvenku..... 403

Měření nástroje..... 492

délka nástroje..... 497

Kalibrace TT..... 494

Kalibrace TT..... 495

kompletní proměření..... 501

rádius nástroje..... 499

Strojní parametry..... 490

Měření nástroje <\$ nopage>.... 488

Měření obrobků..... 388

Měření otvoru..... 399

Měření pravoúhlého čepu..... 407

Měření pravoúhlé kapsy..... 410

Měření roztečné kružnice..... 422

Měření šířky drážky..... 413

Měření šířky zvenku..... 416

Měření úhlu..... 396

Měření úhlu roviny..... 425

Měření vnitřní šířky..... 413

Měření výstupku zvenku... 416, 416

Měřit úhel roviny..... 425

Monitorování nástroje..... 392

N

Naklopení roviny obrábění.... 273,

273

Cyklus..... 273

Pokyny..... 278

Natočení..... 268

O

Obráběcí vzor..... 58

Obrysové cykly..... 192

Orientování vřetena..... 286

Osově specifický koeficient změny

měřítka..... 271

P

Plášť válce

Obrábění obrysu..... 227, 236

Obrábět drážku..... 230

Obrábět výstupek..... 233

Polohovací logika..... 309

Posunutí nulového bodu..... 259

s tabulkami nulových bodů..... 260

v programu..... 259

Pravoúhlá kapsa

hrubování + dokončení..... 139

Pravoúhlý čep..... 158

Proměření kinematiky..... 456, 462

funkce protokolu.... 460, 475, 485

Kinematika..... 462

Předpoklady..... 458

Uložení kinematiky..... 459

Protokolování výsledků měření 389

R

Rastr bodů..... 182

na kruhu..... 183

na přímkách..... 186

Přehled..... 182

Roztečná kružnice..... 183

Rytí..... 290

Ř

Řezání vnitřního závitu

bez vyrovnávací hlavy..... 106

bez vyrovnávacího pouzdra... 109

s lomem třísky..... 109

s vyrovnávací hlavou..... 103

S

SL-cykly..... 192, 227, 236

cyklus Obrys..... 194

Dokončení dna..... 207

Dokončení strany..... 209

Hrubování..... 203

Obrysová data..... 199

Předvrtání..... 201

Sloučené obrysy..... 195, 248

Úsek obrysu..... 212, 214

Základy..... 192

Základy..... 254

SL-cykly se složitými obrysovými

vzorci..... 244

SL-cykly s jednoduchým

obrysovým vzorcem..... 254

Sledování tolerancí..... 391

Snímací posuv..... 308

Stav měření..... 391

Stav vývoje..... 9

Strojní parametry pro 3D dotykové

sondy..... 307

Středění..... 71

T

Tabulka dotykové sondy..... 310

Tabulky bodů..... 65

Transformace souřadnic..... 258

U

Univerzální vrtání..... 80, 87

Ú

Úsek obrysu..... 212, 214

V

Vrtací cykly..... 70

Vrtací frézování závitů..... 122

Vrtací frézování závitů helix..... 126

Vrtání..... 73, 80, 87

Vrtání jednoho osazení..... 94

Vyfrézování díry..... 91

Výsledkové parametry..... 391

Výsledky měření v Q-
parametrech..... 391

Vystružování..... 75

Vyvolání programu..... 284

v cyklu..... 284

Vyvrátávání..... 77

Z

Základní natočení

nastavení přímo..... 326

zjistit během provádění

programu..... 314

Základy frézování závitů..... 113

Zohlednění základního natočení....
304

Zpětné zahlubování..... 83

Zrcadlení..... 266

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

TNC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

Lathe controls ☎ +49 8669 31-3105

E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Snímací sondy fy HEIDENHAIN

pomáhají vám zkrátit vedlejší časy a
zlepšit stálost rozměrů hotových obrobků

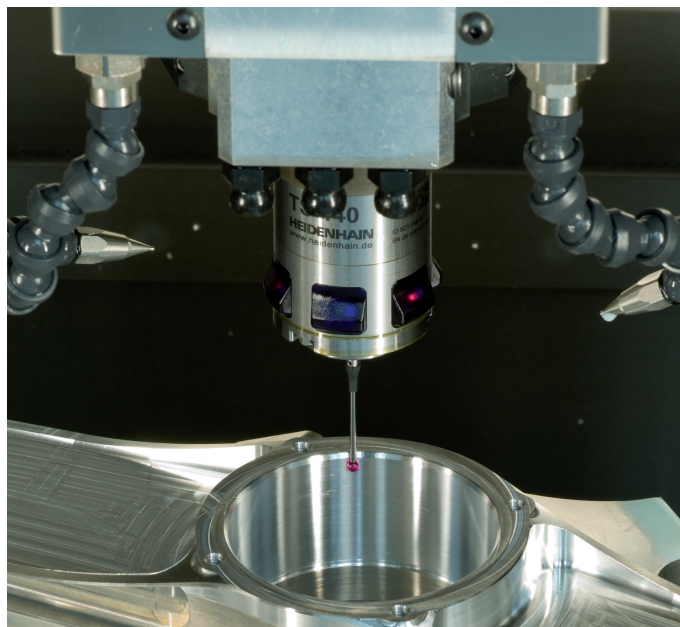
Dotykové sondy na obrobky

TS 220 kabelový přenos signálu

TS 440, TS 444 Infračervený přenos

TS 640, TS 740 Infračervený přenos

- Vyrovnávat obrobky
- Nastavení vztažných bodů
- Proměrování obrobků



Dotykové sondy na nástroje

TT 140 kabelový přenos signálu

TT 449 Infračervený přenos

TL bezdotykové laserové systémy

- Měření nástrojů
- Monitorování opotřebení
- Zjišťování ulomení nástroje

